ЭКСПЕРТПРИБОР®
РОССИЙСКИЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Современные технологии сварки

HY-TECH

ГРУППА КОМПАНИЙ ЭКСПЕРТ
347900, Россия, Ростовская обл., г. Таганрог, Поляковское шоссе, 16-3
Тел./MAX: +7 (908) 504-71-34
Web: www.эксперт-торг.рф
E-mail: sale@expert-torg.ru

.

Установки для сварки продольных швов обечаек и листов серии ZF 500 – 3000



***** цветовая гамма для российского рынка – светло-серая или серая, но под заказ – любой цвет



Компания HY-TECH, является профессиональным предприятием в Китае национального уровня по разработке, проектированию и производству сварочного оборудования и средств автоматизации сварки, а также его техническому обслуживанию.

Компания была основана в конце 2002 г. после реорганизации на базе Научно-исследовательского института электрических сварочных аппаратов в городе Чэнду (западная часть Китая). При этом история института насчитывает более 50 лет. Накопленный опыт, применение иностранных передовых технологий и профессиональное мастерство, явились гарантом высокого качества производимого сварочного оборудования. Компания HY-TECH идет в ногу со временем и ее технологии помогают производителям по всему миру улучшать качество продукции и повышать производительность труда.

Компания успешно работает по автоматизированному сварочному оборудованию/ решениям/ услугам в таких областях как автомобилестроение, производство бытовых приборов, аэрокосмической, области железнодорожного транспорта, нефтяной, судостроительной, металлургической, машиностроительной и многих других. Все оборудование имеет сертификат CE и ISO 9001.

Компания HY-TECH входит в тройку предприятий сварочной промышленности Китая по объему продаж, при этом является лидером с 70% долей рынка автоматизированных линий по производству водонагревателей и 90% долей рынка автоматических линий по производству заднего моста грузовых автомобилей.

Сотрудники компании очень преданы своей идее и смогли внести позитивный вклад в улучшение прогресса сварочных технологий не только своей страны, но и зарубежных стран.

Преимущества компании и ее продукции

1) Гибкость - все электрические комплектующие и пневматические устройства, помимо ведущих международных брендов, таких как Siemens, Schneider, Panasonic, Sumitomo, Mitsubishi, могут также быть представлены другими различными марками электрических компонентов и пневматических устройств в соответствии с требованиями заказчика и его бюджета.
2) Высокая надежность и низкая степень отказов, модульная конструкция позволяют с легкостью поддерживать работоспособность и продолжительный срок службы.
3) Богатый опыт более 49 лет в области автоматической сварки - компания установила долгосрочные партнерские отношения с отечественными и зарубежными производителями.
4) Компания использует новейшие ERP и CRM-системы для контроля всех этапов производственного цикла от заказа, проектирования, до отгрузки оборудования.
5) Сервис 24 часа в сутки, 7 дней в неделю. Возможность продленной гарантии по требованию заказчика.
6) Услуги по модернизации оборудования.
7) Компания располагает большими собственными конструкторскими и технологическими отделами, поэтому может конструировать и создавать не только стандартное автоматическое сварочное оборудование, но и нестандартное оборудование и автоматические линии.

Клиенты компании: (металлургия, автопредприятия, общее машиностроение и т.д.):





Модельный ряд компании.

 Оборудование для сварки **продольных** швов	 Оборудование для сварки **кольцевых** швов	 **Комплектующие для автоматизации сварки**: подающие механизмы, осцилляторы, контроллеры, устройства слежения за швом
 **Роликовые опоры**	 **Позиционеры**	 **Крупнотоннажные позиционеры**
 **Сварочные колонны**	 **Источники питания для сварки под флюсом**	 **Машины контактной точечной и роликовой сварки**
 **Линии автоматической сварки топливных баков**	 **Линии автоматической сварки водонагревателей**	 **Оборудование для сварки штрипса** для металлургических производств

и многое другое….

Установки для сварки продольных швов ZF 500 – 3000

Страна производства: Китай.



Специалисты нашей Компании, имеющие большой опыт в поставке машин для продольной сварки на территории России и стран СНГ, посетили несколько предприятий в Китае и провели тестовые испытания установок для сварки продольных швов. Поставщик отбирался по нескольким параметрам – технологичность конструкции установок, состав установок и дополнительные опции, опыт поставщика в сварочной области, наличие техподдержки, гибкость в решении технических задач и количество работающего персонала. На каждом предприятии были проведены тестовые сварки материалов с толщинами от 0,5 до 6 мм и в результате было выбрано предприятие с хорошей историей, опытом и технологическим уровнем, на котором все установки перед отправкой контролируются, тестируются и надежно упаковываются. Наименование бренда, с которым выходит китайское предприятие на российский рынок – HY-TECH. Для дополнительной уверенности клиента в бесперебойной работе каждой машины, мы оговорили дополнительные требования к комплектации и критерии тестирования и проверки установок после сборки, учитывая свой многолетний опыт ввода в эксплуатацию подобных машин.

Назначение установок: для автоматической дуговой сварки труб, листов, коробов, круглых и эллипсных обечаек. Широко применяются для сварки дымоходов и воздуховодов, изделий из нержавеющей стали.
Автоматическая сварка продольных швов в отличие от ручной сварки обеспечивает стабильность высокого качества сварных соединений.
Конструкция сварочной установки с медными прижимами и медной водоохлаждаемой подложкой обеспечивает минимизацию коробления заготовки во время и после сварки, а двусторонняя защита шва препятствует появлению цветов побежалости при сварке нержавеющих сталей.

Применяемые процессы сварки (зависят от подключаемого сварочного аппарата):

- аргонодуговая сварка TIG
- плазменная сварка
- сварка на постоянном и переменном (для алюминия) токе
- импульсная сварка
- плазма-пайка - при наличии аппарата плазменной сварки и блока подачи проволоки
- TIG-пайка
- возможна сварка с проволокой, при наличии подающего механизма, и без проволоки
- полуавтоматическая сварка МИГ/МАГ

Свариваемые материалы (зависят от применяемого источника):

- нержавеющая сталь
- низкоуглеродистая сталь
- оцинкованная сталь, плазма-пайка без выгорания цинка
- алюминиевые сплавы

Описание стандартной установки:

- Состоит из: прочная сварная станина, консоль, медные пневматические прижимы, медная подложка, механизм продольного перемещения горелки (каретка) электромеханический, пневматический привод вертикального перемещения горелки, система регулировки газа, микропроцессорная система управления с сенсорным ЖК дисплеем на русском языке, кабели

Опции и особенности:

- **Механизм подачи присадочной проволоки** – применяется в случае сварки нержавеющих сталей плохого качества, сварки с повышенными зазорами или при сварке низкоуглеродистых (черных) сталей;
- **Пневматическая** линейка для настройки положения обечайки/листов относительно центра

- Возможность регулирования медных прижимов
- **Блок охлаждения** медной подложки
- Организация поддува защитного газа в медную подложку для лучшей защиты корня шва при сварке нержавеющих сталей
- **Точные и надежные направляющие**, исключающие вибрации горелки во время сварки
- **Пневмозамок** зажима консоли (или дорна) с датчиком контроля закрытия (обычно подобные установки комплектуются ручным замком)
- **Сапожок** для защиты шва при сварке нержавеющих сталей,
- Возможность регулировки положения консоли с медной подложкой – применяется при сварке больших толщин

Цикл сварки:

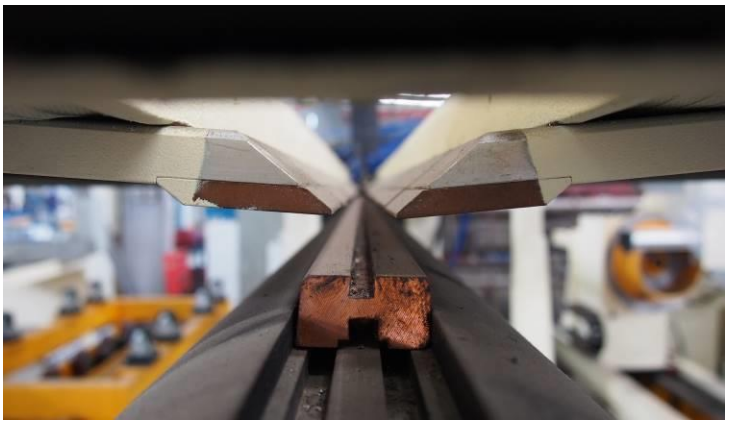
Заготовка устанавливается в установку до упора, нажимается кнопка закрытия замка консоли. Затем кнопкой опускается линейка для настройки положения заготовки, в линейку оператор упирает один стыкуемый край обечайки и далее, путем нажатия на педали управления, оператор опускает медные прижимы и прижимает край обечайки к подложке. Далее линейка убирается и к зажатому краю обечайки стыкуется второй край, который также зажимается медными прижимами, путем нажатия на вторую педаль. Затем нажимается кнопка старта сварки и идет сварка заготовки, после окончания сварочная горелка возвращается автоматически в исходную позицию и медные прижимы поднимаются. Оператор достает обечайку.

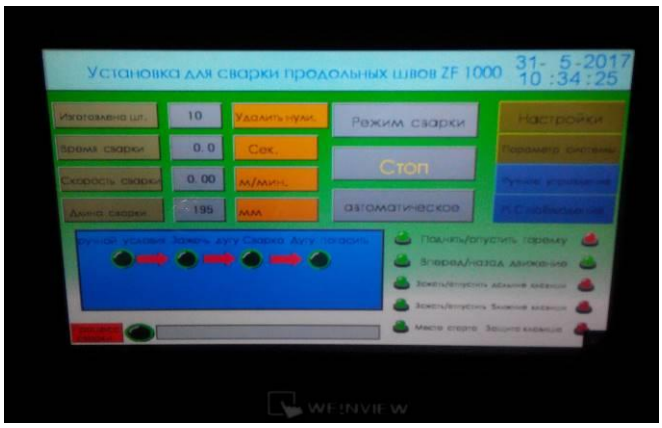
Технические характеристики оборудования:*

Тип ZF	Ед. изм.	500	1000	1250	1500	2000	2500	3000
Длина заготовки максимальная до*	мм	500	1000	1250	1500	2000	2500	3000
Толщина заготовки*	мм	0,5-3,0	0,5 – 6,0					
Диаметр обечайки*	мм	50-800*	80-700*	100-700*	100-700*	190-700	210-700	250-700
Скорость сварки	м/мин		От 0,1 до 1,8					
Диаметр сварочной проволоки	мм		0,8 – 1,2					
Защитный газ	-		Аргон					
Расход газа	л/мин		5 - 20					
Давление газа	атм		2,5					
Сварочный ток	А		до 500					
Подключение установки			220 В, 50 Гц					
Подключение сварочного аппарата			зависит от сварочного источника - 220 В или 380 В					
Потребляемая мощность	кВт		зависит от сварочного источника					
Габаритные размеры, ориентировочно	мм	1 650 1040 2 110	2 150 1040 2 110	2 400 1040 2 110	2 650 1040 2 110	3 150 1040 2 110	3 650 1040 2 110	4 150 1040 2 110
Вес нетто, ориентировочно		1000	1200	1350	1500	1800	2100	2400

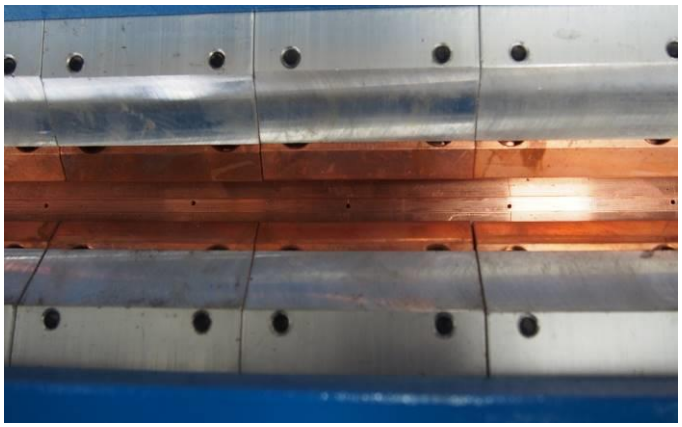
***ВНИМАНИЕ!!! Возможность изготовления по индивидуальным требованиям заказчика, а так же использование сварочного источника заказчика и (или) плазменного источника SBI.**

Фотографии узлов установки:

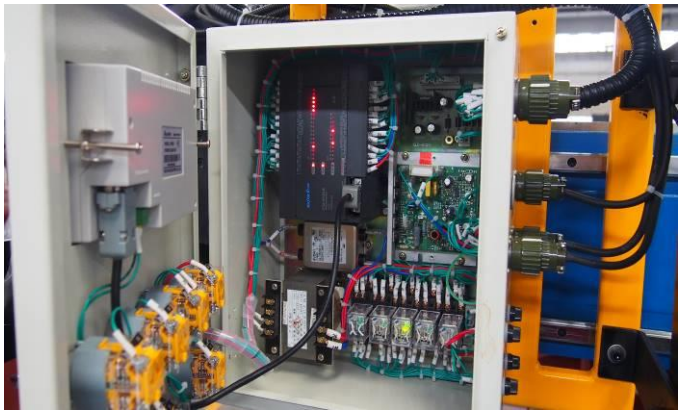


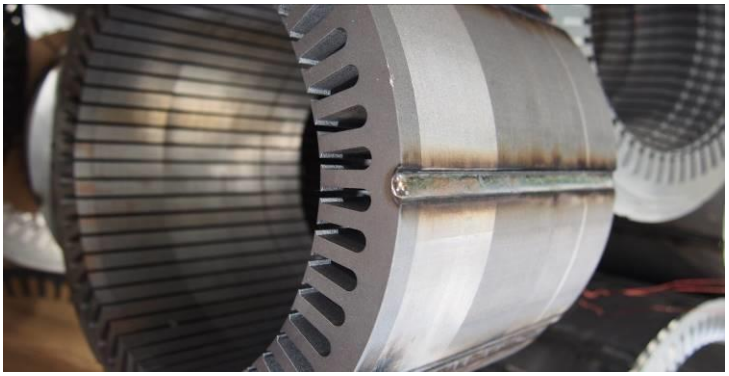










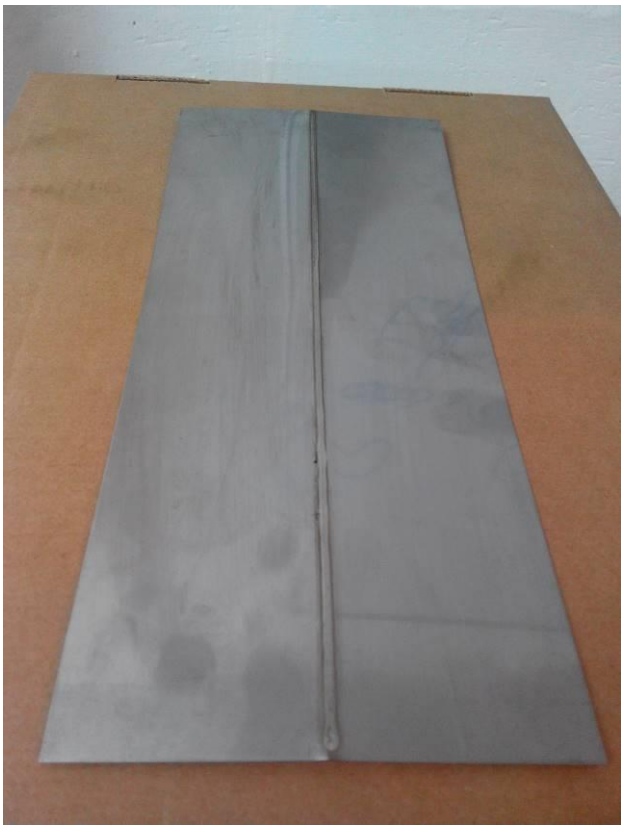




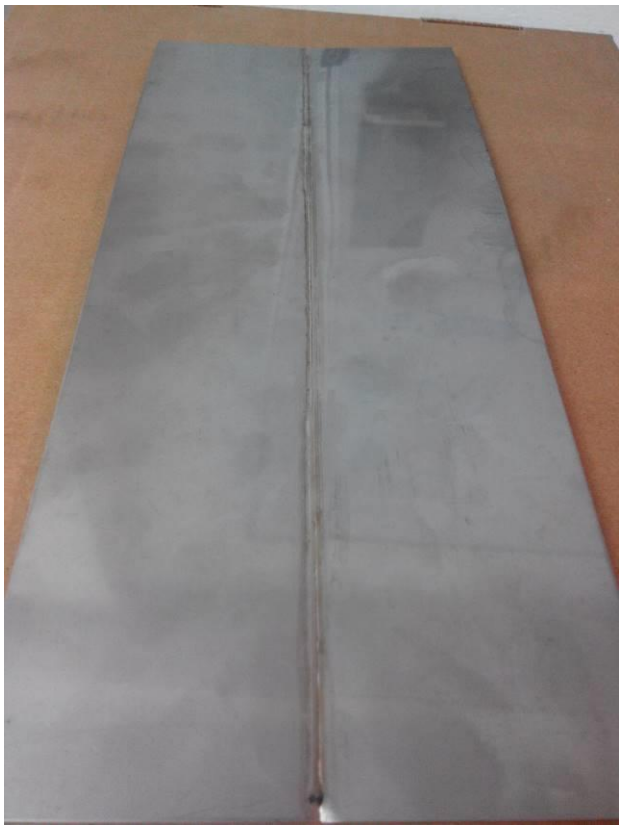
На рисунке (слева направо и сверху вниз): медная подложка, контроллер, пневматическая линейка, медные прижимы и медная подложка с канавкой, защитный сапожок, вид внутри контроллера, сваренные изделия.

Фотографии сваренных образцов с применением аргонодуговой ТИГ сварки

Нержавеющая сталь 0,5 -1 мм

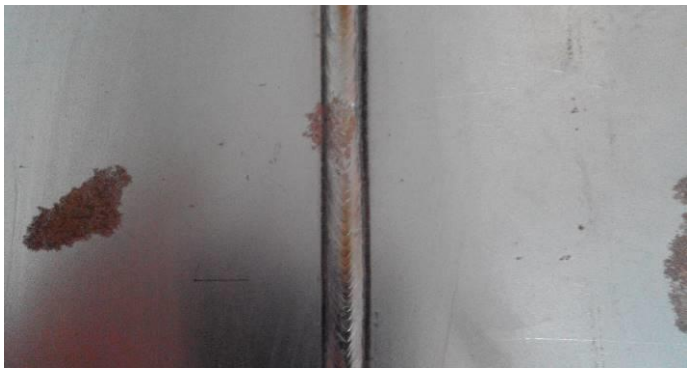


Вид сверху



Корень шва

Низкоуглеродистая (черная сталь) 2 мм



Вид сверху



Корень шва

Нержавеющая сталь 4 мм



Вид сверху



Корень шва

Оцинкованная сталь 2 мм



Вид сверху



Корень шва

Этапы изготовления на заводе – полный контроль

- **Сварка деталей, зачистка, сборка**





- **Покраска, сушка**



- **Окончательная сборка**



- **Установка и отладка программы**



- Упаковка





