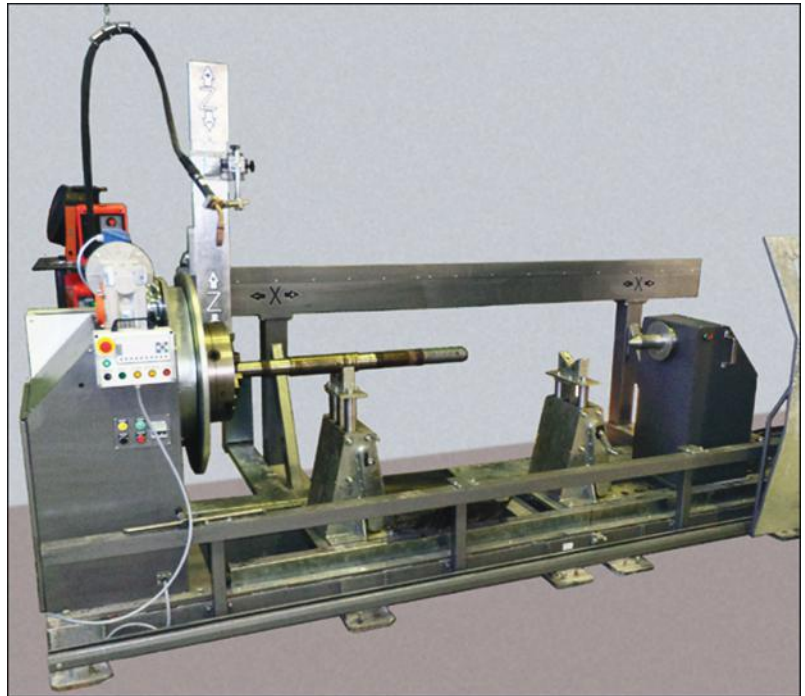


## Новые установки производства ООО «НАВКО-ТЕХ» для автоматической дуговой наплавки и сварки\*

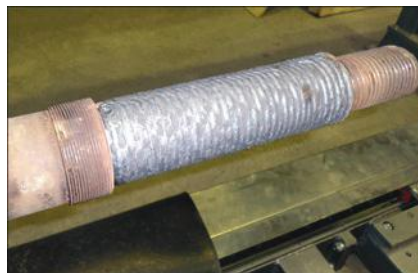
Модельный ряд автоматических установок, предлагаемых предприятием ООО «НАВКО-ТЕХ», пополнился двумя новыми установками типа АС354 для дуговой восстановительной наплавки цилиндрических и конических поверхностей.

Одна из них изготовлена по заказу и эксплуатируется на ОАО «НАФТАН» (Беларусь, Витебская обл., г. Новополоцк) для восстановительной наплавки изношенных поверхностей роторов мощных электродвигателей. Вторая — на ООО «Балаковские минеральные удобрения» (Россия, Саратовская обл., г. Балаково) для наплавки рабочих колес насосов. Установки позволяют наплавлять поверхности диаметром 20...500 мм на изделиях весом до 1500 кг, диаметром до 1600 мм и длиной до 5000 мм. Наплавка поверхностей изделий длиной свыше 3000 мм выполняется с переустановкой изделия на 180 град. Способ наплавки — МИГ/МАГ сплошной или порошковой проволоками.

Установки предусматривают двухопорное крепление изделия на вращателе (приводной стойке) и задней бабке (неприводной стойке). Вращатель установлен на станине неподвижно, а задняя бабка, в зависимости от длины наплавляемого изделия, перемещается по направляющим в станине с фиксацией в любом положении. Для удобства загрузки и выгрузки изделия на станине расположены перемещаемые по направляющим ориентирующие упоры, опорные поверхности которых регулируются по высоте. Установки укомплектованы подвижными защитными экранами.



Установка АС354-5000 для наплавки роторов электродвигателей



Наплавленный вал  
колеса насоса



Наплавленный вал  
ротора электродвигателя

### Установки обеспечивают

- Контурное управление перемещением горелки по линейной траектории (образующие цилиндрической или конической поверхностей) с заданием требуемой линейной скорости инструмента и окружной скорости наплавляемого изделия, а также параметров колебаний горелки относительно линейной траектории.
- Программирование траектории способом «от точки к точке», т.е. с перемещением горелки с помощью переносного пульта в начало и конец наплавляемого участка и автоматической записью координат этих точек в память контроллера.
- Наплавку одним из двух способов — по спирали или ступенью.
- Формирование библиотеки предварительно записанных координат наплавляемых поверхностей и предварительно записанных параметров режима наплавки.
- Наплавку с колебаниями инструмента и плавным регулированием амплитуды и периода колебаний, продолжительности задержки горелки в крайних точках колебаний.
- Одновременное управление 2-я сервоприводами перемещения горелки и приводом вращения изделия.
- Плавное регулирование параметров режима сварки.
- «Горячее», т.е. в процессе наплавки, редактирование параметров с пульта.
- Быструю переналадку под наплавку изделий различных размеров.

Алгоритм записи программы наплавки конкретного изделия сводится к заданию на выносном пульте: скорости наплавки, режима наплавки (одного из предварительно установленных на сварочном оборудовании), времени зажигания дуги и заварки кратера, амплитуды колебаний горелки, их периода и времени задержки в крайних положениях, а также к записи координат точек начала и конца наплавки.

С более подробной информацией о предприятии и оборудовании можно ознакомиться на сайте <http://www.navko-teh.kiev.ua>

\* На правах рекламы.