

УСТАНОВКА НАПЛАВКИ ТЕЛ ВРАЩЕНИЯ

# VOIUNA

CE EAC

ISO 9001:2015  
Сделано в Беларуси

## УСТАНОВКА НАПЛАВКИ ТЕЛ ВРАЩЕНИЯ

Более чем 26 лет компания «Вольна» - Ваш надежный партнер в области ремонта и производства электрооборудования. За это время компанией пройден путь от небольшого завода, до компании с мощной производственной базой, которая позволяет выполнять проекты любой степени сложности, проектировать и изготавливать прогрессивное, надежное оборудование, обладающее высокими эксплуатационными характеристиками и длительным сроком службы.

Компания «Вольна» успешно осуществляет комплексный подход к оснащению предприятий, проектирует и изготавливает: установки наплавки тел вращения, промышленные камерные электропечи, пропиточные установки, испытательные стенды электрооборудования, балансировочные станки и прочее оборудование.

Квалифицированные специалисты компании «Вольна» осуществляют консультирование на этапе подготовки и составления технического задания. Наш многолетний опыт в технологических процессах гарантирует, что после целевого консультирования наши клиенты получают желаемое в совместно разработанной концепции.

Установки наплавки тел вращения компании «Вольна» соответствуют стандартам безопасности Технических регламентов Таможенного союза.

Будем рады, если Вы приобретете в нашем лице поставщика качественного оборудования.



## УСТАНОВКА НАПЛАВКИ ТЕЛ ВРАЩЕНИЯ

Автоматизированная установка наплавки тел вращения позволяет восстанавливать износившиеся или поврежденные внутренние и внешние поверхности деталей различного диаметра, вернув им первоначальные размеры с возможностью повысить их прочность и коррозионную стойкость, существенно продлив при этом срок эксплуатации деталей. Наплавка выполняется с применением сварочной проволоки различного сечения.

Комплектность установки наплавки:

- станина;
- вращатель (ролики, планшайба, патрон и задняя опора с центром);
- устройство продольной подачи электрода;
- сварочный аппарат;
- система автоматизации.



Основными преимуществами автоматической наплавки по сравнению с ручной являются:

- высокая производительность;
- экономия электродной проволоки и электроэнергии;
- улучшение условий труда;
- высокое качество наплавляемого металла, которое достигается благодаря защите его от действия атмосферного воздуха;
- процесс наплавки происходит как в ручном, так и в автоматическом режиме по ранее заданной программе;
- исходя из заданных параметров программы, по формулам рассчитывается скорость вращения изделия и линейная скорость перемещения сварочной головки;
- заданные программы сохраняются в памяти панели;
- возможность задавать параметры или использовать рекомендованные;
- возможность изменения направления вращения наплавляемой детали.





## НАПЛАВКА ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА

Наплавка тел вращения под флюсом происходит не на открытом воздухе, а под слоем сыпучего вещества (флюса) обладающего специальными свойствами. В момент зажигания сварочной дуги одновременно начинают плавиться основной металл и сварочная проволока, а также используемый флюс. В результате испарений металла и флюса в зоне сварки образуется газовая полость, наполненная образовавшимися парами. Пустота защищена от атмосферного воздуха слоем расплавленного флюса. В процессе металлургической реакции происходит формирование качественного наплавленного слоя. При наплавке под флюсом возможно применение наплавочного материала большего диаметра, что позволяет увеличивать площадь и объем наплавляемой поверхности и восстанавливать изделия, подлежащие большому износу.

Виды применяемых флюсов:

- неплавленные (испечные и керамические) - гранулы с легирующими добавками;
- плавленные - с включениями стекла или пемзы.

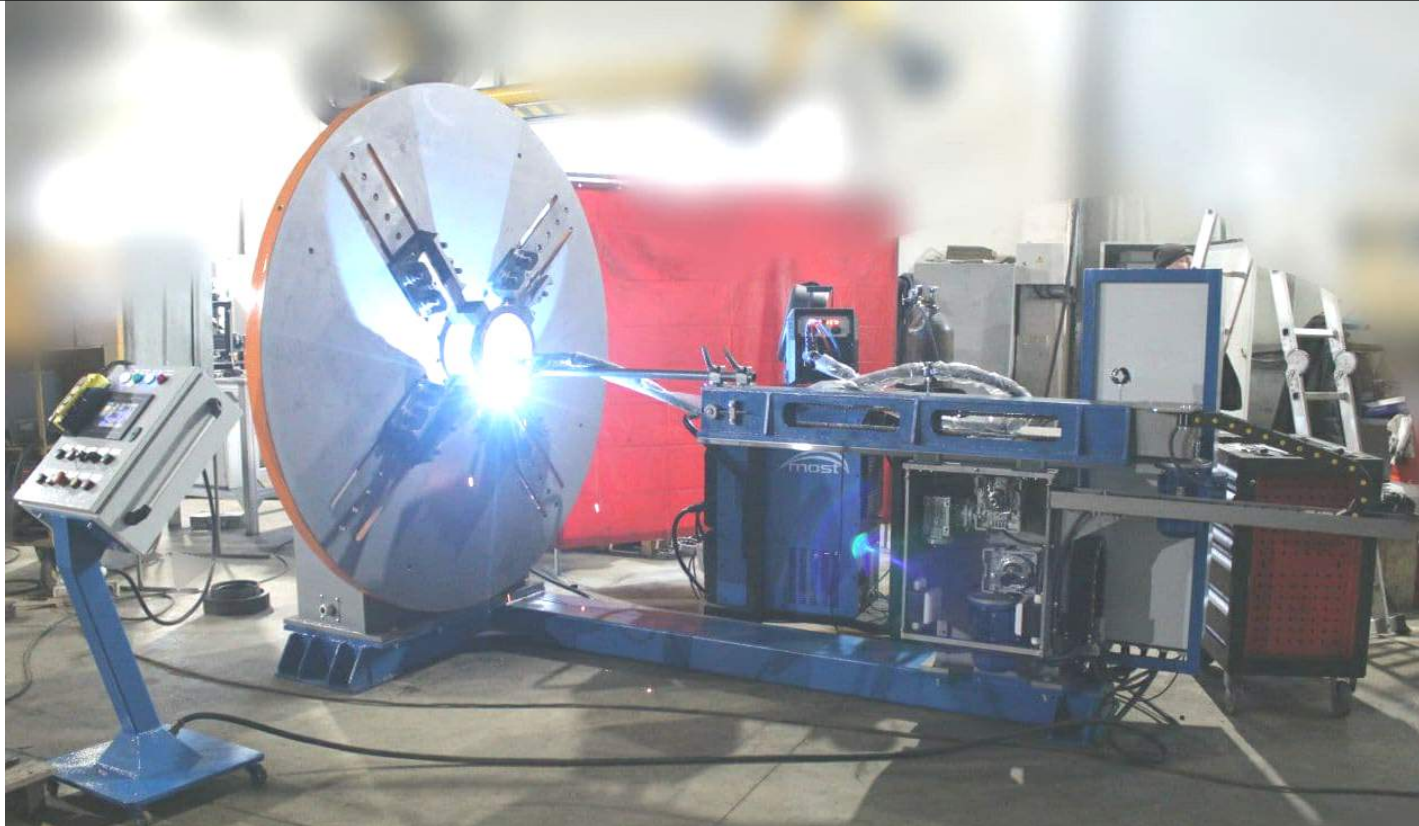
## НАПЛАВКА В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ

Наплавка тел вращения в среде защитных газов – один из самых технологичных методов наплавки металла, так как позволяет наплавлять в различных пространственных положениях. Защитные газы, которые подаются в область наплавки, защищают сварочную ванну от атмосферного воздуха, оказывающего негативное влияние на свойства наплавленного металла. Благодаря сварке в среде защитных газов слои получаются плотными и герметичными.

Использование сварочного инвертора с импульсным режимом сварки позволяет избежать брызг при наплавке, что в дальнейшем уменьшает затраты на зачистку и потерю сварочного материала на угар.

Виды применяемых защитных газов:

- инертные газы;
- активные газы.



Высокое качество наплавки



Сокращение брака

Долгий срок службы



Сокращение капитальных затрат

Высокая производительность



Сокращение производственных затрат

Высокая степень автоматизации



Исключение влияния человеческого фактора

Поддержание заданных параметров



Надежность технологических процессов

## СЕРВИС

Техническое консультирование  
Шеф-монтаж, наладка и запуск оборудования  
Доставка  
Диагностика и техническое обслуживание  
Поставка запасных деталей и узлов  
Ремонт и модернизация



Специализированное электроремонтное  
закрытое акционерное общество «Вольна»

Адрес:  
РБ, 223053, Минский р-н,  
д. Валерьяново, ул. Логойская, 19.  
тел./факс (017) 510-95-00

[volna.by](http://volna.by)

[market@volna.by](mailto:market@volna.by)



**ВОЛЬНА**