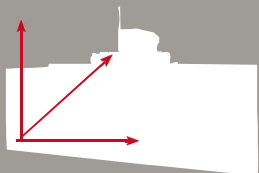


CW400 - ВЕРСТАТ ДЛЯ НАПЛАВЛЕННЯ КОЛІНЧАСТИХ ВАЛІВ



AZ spa / ВЕРСТАТОБУДУВАННЯ



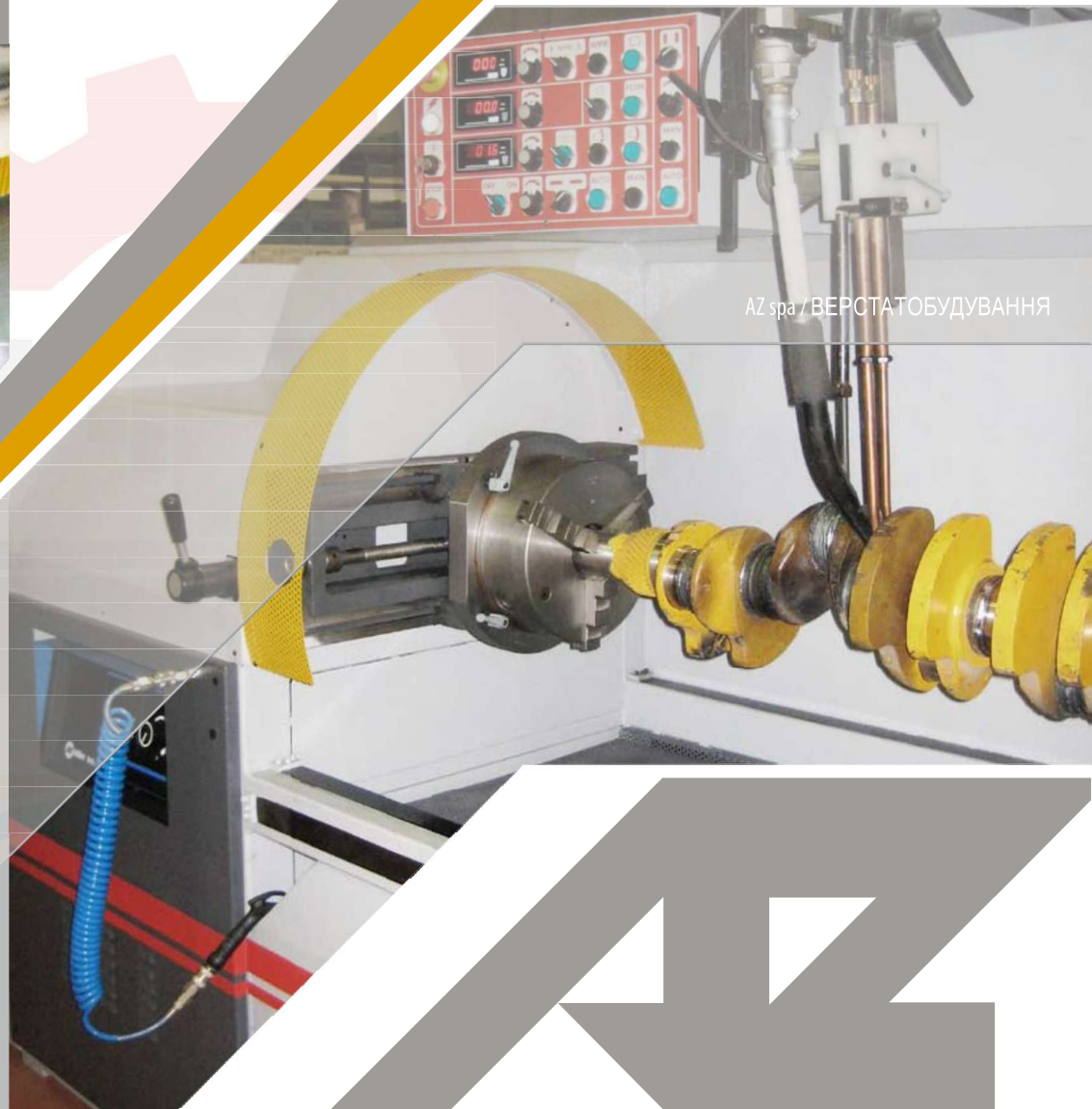
РОЗМІРИ І ВАГА >>>

CW400	
Розміри без упаковки	4100x1400x2050 мм
Вага без упаковки	1800 кг
Розміри з упаковкою	4300x1680x2300 мм
Вага з упаковкою	2200 кг

Viale dell' Elettrotecnica, 20 36016 THIENE (VI) | ITALY | tel. +39 0445 575542 | fax +39 0445 575756 | email: info@azspa.it | www.azspa.it



CW400 - ВЕРСТАТ ДЛЯ НАПЛАВЛЕННЯ КОЛІНЧАСТИХ ВАЛІВ



AZ spa / ВЕРСТАТОБУДУВАННЯ





CW400- ВЕРСТАТ ДЛЯ НАПЛАВЛЕННЯ КОЛІНЧАСТИХ ВАЛІВ

Дугове зварювання під флюсом — це процес, при якому електрична дуга повністю закрыта шаром гранульованого матеріалу, що називається зварювальним піском (флюсом). Електрична дуга розплавляє дріт разом із основним матеріалом вала. Зварювальний пісок являє собою суміш кременію, хрому, марганцю, молібдену, вуглецю тощо. Під час зварювання він повністю покриває електричну дугу. Крім того, зварювальний пісок захищає зварювання особливою атмосферою і не травмує очі працівника. Зварювання під флюсом забезпечує відмінні характеристики відновлених колінчастих валів, усуваючи всі чинники, які можуть погіршити якість наплавленого шару. Поєднання зварювального дроту та складу флюсу дає твердість наплавленого шару в зоні шийок 50–55 одиниць за Роквеллом. Твердість визначається також типом використовуваного зварювального піску. Таким чином, можна отримати будь-яку необхідну твердість. Зазвичай твердість за Роквеллом, яка зустрічається майже у всіх колінчастих валах легкових і вантажних автомобілів, становить від 35 до 45–60 HRC.



AZ spa / ВЕРСТАТОБУДУВАННЯ

Суміші зварювального флюсу, що використовуються на нашому верстаті CW400, не потребують спеціальних видів флюсу чи дроту, оскільки їх можна отримати зі стандартних зварювальних флюсів. Вищевказані дані будуть доступні всім покупцям.



AZ spa / ВЕРСТАТОБУДУВАННЯ



CW400



Голчастий ролик



Сопло



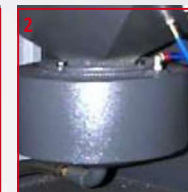
Пальник



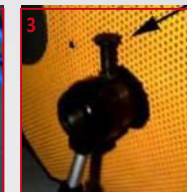
Зварювальний дріт - товщина за вашим вибором



1. система подавання зварювального дроту



2. Резервуар для зварювального флюсу



3-4. стопорні штифти



5. Зварювальна система

ВЕРСТАТ ДЛЯ НАПЛАВЛЕННЯ КОЛІНЧАСТИХ ВАЛІВ

CW400

ОБЛАДНАННЯ ТА ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ >>>

СИСТЕМА ВІДНОВЛЕННЯ КОЛІНЧАСТОГО ВАЛА >>>



CW400 - ВЕРСТАТ ДЛЯ НАПЛАВЛЕННЯ КОЛІНЧАСТИХ ВАЛІВ

СТАНДАРТНА КОМПЛЕКТАЦІЯ

Набір голчастих подаючих роликів Ø0,8 / Ø1 / Ø1,2 мм (по 2 шт. кожного)
Набір сопел Ø0,8 / Ø1 / Ø1,2 мм
Пальник діаметром 12 мм
Винуті пальники діаметром 10 мм і 12 мм.
Пістолет для продування
Сервісні інструменти
Посібник з експлуатації

Додаткова комплектація

AZ226 Електрична система, що відповідає нормам CE CW 400
AZ610 Флюс для чавуну та сталі, 25 кг

AZ611 Дріт зварювальний, 15 кг, діаметром 0,8 мм для чавуну та сталі
AZ612 Дріт зварювальний, 15 кг, діаметром 1,0 мм для чавуну та сталі
AZ613 Дріт зварювальний, 15 кг, діаметром 1,2 мм для чавуну та сталі
AZ614 Дріт зварювальний, 15 кг, діаметром 0,8 мм для сталі твердістю 40 HRC
AZ615 Дріт зварювальний, 15 кг, діаметром 1,0 мм для сталі твердістю 40 HRC
AZ616 Дріт зварювальний, 15 кг, діаметром 1,2 мм для сталі твердістю 40 HRC
AZ617 Дріт зварювальний, 15 кг, діаметром 0,8 мм, для сталі твердістю 50 HRC.
AZ618 Дріт зварювальний, 15 кг, діаметром 1,0 мм, для сталі твердістю 50 HRC.
AZ619 Дріт зварювальний, 15 кг, діаметром 1,2 мм, для сталі твердістю 50 HRC.

	CW400
Робоча потужність	
Хід каретки	2000 мм
Хід	250 мм
Максимальна допустима вага вала	1000 кг
Діаметр обробки над станиною	800 мм
Діаметр патрона	250 мм
НОМІНАЛЬНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДВИГУНА	
Потужність наплавлення	400 А



МАГНІТНИЙ КЕРУВАННЯ



БАЛАНСУВАННЯ



ВИПРЯМЛЕННЯ



НАПЛАВЛЕННЯ



ШЛІФУВАННЯ

