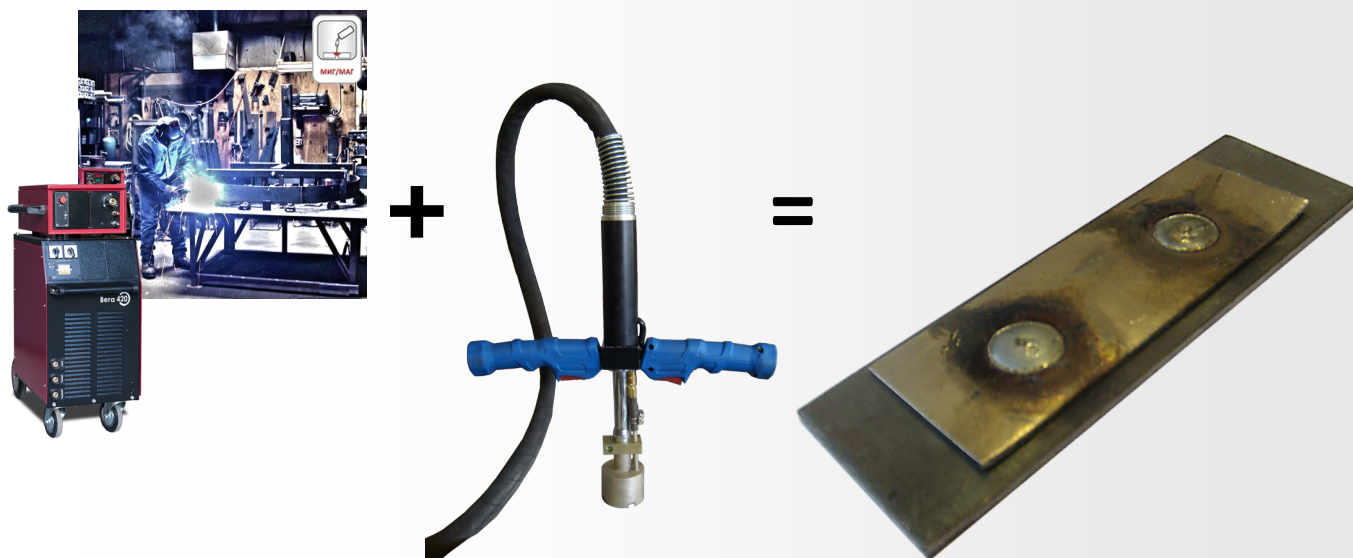




Горелка ДТС - 600



Горелка для дуговой точечной сварки плавящимся электродом
в среде углекислого газа и газовых смесях



ОСОБЕННОСТИ

- Жёсткий упор
- Гарантированный прижим
- Три контура охлаждения: кабель горелки, гусак; опорная газовая дюза

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Точечная дуговая сварка плавящимся электродом в среде углекислого газа (CO₂) и газовых смесях
- Сварка низкоуглеродистых и легированных сталей проволоками сплошного сечения
- Машиностроение, автопром, вагоностроение

Технические характеристики

Длина сварочной горелки, м	3; 4; 5
Диаметр сварочной проволоки, мм	1,0; 1,2; 1,6
Сварочный ток, А при ПВ 100 % (10 мин.):	
CO ₂	650
Газовая смесь	600



Горелка ДТС - 600



Горелка для дуговой точечной сварки плавящимся электродом
в среде углекислого газа и газовых смесях

Перед специалистами **ООО «ВЕЛДЕР»** была поставлена задача сварки листа $S=1,5\text{мм}$ с п-образным профилем, профилями типа труба и уголок из низкоуглеродистой стали с односторонним доступом к поверхности свариваемых деталей.

Изготовление сварных конструкций должно было соответствовать техническим требованиям и пройти контроль ОТК. Сварные точки должны были соответствовать ГОСТ 14776-79 (Дуговая сварка. Соединения сварные точечные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры).

Крупнейший российский производитель сельхозтехники поставил задачу разработать альтернативную технологию существующему процессу:

- повысить производительность;
- улучшить внешний вид точки;
- снизить разбрызгивание;
- повысить качество сварки.



Исходя из выше сказанного, в разработанном **ООО «ВЕЛДЕР»** комплексе «ТОЧКА», наши специалисты использовали источник питания инверторного типа с возможностью программирования параметров сварки.

В состав комплекса входят:

- источник питания сварочной дуги инверторного типа;
- программное обеспечение процесса дуговой точечной сварки;
- горелка для дуговой точечной сварки плавящимся электродом.



Специалисты **ООО «ВЕЛДЕР»** разработали горелку для MIG/MAG сварки плавящимся электродом, с учётом предъявляемых требований к данной конструкции: жёсткий упор и гарантированный прижим. Специальная насадка с увеличенной площадью прижима; покрыта специальным составом для предотвращения прилипания брызг расплавленного металла, а также для удаления их с внутренней стороны; имеет внутренний контур охлаждения. Помимо внутреннего охлаждения самой насадки, данная конструкция горелки имеет ещё два контура охлаждения:

- 1 – охлаждение гусака;
- 2 – охлаждение сварочного кабеля горелки;

Всё это положительно сказывается на производительности (т.к. горелка не перегревается) и увеличении срока службы расходных частей горелки.

25 апреля 2012г. группа специалистов **ООО «ВЕЛДЕР»** ввела в эксплуатацию комплекс «точка» на производственной базе **ООО «Ростсельмаш»**.

Проведенные испытания и последующая эксплуатация подтвердили эффективность разработанной нами горелки:

- Хороший внешний вид электрозаклёпок (отсутствие кратера и трещин), соответствие ГОСТ 14776-79;
- Отсутствие дефектов (кратера и трещин);
- Снижение разбрызгивания расплавленного металла, по сравнению с базовым вариантом при сварке в CO_2 ;
- Снижение расхода сварочной проволоки на 15 %;
- Снижение затрат на зачистку изделия и обслуживание горелки;
- Снижение трудоёмкости до 30 %.