

ВИСОКОПРОДУКТИВНІ УСТАНОВКИ ДЛЯ ЕЛЕКТРОННО-ПРОМЕНЕВОГО ЗВАРЮВАННЯ КОНСТРУКЦІЙ ВІДПОВІДАЛЬНОГО ПРИЗНАЧЕННЯ



Характеристики

Зварювані матеріали: сталі, високоміцні і термічно зміцнені сплави, кольорові і легкі сплави, хімічно активні і тугоплавкі сплави.

Об'єм вакуумних камер, м ³	0,2–100
Час відкачування вакуумних камер, хв	3–20
Робочий вакуум у камерах, мм рт. ст.	$2 \cdot 10^{-4}$
Товщина зварюваних металів, мм	0,5–200
Потужність енергоблоків, кт	6–120
Прискорювальна напруга енергоблоків, кВ	60–120

Призначення

Зварювання вузлів авіакосмічної промисловості, енергетичного та хімічного машинобудування, приладобудування та медицини. Реалізація ремонтних електронно-променевих технологій вузлів авіаційних двигунів і газових турбін

Рівень готовності розробки. Пропозиції до комерціалізації

TRL9, TRL9

Виготовлення, введення в експлуатацію, гарантійне та післягарантійне технічне обслуговування здійснюється за специфікаціями замовника і цільовим призначенням продукції

Переваги

Установки мають внутрішньокамерну мобільну електронно-променеву гармату зі ступенями свободи від 3 до 5 і точністю позиціонування не нижчою за 0,08 мм. Коробчаста конструкція стінок і дверей вакуумної камери забезпечує за тієї самої товщини вдвічі більший момент інерції конструкції. Для управління застосовуються розподілені комп'ютерні системи

Охорона інтелектуальної власності

IPR1

Контактна інформація

Нестеренков Володимир Михайлович, Інститут електрозварювання ім. Є.О. Патона НАН України, +38 044 525 43 19, e-mail: nesterenkov@technobeam.com.ua