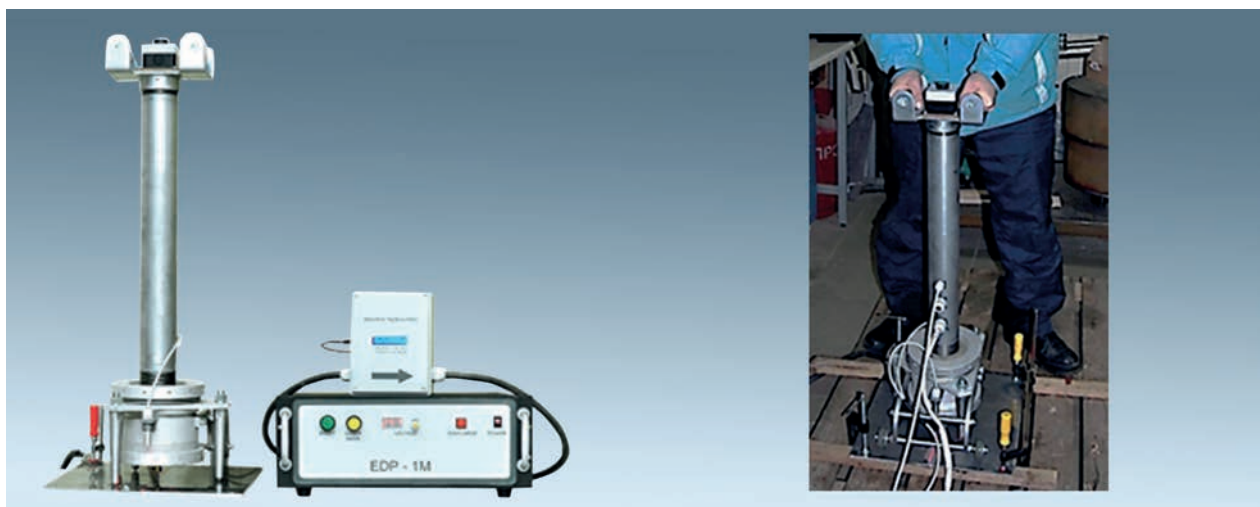


ТЕХНОЛОГІЯ ЕЛЕКТРОДИНАМІЧНОЇ ОБРОБКИ ДЛЯ ПІДВИЩЕННЯ ТОЧНОСТІ І ДОВГОВІЧНОСТІ ЗВАРНИХ КОНСТРУКЦІЙ



ЕДО зварної конструкції із алюмінієвого сплаву АМг6

Ручний інструмент і джерело живлення для ЕДО

Характеристики

Технологія електродинамічної обробки (ЕДО) ґрунтується на електропластичному деформуванні металу зварного з'єднання в процесі його ударного навантаження із супутнім пропусканням імпульсного струму високої щільності через зону обробки

Призначення

Підвищення довговічності і точності тонколистових зварних конструкцій на основі регулювання залишкових зварювальних напружень, підвищення механічних характеристик зварних з'єднань

Переваги

Забезпечує усунення залишкових зварювальних деформацій тонколистових зварних конструкцій за менших витрат енергії, підвищує опір зварних конструкцій уповільненому руйнуванню за меншої трудомісткості, забезпечує зниження рівня залишкових зварювальних напружень розтягування за меншої собівартості ніж загальна термообробка, сприяє підвищенню порога плинності, твердості й оптимізації структури зварних з'єднань зі сплавів на основі алюмінію і магнію

Рівень готовності розробки. Пропозиції до комерціалізації

IRL5, TRL6
На замовлення можливе виконання робіт за умов госпдоговору, розробка і упровадження технології та обладнання для ЕДО згідно із технічним завданням замовника

Охорона інтелектуальної власності

IPR2, IPR3

Контактна інформація

Пащин Микола Олександрович, Інститут електрозварювання ім. Є.О. Патона НАН України,
+38 044 529 56 09, e-mail: olga.mikhodui@gmail.com