



WIAP AG LTD SA

ВИБРАЦИОННОЕ СНЯТИЕ НАПРЯЖЕНИЙ В МЕТАЛЛЕ

ФЛАЕР LC WIAP 2013



Фото 1: Комплект установки WIAP LC 20 с необходимыми принадлежностями.



Фото 2 : Устройство Wiap LC 05 для 5-тонных деталей



Фото 3: Устройство в коробке для транспортирования



Фото 4: Wiap LC 50, устройство для 50-тонных деталей



Фото 5: Все 3 модели и устройство для передачи данных



Фото 6: Устройство для передачи данных, для связи LC с ноутбуком.

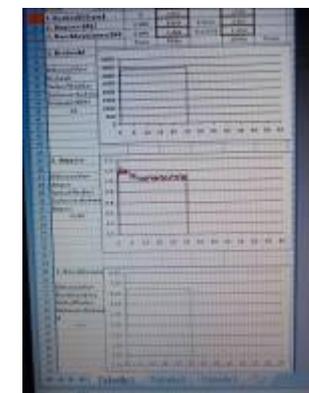


Фото 7: Протокол DK 20 в виде Excel.



Фото 8: Возбудитель V20 в коробке для транспортирования



Фото 9: Установка Wiap на фирме Voith в Китае



Фото 10: Вибратор Wiap на детали фирмы Voith

WWW.wiap.ch

wiap@widmers.info



Фото 11: Вальцевание во время вибрирования



Фото 12. Установка для вибрационного снятия напряжений в коробках на отправку



Фото 13: Коробки для выездной работы

Описание процесса снятия напряжений в металле вибрацией

- 1 Деталь подождать на 3 или 4 резиновые подкладки. Если возможно, на 3 шт. Так лучше для процесса вбрирования и протоколирования.
- 2 Вибратор с помощью тяжелых, прочных струбцин плотно закрепить на детали. По сторонам, не в центре. Прочные струбцины хорошо закрутить. Блок управления поставить возле детали и следить за тем, чтоб не было прохода между деталью и блоком управления. Иначе существует опасность, что работник зацепит кабель. Измерительный зонд закрепить на другой стороне детали. На достаточном расстоянии от вибратора. Осторожно, кабель тонкий, поэтому никакого прохода между зондом и блоком управления
- 3 Настроить на вибраторе эксцентрик. (опытные данные)
- 4 Для тяжелых и больших деталей настроить 50% и больше. Для легких, тонкостенных деталей: 10 и 25%. Настроить с помощью 2 шт. 6 мм ключей.
- 5 Число оборотов на блоке управления поставить на 0.
- 6 Подсоединить к напряжению 220 Volt 10/ 16 Amp. Часы настроить на 30 минут. Кабель от двигателя вибратора подключить к блоку управления.
- 7 Запустить вибратор на блоке управления. ПЛК показывает инструкцию оператору. Число оборотов медленно покрутить, приблизительно до 3500 оборотов. Наблюдать за Показателями амперов и ускорением. Идеально, когда показатель G мин 4 G. Лучше до 6 G и макс. 50 G
- 8 У тяжелых конструкциях моно без проблем крутить вверх аж до 6000 оборотов
- 9 Одна из собственных резонансных областей от 3300 об./мин. до 4000 об./мин., а Другая 5400 и 6000 об.мин.
- 10 Если показатель G не достигнут, ещё раз настроить эксцентрик.
- 11 Как правило, опытный сниматель напряжения вибрацией контролирует это. Через первые 3 минуты с ручной установки должен считываться указанный показатель и заносится у протокол.
- 12 Через 25 минут, незадолго до конца, показатель считать снова и внести.
- 13 Если используется устройство для передачи данных, для него есть отдельная инструкция.
- 14 Конец впроцесса снятия напряжения вибрацией

Wiap

Obersumpfstrasse 11

CH 5745 Safenwil

Tel +41 62 7524260 Fax +41 62 752 48 61

www.wiap.ch www.metallentspannen.ch

wiap(at)widmers.info

Юридический адресс: Wiap AG-Ltd-SA, Baarerstrasse 78 CH 6300 Zug Switzerland