КОНСТРУКЦІЯ І ВИРОБНИЦТВО

WIAP AG Ltd SA

Wiap AG Ltd SA Baarestrasse 78, CH 6300 Zug Switzerland, Schweiz. Tel. +41 62 7524260, Fax +41 62 752 48 61 Webside www.wiap.ch,
wiap(at)widmers.info

MADE IN SWITZERLAND

Зняття напруження вібрацією за допомогою установки WIAP® LC 20

VDSF® Установка для зняття напруження із металу - ступінь 1 - Сімплекс

За допомогою зняття напруження із зварювальних металічних конструкцій підприємства можуть заощадити гроші, багато кіловат енергії, виграють час, та збережуть навколишнє середовище.

Тривалість: 30 хвилин із металів, перш за все у сфері машинобудування та виробництва комплексного промислового обладнання.

VDSF® - спосіб віброзниження

WIAP® - спосіб стабілізауії

Установка, яка найчастіше виготовляється нами:
WIAP® LC 20_C

Із 2008 року у експлуатації на швецькому турбінному заводі і великою кількістю позитивних відгуків у бік швейцарського Зафенвілу

Наша основа машини: Зняття напруження вібрацією за 30 хвилин.

Зняття напруження вібрацією. Оптимально. За допомогою надійної установки

WIAP LC 5-, 20 або 40.

Для деталей вагою 5-, 20- і 40-тон

Протягом десятиліть надійний пристрій для збудження коливань WIAP®

Швейцарське підприємство із 1981 року пропонує свої установки на ринку. Термін: „Vibration Stress Relief“.

Комплект установки WIAP® LC 20

Новий пристрій для зняття напруження із металу:

WIAP® LC 20, із інтегрованим PLC і сучасною електронікою вимірювання збудника

Як знімається напруження із деталі?

- Деталь встановлюється на 3 або 4 резинові прокладки WIAP.
- Вібратор зєднується міцними струбчинами у критичних частинах хвиль, призми та алюмінієвий захист між збудником та оброблюваною деталлю для того, щоб уникнути слідів від зажиму.
- Вимірювальний зонд із деталлю зєднується за допомогою спайки. Вага деталі, яка обробляється: для цього встановлюється необхідна потужність збудника вібрації. Кількість ампер залежить від ваги деталі, яка обробляється. Його не можна перевищувати.
- Кількість обертів підвищується протягом однієї хвилини за допомогою збудника обертів. Оператор вибирає положення, у якому проявляється власний резонанс. Без власного резонасу ексцентрик встановлюється від 0 до 100 процентів. Оператор відмічає дані прискорення, кількість обертів та ампер. В кінці досвідчений оператор вибирає область частоти обертів, яка знаходиться над результатом тесту. Частота обертів збудника затримується лише на короткий час у області власного резонансу.
- Деталь вібрує протягом 30 хвилин. Процес вимагає точного контролю, для того щоб деталь не рухалася в область власного перемінного резонансу. У випадку необхідності оператор змінює частоту обертів.
- Після зняття напруження область власного резонансу перевіряється знову. Перевіряються дані присокрення, кількість обертів та амперів. Можна побачити різницю між деталлю до зняття напруження та після нього. Споживання струму у вироба із незнятим напруженнм часто набагато більше. Складання протоколу відбувається за допомогою 3-х стиків на машині: частота обертів, прискорення та споживання струму.
- Після вібрування для кожної деталі, яка оброблялася, складається протокол. Таким чином успішне зняття напруження технічно доведено.

Аргумент

Теперішні конструкції із гарячекатаної сталі зварюються при високих температурах. Тому такі конструкції містять напруження – на швах. Для зняття напруження металічний виріб може піддаватися нагріванню при високих температурах. Також знадобиться зручний у часі та вигідній у ціні транспорт до цеху термічної обробки.

Зняття напруження вібрацією

Замінює нагрівання, якщо напруження знаходиться на краях.

А вантаж у свою чергу може змінитися після нагрівання із-за розхитування під час транспортування, коливання температури і т.д.

Зняття напруження вібрацією означає компетентність, надійність і міцність.