

DETOP | SOLUȚII INDUSTRIALE

Soluții complete de sudare și mecanizare

Mecanizare sudură conducte și flanșe

Echipamente de sudură • Mecanizări • Poziționare

Exhaustare • Consumabile premium • Integrare aplicații

Rezultate reale din aplicații DETOP



De la problemă la rezultat controlat

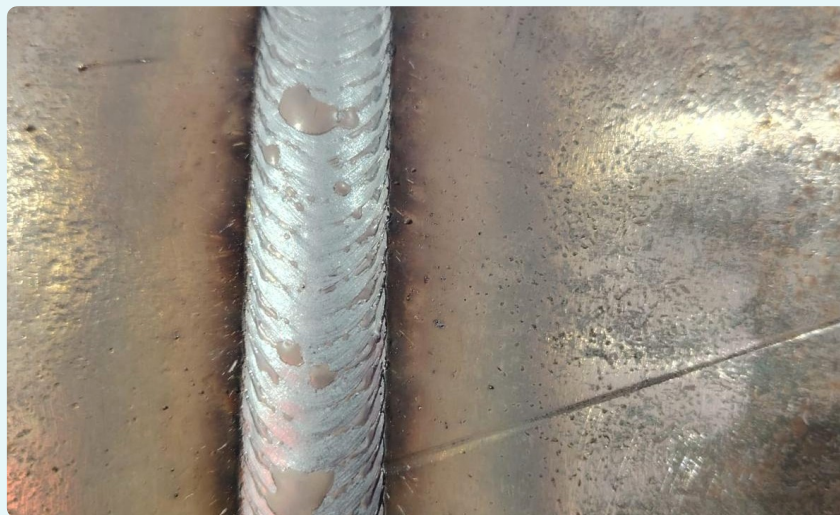
Stropi și rezultate inconstante între piese - rezolvate prin mecanizarea umplerii

PROBLEMA RECLAMATĂ



- stropi numeroși și operații suplimentare de curățare
- rezultate inconstante de la o piesă la alta

REZULTATUL SOLUȚIEI DETOP



- umplere mecanizată cu parametri controlați și rezultat repetabil
- operare și supraveghere realizate de un operator calificat

Reducem dependența de disponibilitatea sudorilor specializați.

Pentru sudura mecanizată este necesar un operator sudor.

Aplicație de referință

Spool fabrication | Îmbinări țevă-flanșă



OBIECTIVUL APLICAȚIEI

- Sudarea mecanizată a îmbinărilor țevă-flanșă.
- Rădăcină cu sârmă plină în proces RMD.
- Umplere și capac în MIG/MAG pulsat.
- Viteză de rotație și poziție a torței controlate.
- Calitate repetabilă, cu intervenție redusă a operatorului.

Procesul de sudare

Un singur sistem pentru rădăcină, umplere și capac

01 Fixare și centrare

Piesa este poziționată stabil; axa de rotație și rostul sunt verificate.

02 Rădăcină RMD

Transfer controlat, pătrundere stabilă și risc redus de perforare.

03 Umplere pulsată

Depunere ridicată, aport termic controlat și stropi reduși.

04 Capac repetabil

Oscilarea și rotația constantă susțin geometria uniformă a cordonului.

Rezultat: productivitate crescută și calitate constantă de la o piesă la alta

Configurația soluției

Ansamblu integrat, dimensionat pentru aplicație

P

COLOANĂ SUDURĂ CU SISTEM OSCILAȚIE PROGRAMABIL

Poziționare verticală și orizontală a torței, oscilare cu telecomandă și reglaj fin pentru urmărirea rostului.

D

POZIȚIONER DUMETA

Rotire controlată a ansamblului, prindere stabilă și viteză adaptată parametrilor de sudare.

M

MILLER DELTAWELD 350

Sursă industrială MIG/MAG pentru RMD și regim pulsant, control digital și integrare cu mecanizarea.

Clemele de centrare și accesoriile se selectează după diametrul, masa și geometria reperelor.

Controlul aplicației

Parametri coordonați pentru un cordon stabil



PARAMETRI ESENȚIALI

- viteza de rotație a piesei
- viteza de avans a sârmei
- tensiunea și dinamica arcului
- amplitudinea și timpul de oscilare
- poziția torței față de rost
- memorarea programelor de lucru

Centrare și pregătire

Cleme interne și externe pentru pregătirea îmbinării



Pachet complet de centrare

IMC - cleme interne manuale pentru sudarea flanșelor pe țeavă, selectate după diametru și material.

SC - cleme externe din oțel forjat zincat, pentru fixare circumferențială și pregătirea stabilă a rostului.

Domeniul exact și configurația clemelor se confirmă pentru fiecare aplicație.

Filtrarea fumului de sudură

Captare la sursă și integrare în fluxul de lucru



KEMPER | EXTRACȚIE LA SURSĂ

- captarea fumului direct din zona de lucru
- configurare după numărul de posturi și regimul de lucru
- opțiuni de automatizare la inițierea arcului
- reducerea expunerii operatorului
- integrare cu organizarea celulei de sudare

Debitul și configurația finală se stabilesc după analiza aplicației.

Beneficii în producție

Valoare în productivitate, calitate și organizarea atelierului

PRODUCTIVITATE

Reducerea timpului pe îmbinare prin mecanizarea rotației și a mișcării torței.

REPETABILITATE

Parametri stabili și geometrie constantă a cordonului între repere.

CALITATE

Rădăcină controlată și umplere/capac cu aport termic optimizat.

ERGONOMIE

Operatorul supraveghează procesul dintr-o poziție mai sigură și mai constantă.

FLEXIBILITATE

Aceeași celulă poate acoperi mai multe diametre și rețete de sudare.

TRASABILITATE

Programe și parametri standardizați pentru procedurile validate.

voestalpine

BÖHLER WELDING

Platinum Partner

DETOP livrează consumabile premium pentru aplicații industriale și sprijină selecția lor în funcție de material, proces și cerințele procedurii de sudare.

PORTOFOLIUL LIVRAT

- baghete TIG nealiate, mediu aliate și înalt aliate
- electrozi livrați în pachete vidate - nu este necesară calcinarea înainte de utilizare
- sârme de sudură pline, tubulare rutilice și tubulare cu pulberi metalice
- consumabile pentru sudare sub strat de flux

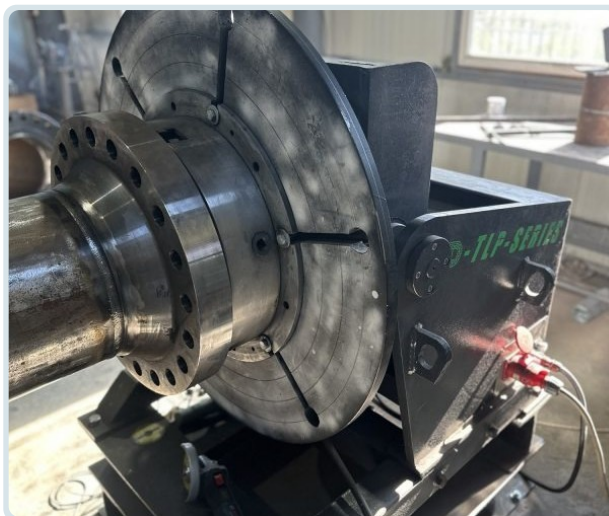
platinum
partner

voestalpine
ONE STEP AHEAD.

Selecție documentată. Disponibilitate comercială. Suport tehnic DETOP.

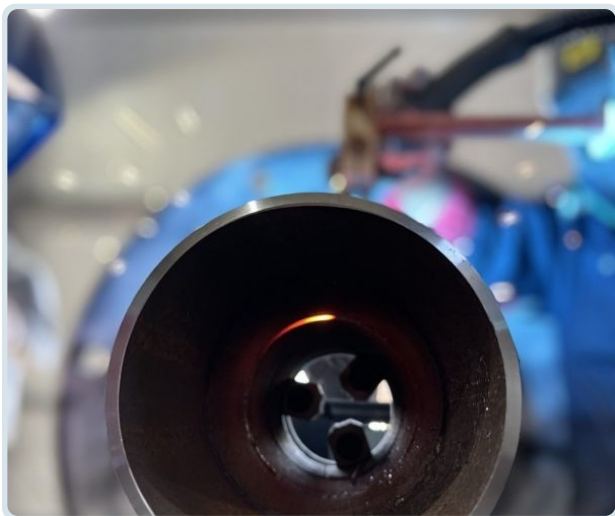
Galerie de aplicații

Mecanizare, control și integrarea echipamentelor



Galerie de aplicații

Detalii de proces și rezultate din implementări



Rezultate sudate

Exemple furnizate pentru broșura generică DETOP

