

- это современное российское предприятие, специализирующееся в области проектирования, производства, ремонта и модернизации специализированного и нестандартного сварочного оборудования для нужд авиационной, ракетно-космической, машиностроительной отраслей промышленности, а также для строительной индустрии.

Основными принципами работы - является качество производимой продукции и услуг, а также решение комплексных задач по разработке и внедрению технологии сварочного производства.

НАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА



Опыт работы
более 10 лет



Выполняем точно
в срок



Гарантийные сроки
и развитие постпродажное
обслуживание



Сильная инженерная
команда

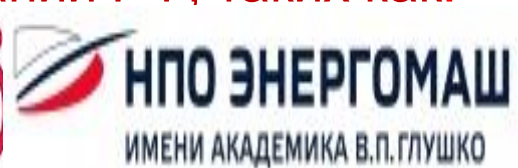


Персональный
менеджер

Команда специалистов ООО «Техносвар КС» создает комплексные решения по подбору, изготовлению, доставке, шефмонтажу и пусконаладочным работам поставляемого оборудования, что позволяет нашим клиентам работать лучше и эффективнее и добиваться поставленных целей.

Результаты наших работ подтверждают многочисленные положительные отзывы от крупнейших заводов и компаний РФ, таких как:

Нижегородский авиастроительный завод



- Нижегородский авиастроительный завод «Сокол» г. Нижний Новгород;
- АО "ММЗ "Авангард" г. Москва;
- АО "МКБ "ИСКРА" г. Москва;
- ЗАО "ЗЭМ "Энергия" им. С. П. Королёва" г. Королёв;
- АО "РКЦ "Прогресс" г. Самара;
- АО «НПЦ газотурбостроения «САЛЮТ» г. Москва;
- АО «НПО Энергомаш им. Академика В. П. Глушко» г. Химки;
- МТФ «МО-4» и КТФ «МО-125» – филиалы ПАО «Мостотрест»;
- АО "НИКИМТ-Атомстрой" и АО "АтомСтройЭкспорт" (Курская АЭС);
- ПАО «Северсталь» г. Череповец.



АО "ММЗ "АВАНГАРД"



МКБ «ИСКРА»



ТИХВИНСКИЙ
ВАГОНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ
ЗАВОД



Северсталь

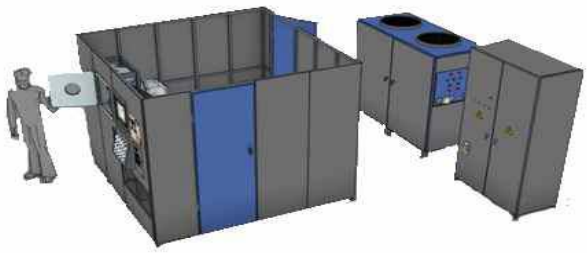
Предлагаем Вам познакомиться со сварочным оборудованием производимым нашим предприятием:



Установка диффузионной сварки типа УДВ-35.01

предназначена для диффузионной сварки в вакууме (например ротора из сплава ВЖЛ-12У и втулки из стали ЭИ-961).

Принцип работы установки основан на способности металлов, нагретых в вакууме до состояния, близкого к пластичному, при приложении определенного сварочного усилия образовывать сварное диффузионное соединение.



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ - ЗАО КБ АСТ

Установка диффузионной сварки УДВ 35.01 ООО "Техносвар КС"

ПАСПОРТ №143
диффузионной сварки в вакууме

Информация о сварке

Время начала цикла:

04.06.2015 12:09:12

Время завершения цикла:

04.06.2015 13:40:17

Пользователь:

SYSDBA

COD_PRMT:

4

COD_ISD:

тест

Узел:

натурная

Деталь:

деталь

Параметры программы сварки

Темп. нижней детали, °C

1162

Темп. верхней детали, °C

1134

Глубина вакуума, Па

1.5E-02

Усилие сжатия, кг

280

Время

15 мин 0 сек

3 мин 0 сек

15 мин 0 сек

60 мин 0 сек

Время нагрева деталей:

15 мин 0 сек

Время изотермической паузы:

3 мин 0 сек

Время сварки деталей:

15 мин 0 сек

Время охлаждения деталей:

60 мин 0 сек

Темп. нагрева низа детали:

1130 °C

Темп. нагрева верха детали:

1100 °C

Давление сварочное КПП1:

22 бар

Давление предварительное КПП2:

12.5 бар

Давление предварительное КПП1:

22 бар

Давление предварительное КПП2:

30 бар

Параметры допускового контроля

Параметр

Размерность

Измеренное

Предельное

Результат

Темп. нижней детали максимальная:

°C

1143

1140

В допуске

Темп. нижней детали минимальная:

°C

1128

1110

В допуске

Темп. верхней детали максимальная:

°C

1125

1120

В допуске

Темп. верхней детали минимальная:

°C

1095

1090

В допуске

Усилие предварительное максимальное:

кгс

246

300

В допуске

Усилие предварительное минимальное:

кгс

272

30

В допуске

Усилие сжатия макс.:

кгс

1230

3500

В допуске

Усилие сжатия мин.:

кгс

1216

30

В допуске

Глубина вакуума минимальная:

Па

1.0E-03

1.0E-05

В допуске



УДВ 35.01. Система диагностики

Установка диффузионной сварки УДВ 35.01 ООО "Техносвар КС"

СВЯЗЬ

База данных

OPC Server

Контроллер

Тек. пользователь:

SYSDBA

МЕНЮ

ГЛАВНОЕ

ПРОГРАММА СВАРКИ

ВИЗУАЛИЗАЦИЯ

АРХИВ СВАРОК

СЕРВИС

10:45:17

Шаг 6: Откачиваем вакуум до величины 2.0E+01 Па

07.07.2015 10:44:45

Открыт клапан 2(вак)

07.07.2015 10:44:41

Форвакуумная цепь готова

07.07.2015 10:44:39

Закрыт клапан 1(вак)

07.07.2015 10:44:39

Включение форвакуумного насоса

07.07.2015 10:38:35

Дверь вакуумной камеры закрыта

23.0 °C

1130.0 °C

22.4 °C

Усилие сжатия

233.6 кг

13.5 мм

ТОК

0 А

МОЩНОСТЬ

0 Вт

ТЕМПЕРАТУРА

21 °C

НАГРЕВ

ЗАЩИТА

Давление в вакуумной камере

3,9E+02 Па

Давление в форв. цепи

3,5E+02 Па

Насос форвакуумный ПУСК

Насос диф. вакуумный ПУСК

СТАТУС СИСТЕМЫ

ИСК. СОСТОЯНИЕ

ГОТОВ

ПОДГОТОВКА К ЦИКЛУ СВАРКИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

НЕИСПРАВНОСТИ

РЕЖИМ РАБОТЫ: АВТОМАТ

СХЕМА ВАКУУМНАЯ

СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ

СХЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ

ЦИКЛОГРАММА

ПОДРОБНЫЙ ГРАФИК

1340.0

1320.0

1300.0

43:00

44:00

45:00

Темп. нижней детали

22.4

Темп. верхней детали

23.0

Глубина вакуума

4,7E+002

Глубина форвакуума

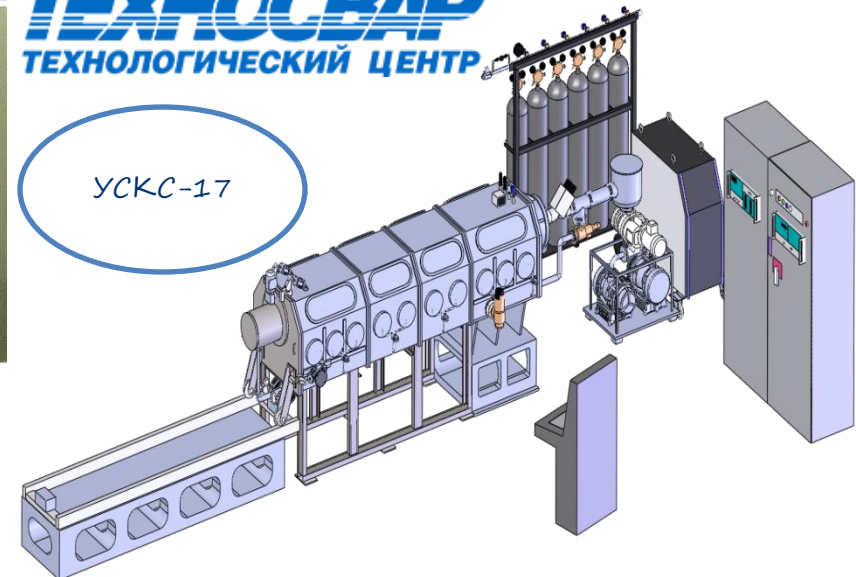
4,1E+002

Установки для сварки в контролируемой атмосфере



ТЕХНОСВАР
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

УСКС-17



ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР ТЕХНОСВАР

г. ПСКОВ

Машины для контактной точечной сварки переменным током



MT-1930-1

с вылетом 750 мм

Диапазон свариваемых толщин:

Низкоуглеродистая сталь	от 0,5+0,5 до 2,5+2,5 мм
Низколегированная сталь	от 0,5+0,5 до 2,0+2,0 мм
Нержавеющая сталь	от 0,3+0,3 до 1,5+1,5 мм
Титановые сплавы	от 0,5+0,5 до 2,5+2,5 мм
Хромоникелевые сплавы	от 0,5+0,5 до 0,8+0,8 мм
Медные сплавы	от 0,3+0,3 до 1,5+1,5 мм
Алюминиевые сплавы	0,5+0,5 мм

MT- 3001

с вылетом 500 мм

Диапазон свариваемых толщин:

Низкоуглеродистая сталь	от 0,8+0,8 до 4,0+4,0 мм
Низколегированная сталь	от 0,8+0,8 до 3,0+3,0 мм
Нержавеющая сталь	от 0,5+0,5 до 3,0+3,0 мм
Титановые сплавы	от 0,5+0,5 до 2,0+2,0 мм
Хромоникелевые сплавы	от 0,5+0,5 до 2,0+2,0 мм
Медные сплавы	от 0,5+0,5 до 1,5+1,5 мм
Алюминиевые сплавы	0,5+0,5 + 1,5+1,5 мм



MT- 2103-1

с вылетом 1200 мм

Диапазон свариваемых толщин:

Низкоуглеродистая сталь	от 1,0+1,0 до 4,0+4,0 мм
Низколегированная сталь	от 0,8+0,8 до 3,5+3,5 мм
Нержавеющая сталь	от 0,8+0,8 до 4,0+4,0 мм
Титановые сплавы	от 1,0+1,0 до 4,0+4,0 мм
Хромоникелевые сплавы	от 0,5+0,5 до 0,3+0,3 мм
Медные сплавы	от 0,5+0,5 до 0,8+0,8 мм
Алюминиевые сплавы	0,5+0,5 + 0,8+0,8 мм

MT- 4040

с вылетом 500 мм

Диапазон свариваемых толщин:

Низкоуглеродистая сталь	от 1,5+1,5 до 6,0+6,0 мм
Низколегированная сталь	от 0,5+0,5 до 4,0+4,0 мм
Нержавеющая сталь	от 0,8+0,8 до 4,0+4,0 мм
Титановые сплавы	от 1,5+1,5 до 4,0+4,0 мм
Хромоникелевые сплавы	от 0,5+0,5 до 3,0+3,0 мм
Медные сплавы	от 1,2+1,2 до 1,6+1,6 мм
Алюминиевые сплавы	0,8+0,8 до 1,5+1,5 мм



Устройства управления и контроля



Регистратор сварочных параметров аргонодуговой сварки **РАДС 01**.

Предназначен для непрерывного протоколирования параметров сварки, таких как:

- ток сварки;
- напряжение сварочной дуги;
- напряжение питающей сети;
- скорость сварки;
- скорость подачи присадочной проволоки;
- усилие сжатия;
- расход защитного инертного газа;
- время нагрева и осадки;
- температуру свариваемых изделий и др.

Прерыватели контактной сварки ПК-1200, ПК-1200М, ПК-200, ПК-200М

Предназначены для управления циклом сварки контактных, точечных, рельефных, шовных стационарных и подвесных сварочных машин переменного тока.

В состав прерывателя входят:

- микропроцессорный регулятор контактной сварки РКС-810
- тиристорный контактор
- контактные устройства для подключения внешних силовых цепей и цепей управления
- силовой автомат;
- устройство ввода/выхода.

Компактная конструкция прерывателя позволяет легко и просто встроить его в имеющееся сварочное оборудование. В соответствии с техническим заданием и желанием заказчика возможна замена различных компонентов.



Регуляторы контактной сварки



PKC – 30, PKC – 810, PKC – 15, PKC – 14 и др.

Предназначены для управления процессом сварки точечных, рельефных и шовных машин переменного тока, и исполнения по команде оператора основных параметров сварки: времени сварки, напряжения, силы тока, усилия сжатия электродов, проковки (опционально).

Контакторы тиристорные

КТМ – 12, КТМ – 630, КТМ – 07

Предназначены для коммутации однофазного тока в машинах контактной сварки. Управляется регулятором цикла сварки типа РКС или другими аналогичными устройствами.



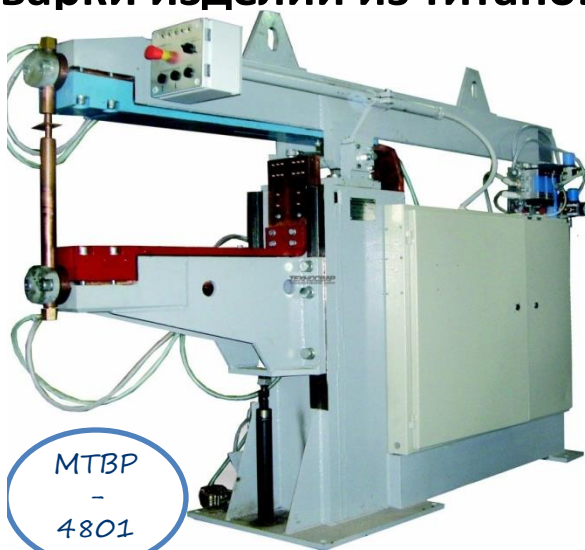
180006, г. Псков, ул. Шоссейная, 3а
Тел.: (8112) 72 52 13, 72 51 98; Факс: (8112) 72 50 16
E-mail: tehnosvar@mail.ru; www.tehnosvar.ru

Машины контактной точечной сварки с выпрямлением во вторичном контуре типа МТВР-4801, МТВ-4800, МТВ-8002. предназначены для сварки изделий из титановых и алюминиевых сплавов.

МТВ
-
4800



МТВР
-
4801



МТВ
8002-2



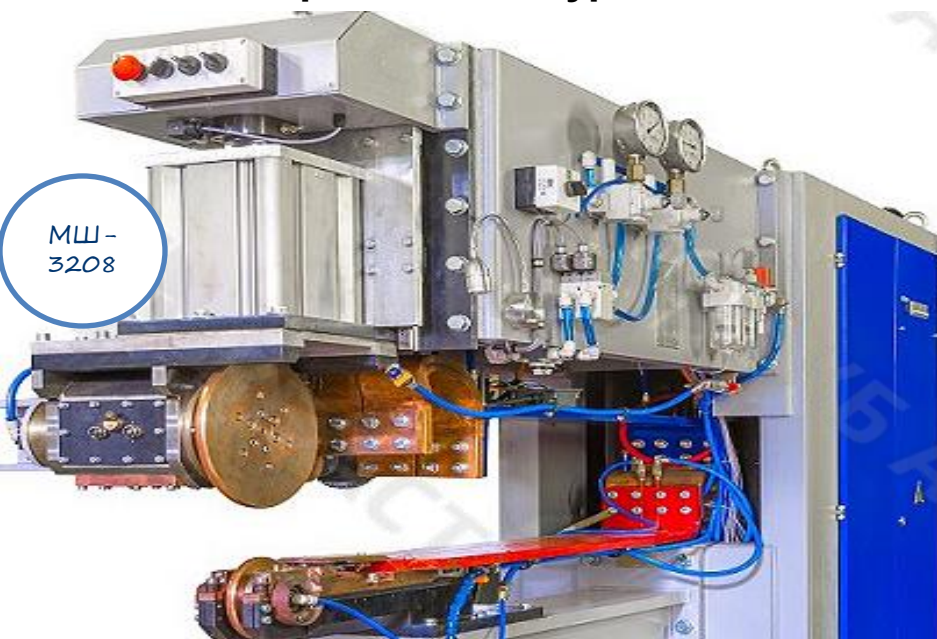
МТВ-8002-1
с
позиционером



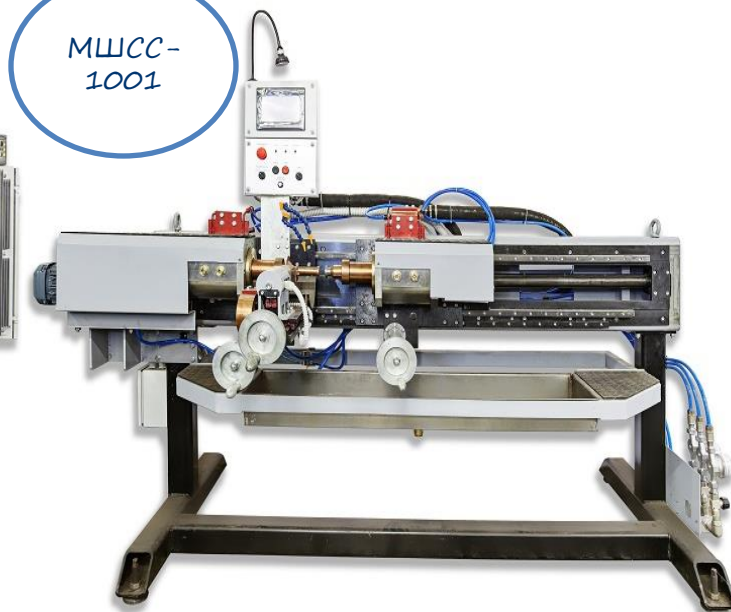
Машины контактной шовной сварки как на переменном токе так и с выпрямлением во вторичном контуре типа МШ-3207; МШ-3208; МШСС-1001; МШВ-8002.

ТЕХНОСВАР
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

МШ-3208



МШСС-1001



МШ-3207



МАШИНЫ КОНТАКТНОЙ СТЫКОВОЙ СВАРКИ МСО-401 и МСО-12.01

предназначены для сварки заготовок режущего инструмента из инструментальных сталей марок: (P6M5, P9K5, P9, P12, P18, P6M3) (и т.д.) с конструкционными и легированными сталями марок: сталь 45, 30ХГСА в различных сочетаниях.

Машины обеспечивает сварку заготовок:

МСО-401 сечением 75-710 мм², диаметром 10-30 мм.

МСО-12.01 сечением до 2900 мм, наружным диаметром от 20 до 60 мм и длиной до 30 до 250 мм.



МСО-401



МСО-12.01

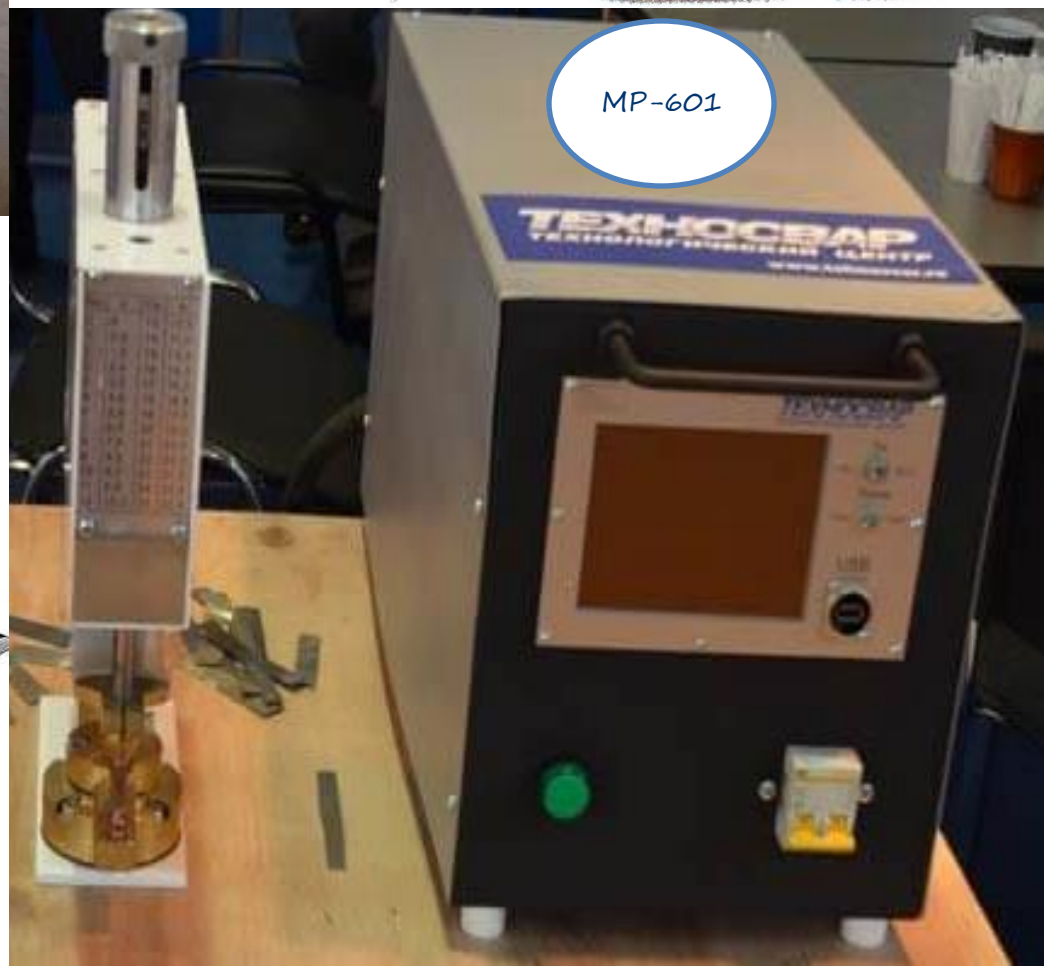


НАСТОЛЬНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ РЕЛЬЕФНОЙ МИКРОСВАРКИ МР-2010 и МР-601.

ТЕХНОСВАР
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

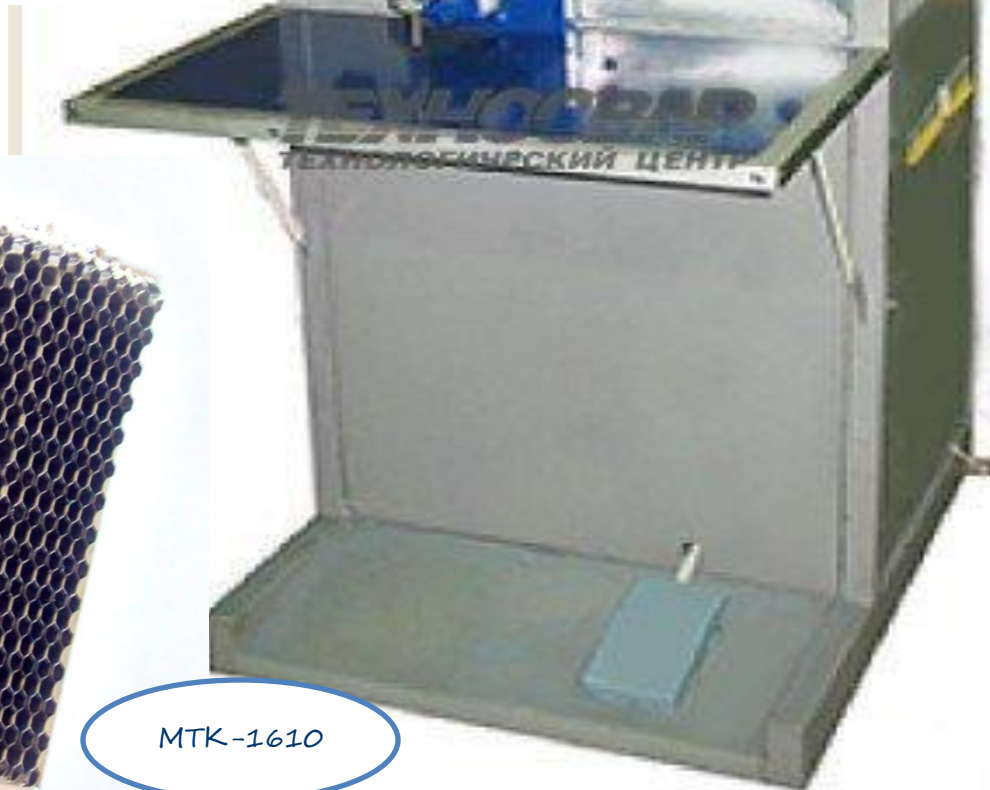
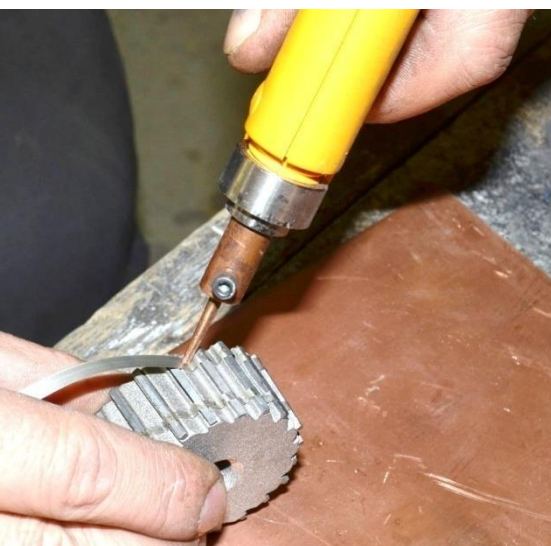


MR-2010



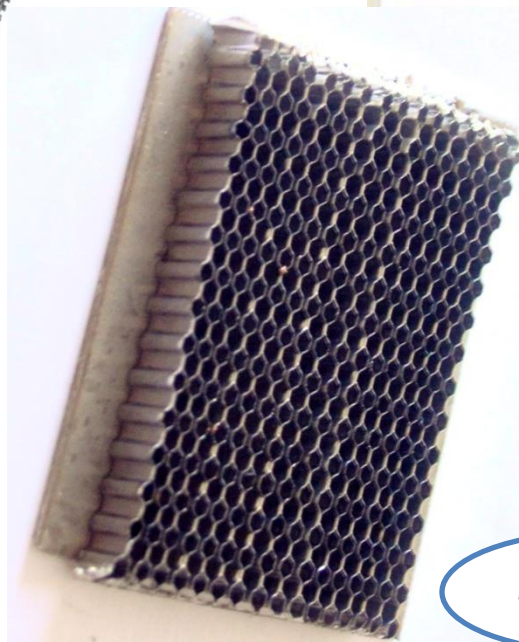
MR-601

МАШИНЫ ТОЧЕЧНОЙ КОНДЕНСАТОРНОЙ СВАРКИ МТК-1610 и ТКМ-21



ТЕХНОСВАР
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

ТКМ-21



МТК-1610

УСТАНОВКИ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКИ НЕПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ УДГ-350 и АДГ-507

Установка УДГ-350 предназначена для электродуговой сварки неплавящимся электродом поворотных стыков трубопроводов из цветных металлов в среде защитного газа (аргона, гелия).

УДГ-350

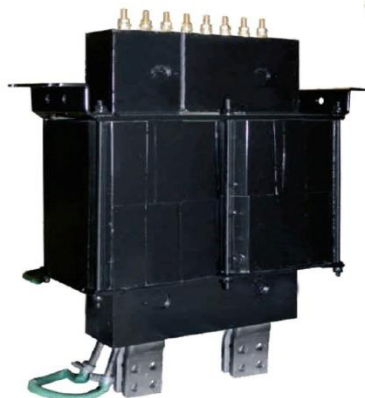


Установка АДГ-507 предназначена для электродуговой сварки неплавящимся электродом обмоток якоря с коллекторными пластинами, тяговых электродвигателей в среде защитного газа (аргона, гелия, азота).

АДГ-507



СВАРОЧНЫЕ ТРАНСФОРМАТОРЫ



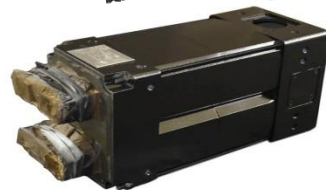
ТВК – 75

Предназначен для использования в качестве источника тока для машин контактной сварки (точечной, шовной, стыковой, рельефной), может быть установлен в машинах с длительным током не более 9/8 кА. Может использоваться как источник нагрева для плавки стеклокомпозитных материалов и базальта, нагрева стержней для высадки анкеров и т.д.



ТК-301, ТК-302, ТК-401, ТК-501

Предназначены для использования в качестве источника тока в машинах контактной сварки, может быть установлен в машинах с длительным током не более: 5,6; 6,4; 7,1; 9,1 кА



ИСТОЧНИКИ ПОСТОЯННОГО ТОКА

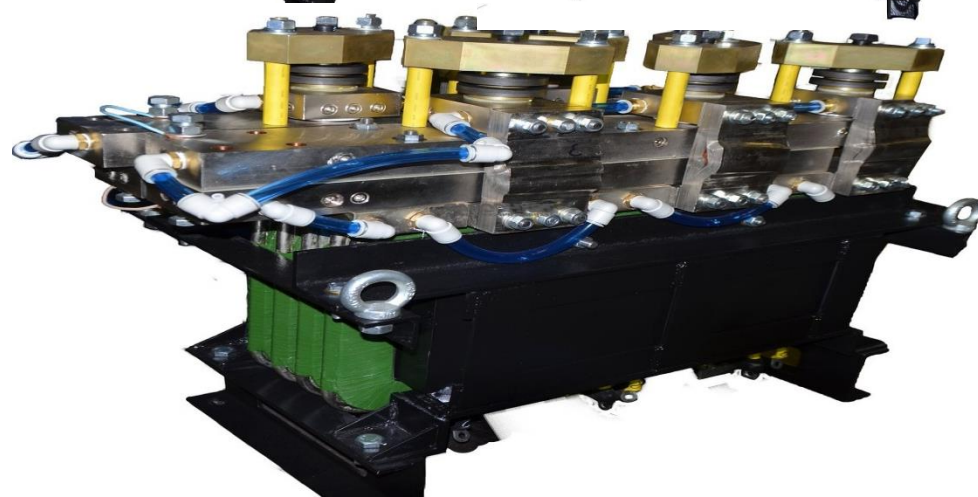
В- 28.02, В-18.02

Источники постоянного выпрямленного тока предназначены для комплектации машин контактной точечной, рельефной, шовной сварки, а также используются как источники нагрева для пайки и для нагрева заготовки при обработке металла давлением.

Источники состоят из трехфазного сварочного трансформатора и встроенного в него шестифазного выпрямительного блока и представляют собой единую моноблочную конструкцию.

Преимущества:

- Представляют собой компактную конструкцию
- Имеют равномерную нагрузку по фазам питающей сети
- Высокий КПД
- Высокий коэффициент мощности



	ТВК - 75	ТК - 301	ТК - 302	ТК - 401	ТК - 501
Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц	380 В	380 В	380 В	380 В	380 В
Вторичное напряжения холостого хода:					
при параллельном соединении	2,9...6,3 В	3,0...5,0 В	5,0...7,0 В	7,0...10,0 В	9,61...14,00 В
при последовательном соединении	5,9...12,6 В	6,0...10,0 В	10,0...14,0 В	14,0...20,0 В	19,22...28,00 В
Количество ступеней регулирования	8	4	4	4	4
Количество независимых вторичных витков	2	2	2	2	2
Длительный вторичный ток:					
при параллельном соединении витков	9,0 кА	5,60 кА	6,40 кА	7,10 кА	9,10 кА
при последовательном соединении витков	4,5 кА	2,80 кА	3,20 кА	3,55 кА	4,55 кА
Мощность при ПВ=50% на максимальной ступени регулирования	75 кВА	40 кВА	60 кВА	100 кВА	180 кВА

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР ТЕХНОСВАР

г. ПСКОВ

*Будем рады предоставить Вам
дополнительную информацию и
консультацию специалистов по всем
интересующим вопросам.
Спасибо за внимание!*

180006, г. Псков, ул. Шоссейная, 3а
Тел.: (8112) 72 52 13, 72 51 98; Факс: (8112) 72 50 16
E-mail: tehnosvar@mail.ru; www.tehnosvar.ru