

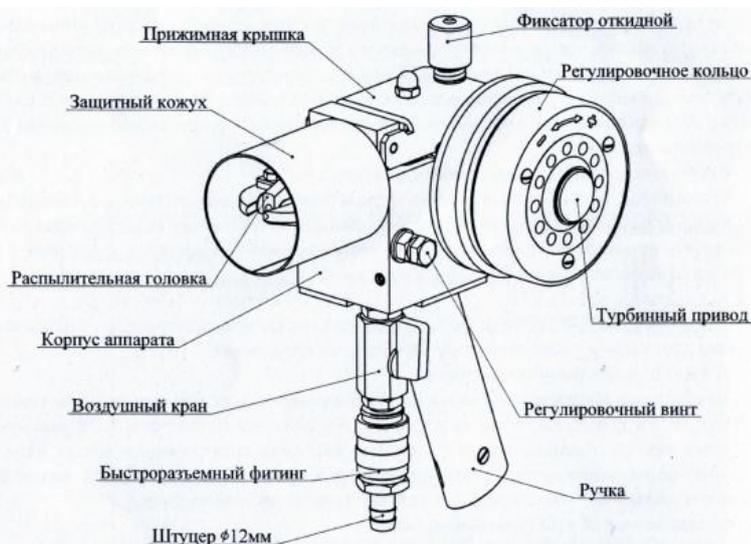
Каталог продукции // Прочее / Металлизаторы

Электродуговой металлизатор ЭМ-01

Электродуговой металлизатор ЭМ-01 предназначен для нанесения антикоррозийных и декоративных покрытий, а также для восстановления поверхностей изношенных деталей. Нанесение покрытий осуществляется по способу газотермического напыления. Материал покрытий: алюминий, цинк, сталь, медь.



УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ МЕТАЛЛИЗАТОРА



Привод турбинный обеспечивает непрерывное вращение подающих роликов механизма подачи проволоки и плавную регулировку их скорости вращения.

При подаче сжатого воздуха на лопатки рабочего колеса турбины вал турбины начинает вращаться. Скорость вращения вала турбины может достигать 25000 об/мин. Скорость вращения вала турбины, а следовательно, и скорость подачи проволоки, регулируется поворотом кольца, закрепленного на корпусе турбины.

Принцип работы электродугового металлизатора ЭМ-01

заключается в расплавлении двух проволочных электродов электрической дугой, образующейся между ними, и распылении расплавленного металла струей сжатого воздуха. Металлические частицы, попадая на покрываемую поверхность, сцепляются с ней и образуют сплошное покрытие, при этом толщина слоя регулируется числом проходов металлизатора и скоростью его перемещения относительно металлизуемой поверхности. Качество наносимого металлизатором покрытия должно быть мелкозернистым, без крупных включений и брызг.

Механизм подачи проволоки, расположенный внутри корпуса металлизатора состоит из двух червячных пар и устройства для прижима проволоки. Устройство для прижима проволоки расположено на откидной верхней крышке. При работающем металлизаторе крышка должна быть закрыта и ее положение зафиксировано с помощью откидного фиксатора. Необходимое усилие нажатия прижимного устройства на проволоку устанавливается поворотом гайки откидного фиксатора.

Каталог продукции // Прочее / Металлизаторы

Электродуговой металлизатор ЭМ-01

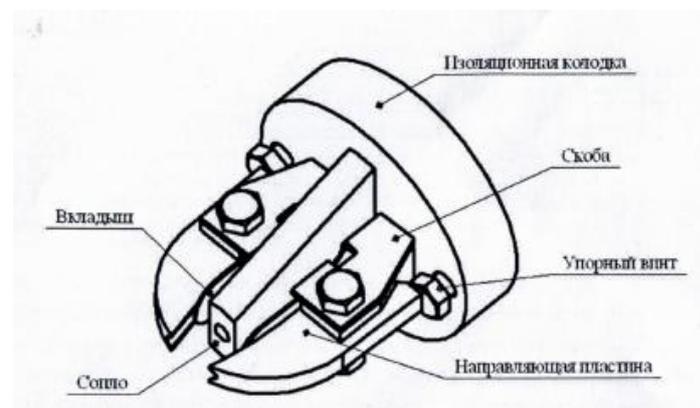
Распылительная головка расположена на передней стенке металлизатора. В ней находятся шины, закрепленные в изоляционной колодке. Шины подводят ток к проволокам.

Также на шинах закреплены пластины, направляющие концы проволоки друг к другу перед соплом. На изоляционную колодку одевается кожух, защищающий работника от брызг расплавленного металла и светового излучения дуги.

Воздушный кран служит для подачи в металлизатор сжатого воздуха, который распределяется на вращение турбины и распыление металла. Распределение потока воздуха между турбиной и распылителем регулируется винтом, установленным в корпусе металлизатора.



Внешний вид механизма подачи
электрометаллизатора ЭМ-01



Внешний вид распылительной головки
электрометаллизатора ЭМ-01

Каталог продукции // Прочее / Металлизаторы

Электродуговой металлизатор ЭМ-01

КОМПЛЕКС ДЛЯ МЕТАЛЛИЗАЦИИ



СОСТАВ УСТАНОВКИ

Позиция	Наименование
1	Электродуговой металлизатор ЭМ-01
2	Кабель СН8-35-3 (опция к поз.1, длина 3 м, по 2 шт. на изделие)
3	Кабель СН8-35-6 (опция к поз.1, длина 6 м, по 2 шт. на изделие)
4	Держатель (опция к поз.1)
5	Размотчик сварочной проволоки РСП-01 (с двумя каналами по 2,5 м для проволоки \varnothing 1,5-2,0 мм)
6	Втулка (входит в состав размотчика поз.5, по 2 шт. на изделие)
7	Канал (входит в состав размотчика поз.5, по 2 шт. на изделие)
8	Основание (опция для поз.5)
9	Комплект колес (опция для поз.5)
10	Кожух (опция к поз.5, устанавливается по 2 шт. на изделие)
11	Адаптер (опция к поз.5, для кассет с посадочным диаметром 180мм, устанавливается по 4 шт. на изделие)
12	Кассета (опция для поз.5, устанавливается по 2 шт. на изделие)
13	Пульт дистанционного управления ПДУ-01 с кабелем 3 м Пульт дистанционного управления ПДУ-01 с кабелем 6 м
14	Источник сварочного тока ВДУ-358 Источник сварочного тока ВДУ-508 Источник сварочного тока ВДУ-608
15	Тележка
16	Стойка СТСК-02 с двумя ящиками для инструментов Стойка СТСК-02 без ящиков для инструментов