Завод сварочного оборудования

«ТЕХНОТРОН»

Серьезное оборудование для серьезной работы

25 лет

Производство промышленного оборудования для ручной и автоматической сварки, резки и строжки

Первый российский производитель инверторного сварочного оборудования

ТЕХНОТРОН

Серьезное оборудование для серьезной работы

Основные принципы разработки и производства

- Детальная проработка технологии сварки
- Инверторная технология построения источников
- Температурный диапазон от -40С до +40С
- Тройная защита печатных плат и силовых элементов
- Процент нагрузки 100% при температуре +40С
- 100% квалификационные и периодические испытания в климатической камере и на продолжительной нагрузке
- Гарантия на основные модели – 3 года
- Система качества ИСО 9001-2011

ТЕХНОТРОН

Механизированная сварка, ручная дуговая сварка покрытым электродом

ДС **400.33**М с ПМ **4.33**

- **Максимальный сварочный ток - 500А** (ПВ=100%)
- **Механизированная сварка (сварка плвящимся электродом)**
- **Сварка покрытым электродом**
- **Сварка в импульсном режиме с синергетическим управлением**

Механизированная сварка, Комплекс ВОЛНА

Сварочный комплекс «Волна» - создан по техническим требованиям предприятий судостроительной промышленности и представляет собой комплект оборудования для выполнения широкого спектра сварочных работ.

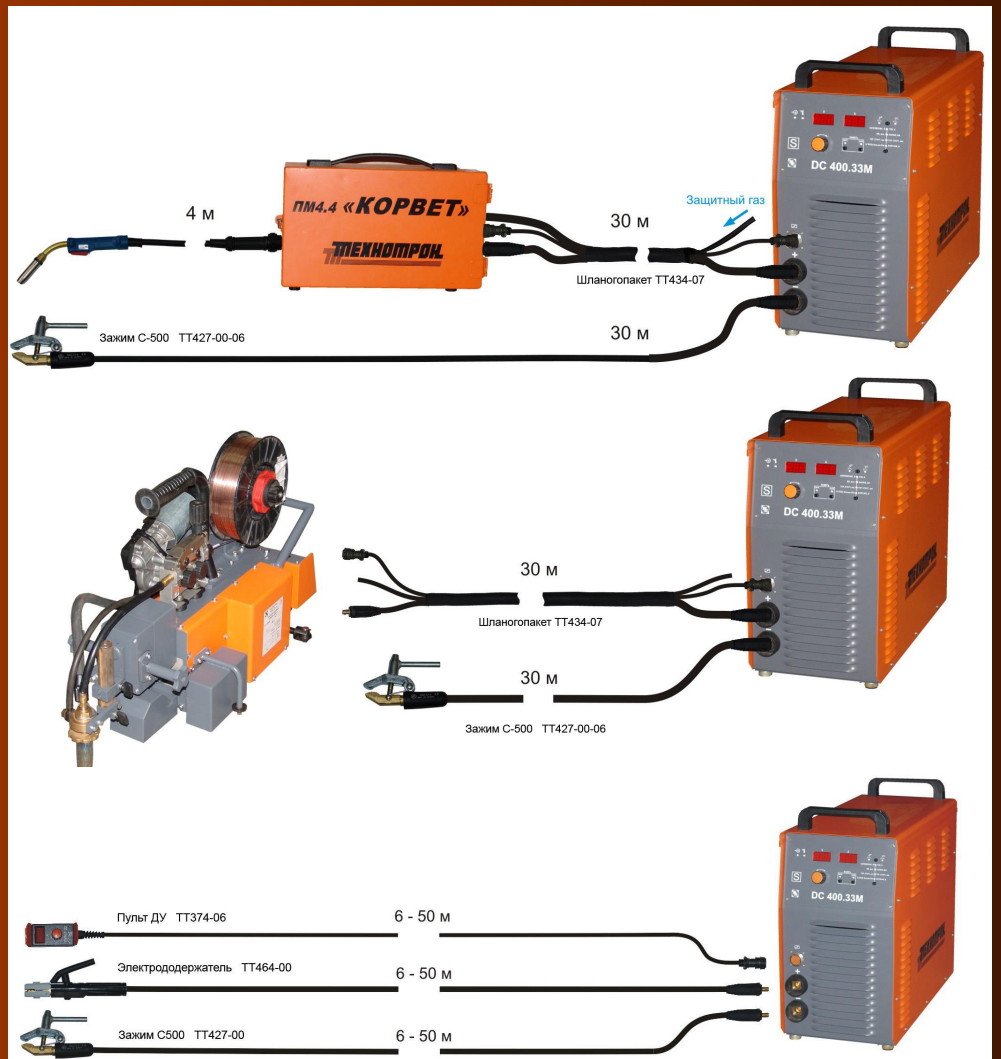


Схема сборки при сварке в режиме ручной MIG/MAG.
ДС400.33М с полуавтоматом ПМ4.4

Схема сборки при сварке в режиме автоматический MIG/MAG.
ДС400.33М с «трактором» АДС-1

Схема сборки при сварке в режиме РДС.

Аргонодуговая сварка

ДС **200**А**.33**

ДС**315**АУ**.33**

Универсальные аппараты для аргонодуговой сварки и сварки покрытыми электродами на **200**А и **315**А**(AC/DC)**

ТОК **200**А**,** ПВ**=100%**

ТОК **315**А**,** ПВ**=100%**

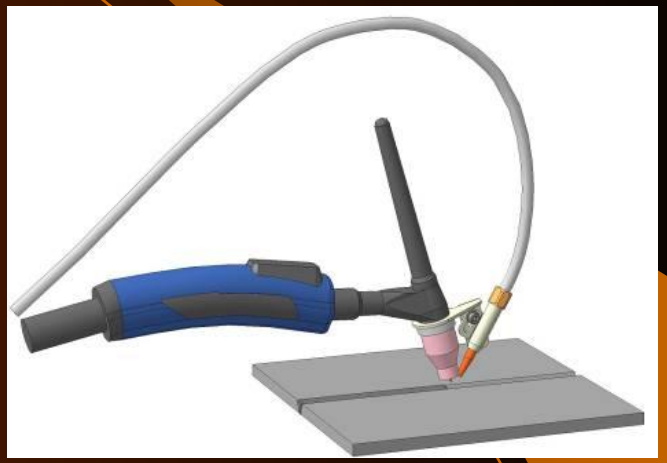
Импульсный режим**,** фокусировка дуги**,** память режимов

Механизированная АДС

Аргонодуговая сварка с механизированной подачей присадочного материала.

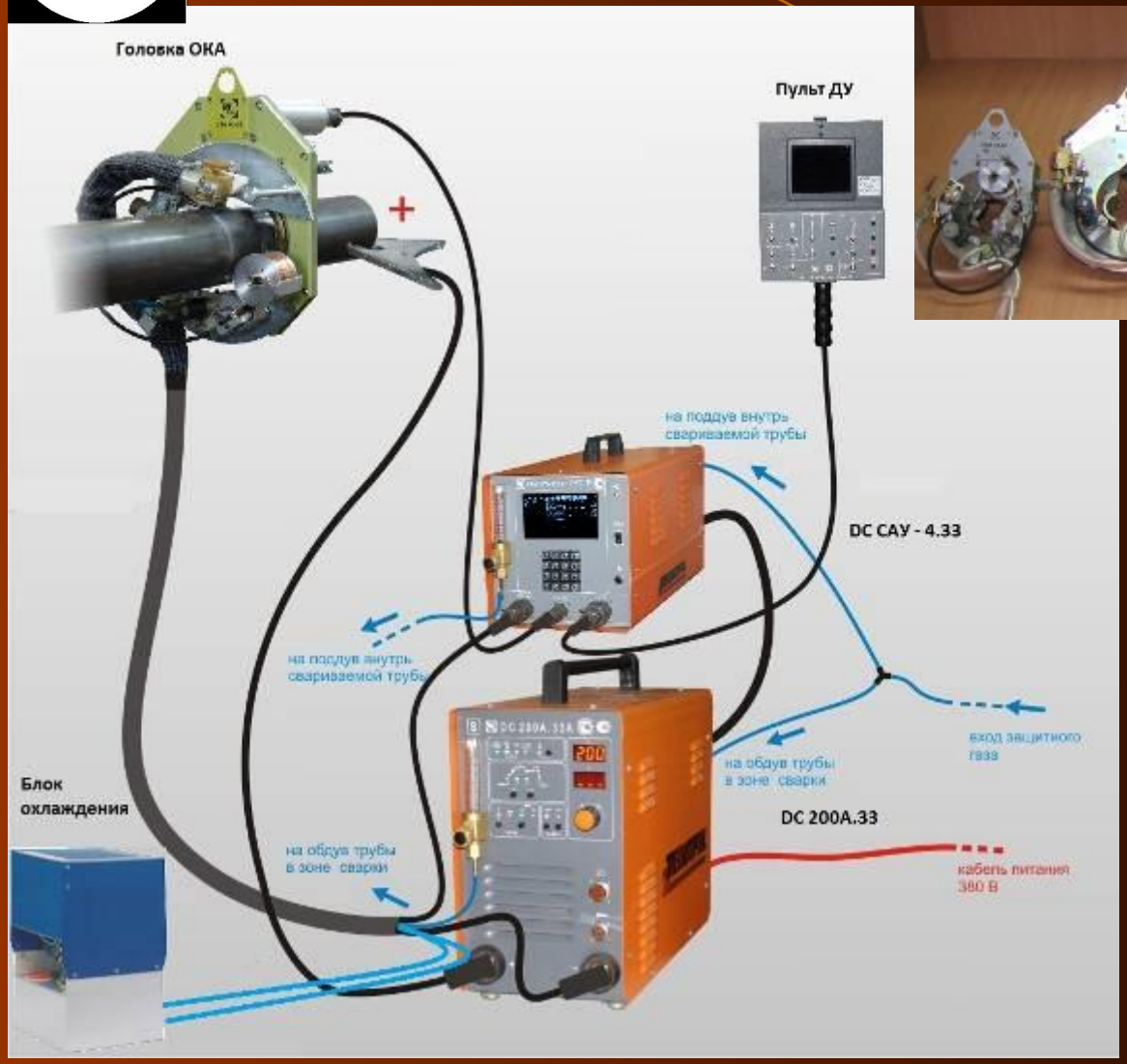
Комплекс ДС315АУ.33 «АРГО»

- ► Высокая производительность сварки
- ► Стабильная подача присадочной проволоки
- ► Облегчение работы сварщика



Комплекс автоматической АДС ОКА

Сварка труб от 18 до 220мм



1. Головки ОКА от 18 до 220мм
2. Источник питания ДС200А.33
3. Блок управления ДС САУ-4.33
4. Пульт ДУ

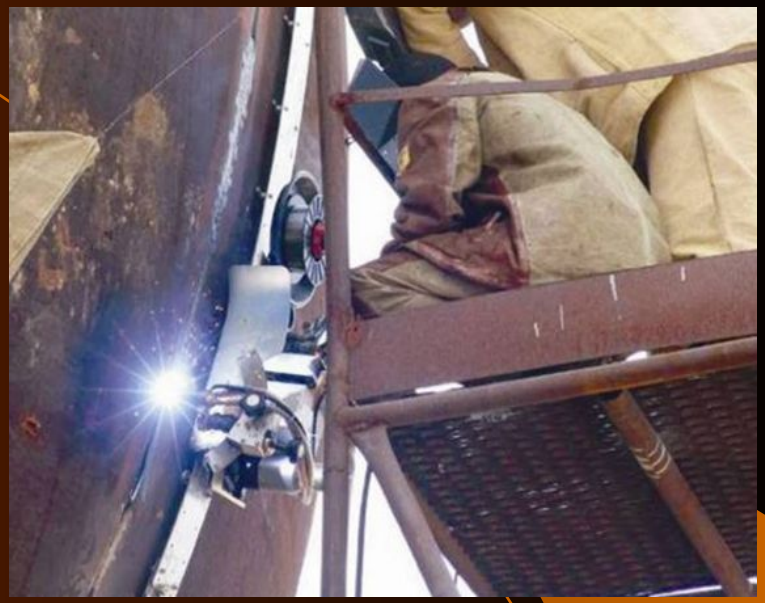
Автоматическая сварка. Головка УАСТ-1

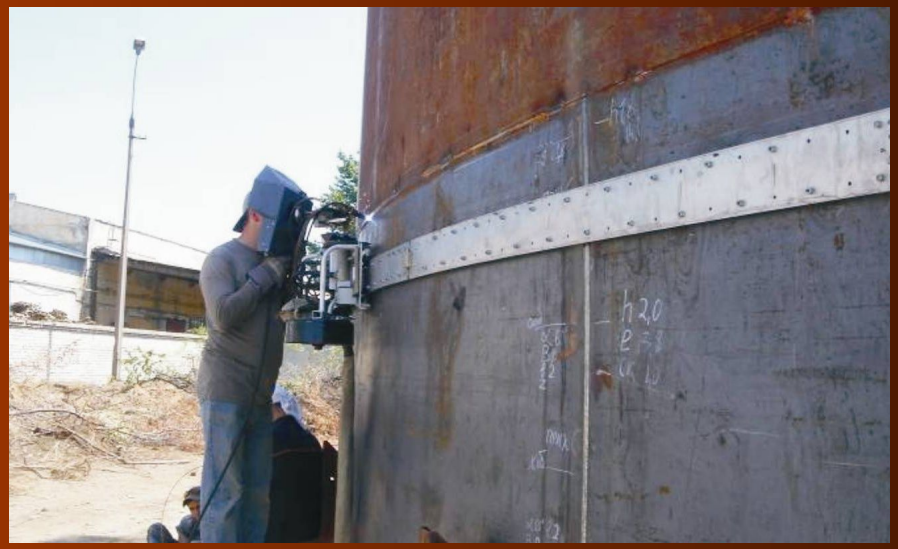
Сварка проволоками:

- сплошной в CO_2,
- самозащитной
- газозащитной порошковой

В качестве сварочного источника используется аппарат ДС400.33УКП, позволяющий вести сварку по открытому зазору с полным контролем проплавления и размера сварочной ванны.

Автоматическая сварка. УАСТ-1





Ручная воздушно-плазменная резка труб ДС **120П.33**

Ручная резка окружностей
Приспособление циркуль

Сталь 12Х17Н10Т t=36 mm d=340 mm
время реза круга - 6 мин.
ресурс электрода - 3 круга

Ручная резка заготовок по линейке
Лист алюминия t= 35 мм

Максимальный ток резки, А	**120**
Толщина разрезаемого металла, мм	**До 50**
Режим работы при +40°С – ПН, %	**100**
Диапазон рабочих температур, °С	**от -40 до +40**

Автоматическая воздушно-плазменная резка труб

ДС **120**П**.33** с ТР**-2.3** и ТР**-2.4**

Максимальный ток резки, А	120
Толщина разрезаемого металла, мм	До 50
Режим работы при +40°С – ПН, %	100
Диапазон рабочих температур, °С	от -40 до +40
Диаметр разрезаемых труб, мм	От 219

Автоматическая воздушно-плазменная резка труб

ДС **120П.33** с ТР-**2.3** и ТР-**2.4**

Труборез ТР-2.4 - исполнение на металлическом поясе

Фото реза трубы d=530 мм, t=15 мм под фаску 30°, время реза - 2мин. ресурс электрода - 14 круговых резов

Труборез ТР-2.4 - исполнение на металлической ленте с магнитным креплением

ТР-2.3 Труборез-Листорез лист ст.20, t=20 мм, время реза 5,5 мин. ресурс электрода - 20м

Труборез ТР-2.3
резка трубы 1420 х 25,8

Воздушно-плазменная строжка

Комплекс автоматической строжки УПР-2.4С «Стриж»

Контролируемая выборка металла

Завод сварочного оборудования

«ТЕХНОТРОН»

Тесный контакт с техническими специалистами заказчика и положительная оценка нашей работы

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ОКСКАЯ СУДОВЕРФЬ»

«Утверждаю»
Генеральный директор
В.В. Литвинов
2009г.

Заключение.

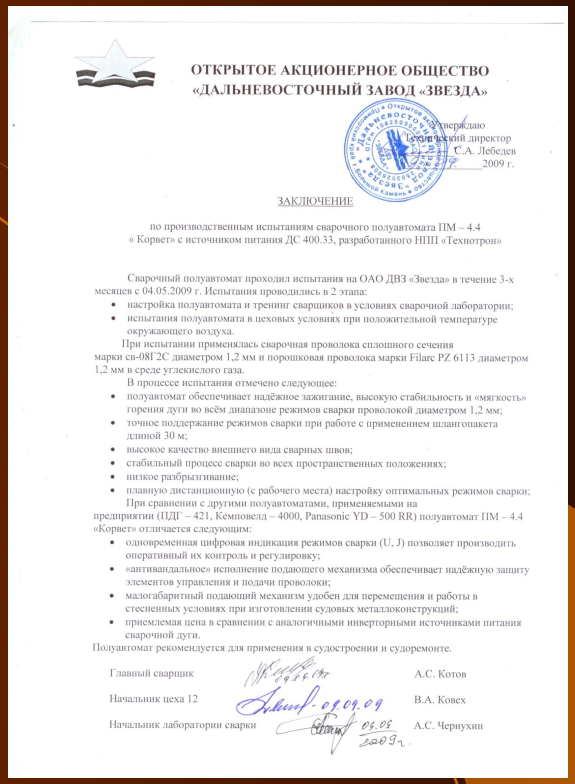
По производственным испытаниям сварочного полуавтомата ПМ 4.4 КОРВЕТ с источником питания ДС 400.33, разработанного НПП «ТЕХНОТРОН» по рекомендациям специалистов ОАО «ОКСКАЯ СУДОВЕРФЬ» для применения в судостроении.

Сварочный полуавтомат проходил испытания в течение 3месяцев с 10.10.08г. Испытания проводились как в цеховых условиях, а также в условиях открытого стапеля при температуре окружающей среды -20°С.Оборудование работало в интенсивном режиме на токах до 300А, сварка производилась сварочными проволоками как сплошного сечения СВ. 08Г2С, СВ.-08ГСНТ, а также порошковыми PLUXOTIL 19HD, Supercored 71, Supercored 71H, AT-VJ 502-CO, ПП-МГМ-05.
Полуавтомат обеспечивал:
-плавную дистанционную настройку сварочных процессов и постройку во время работы - позволяющую мастеру наиболее оптимальные режимы сварки и улучшить эргономику рабочего места,
- точное поддержание сварочных процессов при работе на шланге длиной 30М;
-мягкое зажигание и устойчивое горение дуги;
-минимальное разбрызгивание;
-высокую управляемость сварочной ванной и хорошее формирование шва.
При сравнении данного полуавтомата с другими полуавтоматами применяемыми на предприятиях такими как ПДГ 421, MIGATRONIK MIG545MK, OPTIMAC 300S, Panasonic YD-500RR выявлено:
-более плавное протекание сварочных процессов на предлагаемом полуавтомате более стабильное,
-меньшая чувствительность к перепадам напряжения и температуры окружающей среды,
-более приемлемый для судостроения подающий механизм (эластичный в свободном исполнении)
Вывод приемлемая отношение цена- качество.

Отзывы по сварным сварщиков и обслуживающего персонала - положительные.

Данный полуавтомат - ПМ 4.4 КОРВЕТ рекомендуется для применения в судостроительной отрасли, а также при судоремонте.

Начальник РЗС ЭСО — А.Ф. Минов
Начальник цеха СК-3 — М.А. Мурзин
Энергетик цеха СК-3 — А.Н. Киров



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ДАЛЬНЕВОСТОЧНЫЙ ЗАВОД «ЗВЕЗДА»

Утверждаю
Технический директор
С.А. Лебедев
2009 г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

по производственным испытаниям сварочного полуавтомата ПМ – 4.4
« Корвет» с источником питания ДС 400.33, разработанного НПП «Технотрон»

Сварочный полуавтомат проходил испытания на ОАО ДВЗ «Звезда» в течение 3-х месяцев с 04.05.2009 г. Испытания проводились в 2 этапа:

- настройка полуавтомата и тренинг сварщиков в условиях сварочной лаборатории;
- испытания полуавтомата в цеховых условиях при положительной температуре окружающего воздуха.

При испытании применялась сварочная проволока сплошного сечения марки св-08Г2С диаметром 1,2 мм и порошковая проволока марки Filarc PZ 6113 диаметром 1,2 мм в среде углекислого газа.

В процессе испытания отмечено следующее:

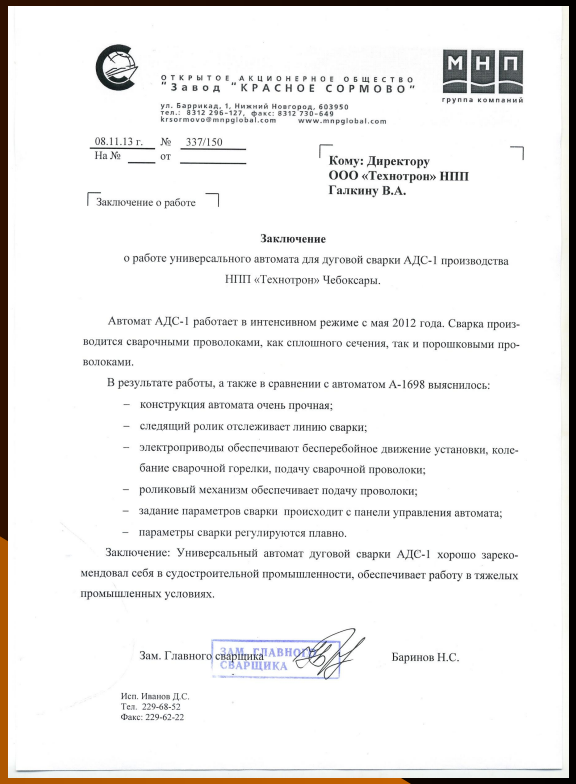
- полуавтомат обеспечивает надёжное зажигание, высокую стабильность и «мягкость» горения дуги во всём диапазоне режимов сварки проволокой диаметром 1,2 мм;
- точное поддержание режимов сварки при работе с применением шлангопакета длиной 30 м;
- высокое качество внешнего вида сварных швов;
- стабильный процесс сварки во всех пространственных положениях;
- низкое разбрызгивание;
- плавную дистанционную (с рабочего места) настройку оптимальных режимов сварки;

При сравнении с другими полуавтоматами, применяемыми на предприятии (ПДГ – 421, Кемповелд – 4000, Panasonic YD – 500 RR) полуавтомат ПМ – 4.4 «Корвет» отличается следующим:

- одновременная цифровая индикация режимов сварки (U, J) позволяет производить оперативный их контроль и регулировку;
- «антивандальное» исполнение подающего механизма обеспечивает надёжную защиту элементов управления и подачи проволоки;
- малогабаритный подающий механизм удобен для перемещения и работы в стесненных условиях при изготовлении судовых металлоконструкций;
- приемлемая цена в сравнении с аналогичными инверторными источниками питания сварочной дуги.

Полуавтомат рекомендуется для применения в судостроении и судоремонте.

Главный сварщик — А.С. Котов
Начальник цеха 12 — В.А. Ковех
Начальник лаборатории сварки — А.С. Чернухин



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
"Завод "КРАСНОЕ СОРМОВО"
МНП группа компаний
ул. Баррикад, 1, Нижний Новгород, 603950
тел.: 8312 296-127, факс: 8312 730-649
krsormovo@mnpglobal.com www.mnpglobal.com

08.11.13 г. № 337/150
На № ____ от ____

Кому: Директору
ООО «Технотрон» НПП
Галкину В.А.

Заключение о работе

Заключение

о работе универсального автомата для дуговой сварки АДС-1 производства НПП «Технотрон» Чебоксары.

Автомат АДС-1 работает в интенсивном режиме с мая 2012 года. Сварка производится сварочными проволоками, как сплошного сечения, так и порошковыми проволоками.

В результате работы, а также в сравнении с автоматом А-1698 выяснилось:

- конструкция автомата очень прочная;
- следящий ролик отслеживает линию сварки;
- электроприводы обеспечивают бесперебойное движение установки, колебание сварочной горелки, подачу сварочной проволоки;
- роликовый механизм обеспечивает подачу проволоки;
- задание параметров сварки происходит с панели управления автомата;
- параметры сварки регулируются плавно.

Заключение: Универсальный автомат дуговой сварки АДС-1 хорошо зарекомендовал себя в судостроительной промышленности, обеспечивает работу в тяжелых промышленных условиях.

Зам. Главного сварщика — Баринов Н.С.

Исп. Иванов Д.С.
Тел. 229-68-52
Факс: 229-62-22

ТЕХНОТРОН

Серьезное оборудование для серьезной работы

Используя мировой опыт в области сварочных технологий, а также **25**-летний опыт работы специалистов Завода **«**ТЕХНОТРОН**»,** мы не просто поставим Вам оборудование, расходные материалы и аксессуары, но и поможем Вам решить проблемы связанные с технологией сварки**!**

РОССИЯ, **428015,**ЧЕБОКСАРЫ, УРУКОВА, **17**А

Тел.**(835-2)58-53-50, 58-51-70,** факс**(835-2)58-53-50**

Наш адрес в Интернете**:** технотрон.рф

e-mail: sales@tehnotron.ru

ТЕХНОТРОН

Нач. ОМС

Гецкин Олег Борисович

(8352)45 40 70