

Сварочные работы Заборы Навесы Ангары Монтаж и Демонтаж



Краснодар, Россия

Сварочные работы: изготовление и монтаж металлоконструкций, заборов, оград, ворот, гаражей, ангаров, пристроек, оконных и дверных решеток, демонтаж и монтаж металлоконструкций и конструкций из других материалов.

Сварка — процесс получения неразъёмных соединений посредством установления межатомных связей между свариваемыми частями при их местном или общем нагреве, пластическом деформировании или совместном действии того и другого.

Неразъёмное соединение, выполненное с помощью сварки, называют сварным соединением[1]. Чаще всего с помощью сварки соединяют детали из металлов. Однако сварку применяют и для неметаллов — пластмасс, керамики или их сочетания.

При сварке используются различные источники энергии: электрическая дуга, электрический ток, газовое пламя, лазерное излучение, электронный луч, трение, ультразвук. Развитие технологий позволяет в настоящее время проводить сварку не только в условиях промышленных предприятий, но в полевых и монтажных условиях (в степи, в поле, в открытом море и т. п.), под водой и даже в космосе. Процесс сварки сопряжён с опасностью возгораний; поражений электрическим током; отравлений вредными газами; поражений глаз и других частей тела тепловым, ультрафиолетовым, инфракрасным излучением и брызгами расплавленного металла.

Сварка осуществима при следующих условиях:

применении очень больших удельных давлений сжатия деталей, без нагрева;
нагревании и одновременном сжатии деталей умеренным давлением;
нагревании металла в месте соединения до расплавления, без применения давления для сжатия.

что такое сварка?

Что такое сварка

Для соединения металлов и их сплавов применяется сварка. Это технологический процесс, результатом которого является неразъёмное соединение, полученное при нагреве и/или пластической деформации свариваемых частей посредством установления межатомных и межмолекулярных связей между ними.

В качестве источников энергии при сварке используются электрическая дуга, электрический ток, газовое пламя, лазерное излучение, электронный луч, трение, ультразвук.

Классификацию видов сварки по основным физическим, техническим и технологическим признакам устанавливает ГОСТ 19521-74. По физическим признакам выделяются термический (виды сварки, осуществляемые плавлением с использованием тепловой энергии), термомеханический (сварка осуществляется с использованием тепловой энергии и давления) и механический (для сварки используются механическая энергия и давление) классы сварки.

К техническим признакам относятся: способ защиты металла в зоне сварки, непрерывность сварки, степень механизации сварки. Технологические признаки для каждого способа сварки ГОСТ 19521-74 устанавливает отдельно. 1/2

Российская Доска Бесплатных Объявлений AvizInfo.ru
Еще один важный параметр – это качество швов. Оно зависит от техники сварки, состава и качества сварочных материалов,

состояния свариваемых поверхностей, качества подготовки и сборки кромок под сварку и многих других факторов.

В зависимости от формы и размеров изделия швы можно сваривать в различных пространственных положениях. Условно их разделяют на нижние, вертикальные, потолочные и горизонтальные.

Основные виды сварки

Дуговая сварка – один из самых распространенных методов, используемых при изготовлении сварных конструкций. Ее преимущества:

простое мобильное оборудование;

возможность выполнения сварки в различных пространственных положениях и в местах, труднодоступных для механизированных способов сварки.

При дуговой сварке качество швов во многом зависит от профессионализма сварщика. Дуговая сварка бывает ручной, автоматической и полуавтоматической.

Плазменная сварка использует в качестве источника энергии плазменную струю. Она позволяет сваривать практически все металлы в нижнем и вертикальном положениях, стыковые и дуговые швы. Плазменную сварку отличает высокая производительность, малая чувствительность к колебаниям длины дуги.

Газовая, или газоплавильная сварка относится к группе способов сварки плавлением. В процессе сварки может использоваться разное горючее. Самым распространенным видом газовой сварки является ацетилено-кислородная сварка. Газовую сварку от дуговой отличает более плавный и медленный нагрев металла. Она применяется для сварки сталей малых толщин (0, 2-5 мм), цветных металлов, чугуна и специальных сталей, для твердой пайки и для некоторых видов наплавочных работ.

Лазерная сварка относится к высокотехнологичным способам сварки. По мощности она не уступает электронно-лучевой сварке, но при этом не требует построения вакуумной камеры.

Электрошлаковая сварка позволяет сваривать металлы повышенной толщины: сталь и чугун различного состава, медь, алюминий, титан и их сплавы. За один проход можно сварить металл практически любой толщины. Но данный метод дает возможность сваривать только вертикальные швы.

При контактной сварке происходят нагрев и сдавливание свариваемых поверхностей. Основными разновидностями контактной сварки являются: точечная контактная сварка, стыковая сварка, рельефная сварка, шовная сварка.

Электронно-лучевая сварка – это сварка электронным лучом в вакуумной камере. Данный вид сварки использует кинетическую энергию потока электронов, движущихся с высокими скоростями в вакууме. ЭЛС дает возможность сваривать металлы толщиной от десятых долей миллиметра до 200 мм, тугоплавкие металлы, керамику.

Цена: **50 \$**

Тип объявления:
Услуги, предлагаю

Торг: уместен

Творцов Алексей

8-918-185-43-35

пер. Гаражный, д.11/23