

ООО УРАЛИНВЕСТСТАЛЬ предлагает следующие услуги по обработке металлопроката:

1. Плазменная и кислородная резка на немецком оборудовании «Messer»

Технические характеристики плазменной резки

Полезная ширина резки 2 000 мм.

Полезная длина резки 12 000 мм

Скорости перепозиционирования 20 000 мм/мин.

Прошивная мощность горелки 200 мм

Толщина резки листа горелкой (рабочая) 100 мм

ПЛАЗМЕННЫЙ СИЛОВОЙ ГЕНЕРАТОР с автоматической газовой консолью.

Толщина обрабатываемого металла- 2,0-30 мм

Максимальная толщина резки 100 мм (обычный рез кислород-пропан).

Скорость резки - 4440 мм/мин

2. Резка металла на ленточнопильном станке.

Технические возможности ленточнопильного станка

- Максимальный размер сечения: 500 x 320 мм

- Максимальная точность реза: $\pm 0,5$ мм

- Угол реза: 0° — 60°

3. Раскрой листа металла на гильотине.

Технические возможности гильотины:

при резке на штрипсы 23 мм

при резке легированной стали 16 мм

длина реза — до 3 000 мм

качество поверхности торца — высокое

максимальный размер резки по упору — 1000 мм

4. Сварка в среде защитного газа (аргон)

При сварке металлов в среде инертных или активных газов, сварочная ванна и зона дуги защищаются от окисления этими газами.

Сварка в среде защитных газов делится на три типа:

- автоматическую

- полуавтоматическую

- ручную.

Основные преимущества сварки в среде защитных газов:

- повышенная степень защиты металлов от окисления на открытом воздухе;

- удобство в использовании данного типа сварочного аппарата при работе в различных пространственных положениях;

- при использовании в качестве защитного газа аргона, на поверхности сварочного шва не возникает шлаковых включений и оксидов;

- при использовании сварки в среде защитных газов возможно наблюдение за процессом формирования сварочного шва и его регулирование;

- большая производительность и эффективность, чем при использовании дуговой сварки;
- невысокая себестоимость при использовании углекислого газа, в качестве защитного.