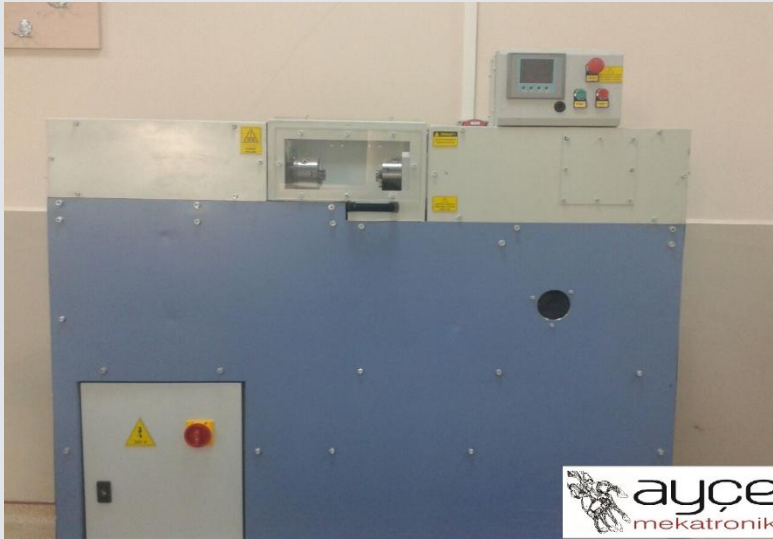


SÜRTÜNME KAYNAK MAKİNESİ

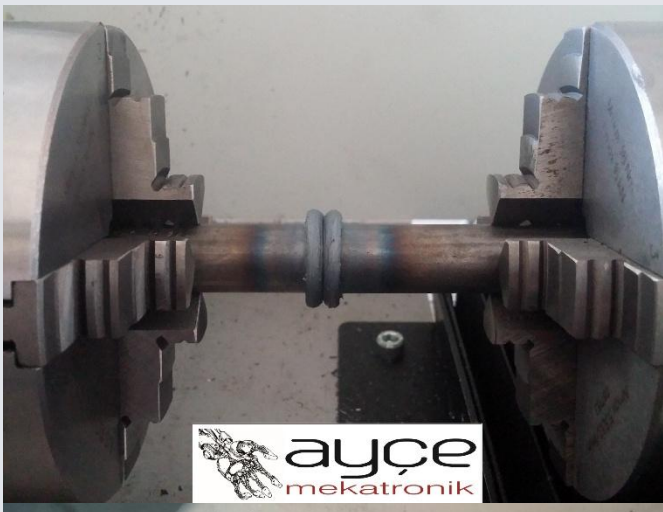
https://www.youtube.com/watch?v=Vff0_3T19oE

AYÇE MEKATRONİK olarak özel makine tasarımı ve imalatı, endüstriyel otomasyon uygulamaları konularında deneyimli kadromuz ile anahtar teslim projeler yaparak güveni, kaliteyi ve verimliliği sağlamaya çalışıyoruz. Makine tasarımında uzman kadromuz ile otomotiv sektöründen gıda sektörüne her türlü probleme özel mühendislik çözümleri üretmekteyiz.

SÜRTÜNME KAYNAK MAKİNESİ tasarım ve imalatını yaparakan anahtar teslim projeler yapıyoruz. AR-GE çalışmalarımız ve ürettiğimiz makineler ile sürtünme kaynak teknolojisindeki tecrübelerimize yenisini ekliyoruz. Yaptığımız makine ile kare parçaları dairesel bir şekilde döndererek kaynatmayı başardık ve bu alanda bir ilki gerçekleştirdik (https://www.youtube.com/watch?v=Vff0_3T19oE).



Sizden gelen istekler doğrultusunda tasarımımızı yapıp en uygun sistemi sizlere sunuyoruz. Bütün analiz ve kontrollerden geçen makine tasarımının imalatını yaparak müşterilerimize teslim ediyoruz. Özellikle üniversite laboratuvarlarına yaptığımız makineler ile akademik çalışmalar yapabileceğiniz çok hassas makineler üretiyoruz.



 ayçe
mekatronik



 ayçe
mekatronik

Sürtünme kaynak yönteminin avantajları:

- * En önemli özelliği çevreci ve temiz bir kaynak yöntemi olmasıdır.
- * Sürtünme kaynak yöntemi düşük enerji tüketir.
- * Kaynak iletimi için herhangi bir dolgu malzemesi, elektrot veya koruyucu gazı ihtiyacı yoktur. Kaynak bölgesi herhangi bir katkı malzemesi içermez.
- * Yüksek mukavemet ve farklı malzemeleri birleştirebilme kolaylığı sağlamaktadır.
- * Sürtünme kaynağı oldukça kısa zamanda tamamlanır.

 ayçe
mekatronik



 ayçe
mekatronik

AYÇE MEKATRONİK SAN.TİC.LTD.ŞTİ.

Çerkeşli Mah. Yeniköy Sok. No=67/1

Dilovası/KOCAELİ

info@aycemekatronik.com

SÜRTÜNME KAYNAK TEORİSİ

Sürtünme kaynağı biri sabit diğeri döner harekete sahip iki parçanın, ara yüzeylerinin sürtünmesi ile elde edilen ısıdan yararlanılarak, aksenal basınç altında birleştirildiği bir katı hal kaynak yöntemidir.

Sürtünme kaynakta kaynak süresi boyunca sürtünen yüzeyler aksenal basınç altındadır. Isıtma fazı yada sürtünme fazı olarak adlandırılan bu süreç birleşme bölgesinde plâstik deformasyon sıcaklığına ulaşınca kadar devam eder .Bu sıcaklıkta dönme hareketi ani fren yapılarak durdurulur ve aksenal basınç artırılarak yığıma yapılır.

Hız, zaman ve basınç kuvveti gibi kaynak parametrelerinin geniş çapta kullanımı ile kaliteli bir kaynak elde edilebilir.

