

НИЛТИ Х-ВТ — ТЕХНОЛОГИЯ КРЕПЛЕНИЯ К СТАЛИ



Технология Hilti X-BT разработана для крепления к стали толщиной от 8 мм и выше с обеспечением возможности эксплуатации в агрессивных средах. Уникальность данной технологии заключается в том, что при установке элемента Hilti X-BT в сталь на границе соприкосновения двух металлов происходит микросварка трением с локальным уплотнением структуры базового металла. Это позволяет достичь высокой несущей способности при минимальном негативном влиянии на базовый металл.

Вся система состоит из трёх компонентов: аккумуляторная дрель-шуруповёрт Hilti X-BT 4000-A, пороховой монтажный пистолет Hilti DX 351 BT/BTG и уникальный элемент крепления — шпильки Hilti X-BT (рис. 1), изготовленной из нержавеющей стали марки А4 (AISI 316).

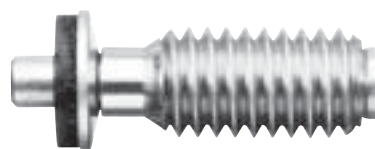
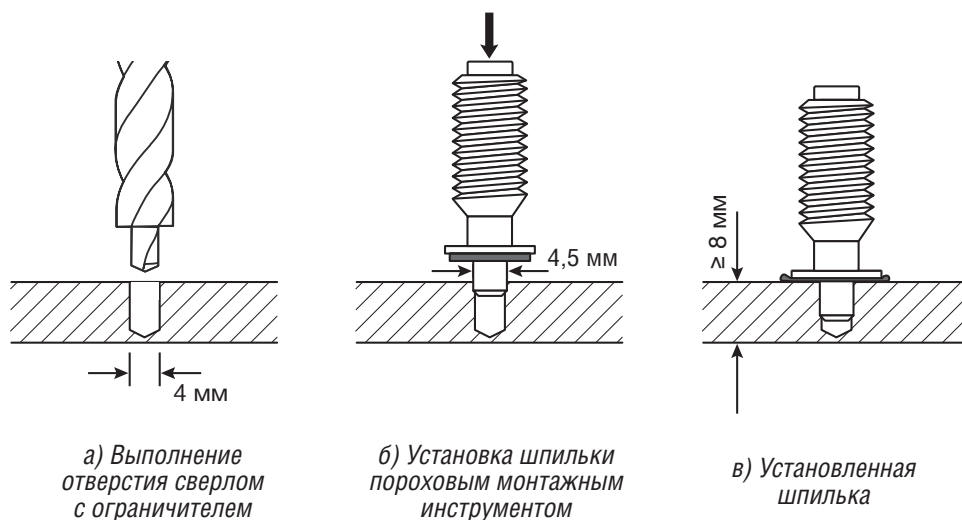


Рис. 1



а) Выполнение отверстия сверлом с ограничителем

б) Установка шпильки пороховым монтажным инструментом

в) Установленная шпилька

Рис. 2

Система X-BT позволяет устанавливать шпильку в заранее просверленное глухое отверстие с полной герметизацией за счёт уплотнительной шайбы (рис. 2). Таким образом, сохраняется защитное покрытие (рис. 3). Другой ключевой особенностью технологии является высокая производительность — 100 точек крепления в час может установить один оператор.

Технология имеет международные сертификаты: Lloyds Register, ABS, GL, UL и ICC, а также свидетельство о типовом одобрении в Российском морском Регистре судоходства.



Рис. 3

Материалы для публикации предоставлены компанией Hilti.

Сварка трением — это разновидность сварки давлением, при которой механическая энергия, подводимая к одной из свариваемых деталей, преобразуется в тепловую непосредственно в месте их соединения.

К достоинствам сварки трением относят:

- высокие энергетические характеристики процесса (высокий к.п.д.; расход энергии на сварку в несколько раз ниже, чем при контактной электрической сварке);
- высокое и стабильное качество сварного соединения, причём в ряде случаев прочность соединения превышает прочность металлов заготовок;
- возможность сварки как однородных, так и разнородных материалов;
- пониженные, по сравнению с другими видами сварки, требования по предварительной обработке заготовок;
- экологичность и гигиеничность процесса (отсутствие излучений, газовых выделений и т.п.).

Из статьи Нечаева К.Н. «Сварка трением в производстве крепёжных изделий и инструмента», опубликованной в журнале «Крепёж, клеи, инструмент и...» № 1 (15), 2006.

ПЕТЕРБУРГСКИЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР



ИНФОРМАЦИИ МНОГО, А МЫ В ЦЕНТРЕ!



Организация и проведение конкурсов профессионального мастерства

Постоянно действующая выставка строительных материалов, технологий и оборудования

Сотрудничество с ведущими отраслевыми СМИ

Проведение презентаций, конференций и других мероприятий

Участие в организации деловых мероприятий в рамках строительных выставок региона

Строительный портал Виртуальная выставка «Строй-Файл» на сайте infstroy.ru



197342, Санкт-Петербург,
ул. Торжковская, д. 5.
adm@infstroy.ru; infstroy.ru

Телефоны:
(812) 324-99-97, 496-52-14,
496-52-15, 496-52-16.