

VIBRÁCIÓS FESZÜLTSGMENTESÍTÉS A T.E.T.T. MÉRNÖKIRODA KFT -NÉL

„Vibrációs feszültségkezelési eljárások kutatása,
beillesztése a fémipari gyártástechnológiába.
Kezelő berendezés kifejlesztése.”

SZÉCHENYI  2020



MAGYARORSZÁG
KORMÁNYA

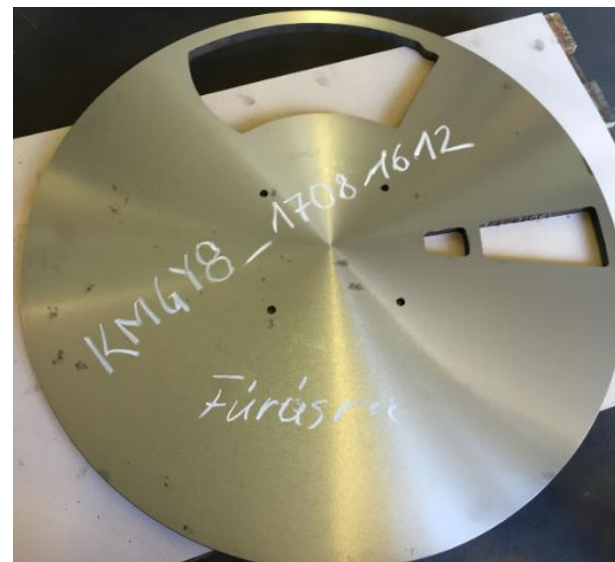
Európai Unió
Európai Regionális
Fejlesztési Alap



BEFEKTETÉS A JÖVŐBE

T.E.T.T. MÉRNÖKIRODA KFT. BEMUTATÁSA

- 1996-ban alapult, magyar tulajdonú társaság
- Fő profil a gépgyártás, nagyipari berendezések alkatrészeinek gyártása
- Fő termékcsoport nagy átmérőjű öntött tárcsák megmunkálása
- A cég szlogenje:
...amit nem ismerünk, felkutatjuk
...amit nem tudunk, megtanuljuk
...ami nem létezik, kitaláljuk



GYÁRTÁS KÖZBENI NEHÉZSÉG

- Gyártás technológiai sorrendje:
 - Nyers öntvény tisztítás
 - Nagyolás
 - Simítás
- Nehézséget okoz nagyolás és simítás közben a vetemedés, amit a darab belső feszültsége okoz
- A készre munkált darab tovább vetemedik
- Sok forgácsolási idő vész kárba, időnként selejt is előfordul, ami jelentős költség

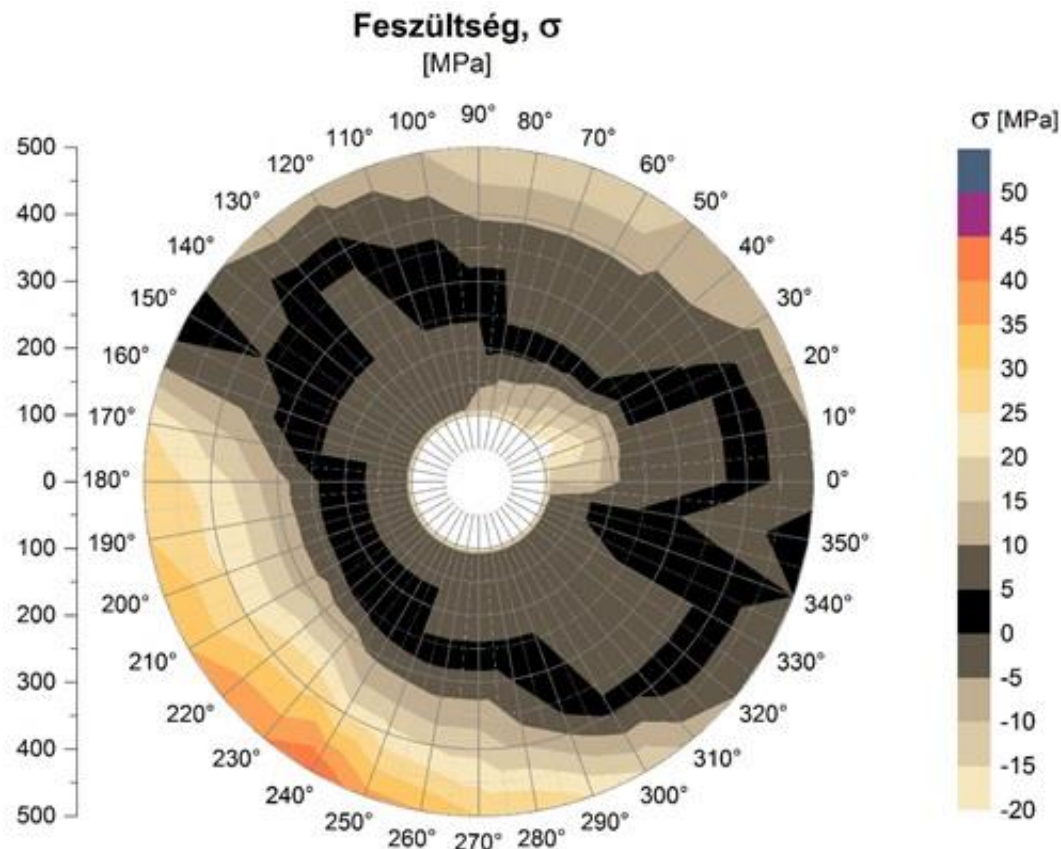
FESZÜLTÉG A MUNKADARABBAN

- Honnan ered a feszültség:

- Öntés
- Hőkezelés
- Hegesztés
- Megmunkálás

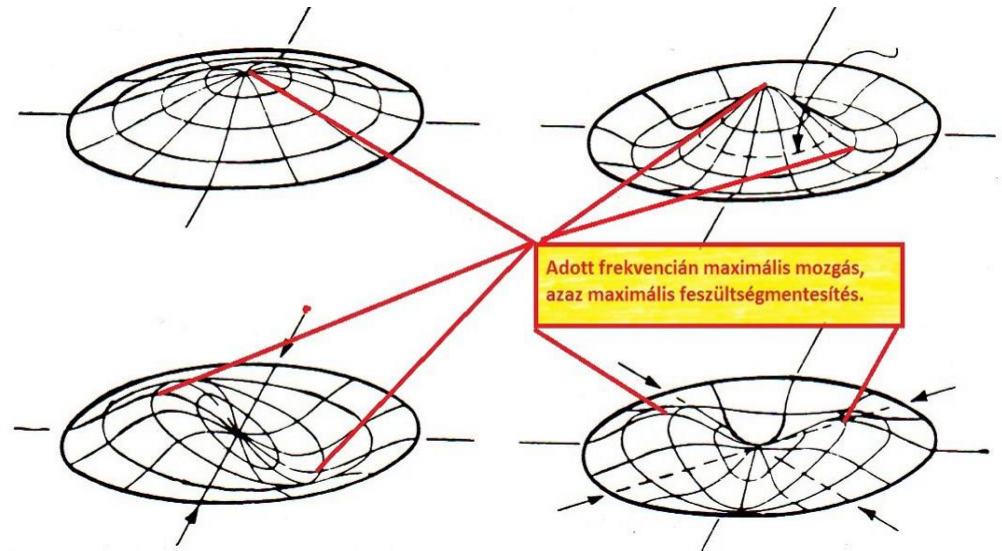
- Feszültség csökkentő módszerek:

- Pihentetés
- Hőkezelés
- Technológia változtatással
- Vibrációs elven működő



VIBRÁCIÓS FESZÜLTÉGMENTESÍTÉS

- A vibrációs feszültségmentesítés rázatással történik
- A betáplált energia elnyelődik, ezzel a belső energia változik
- Adott frekvencián maximális mozgás, azaz maximális a feszültségmentesítés

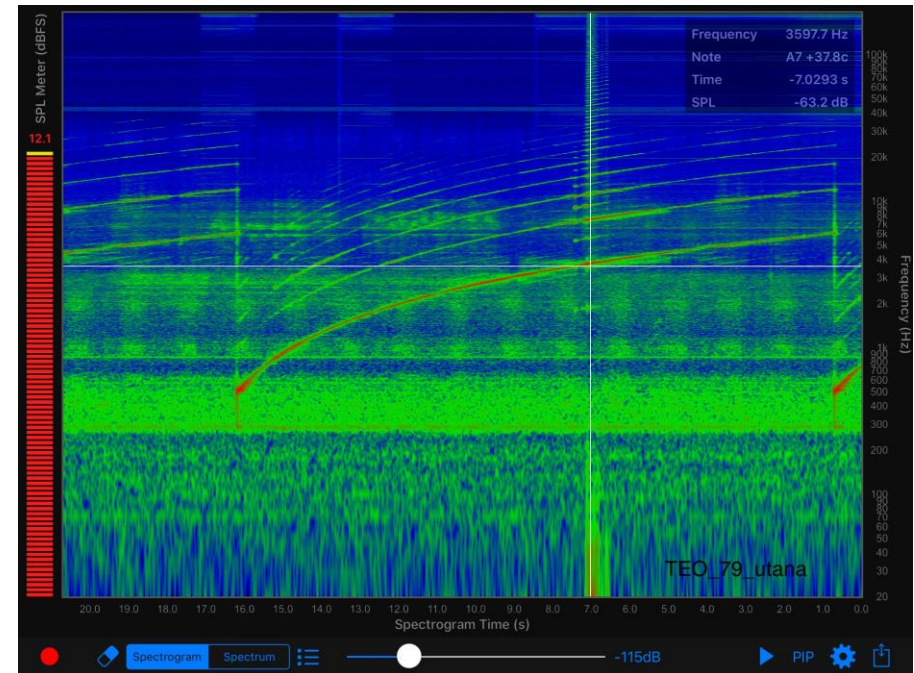
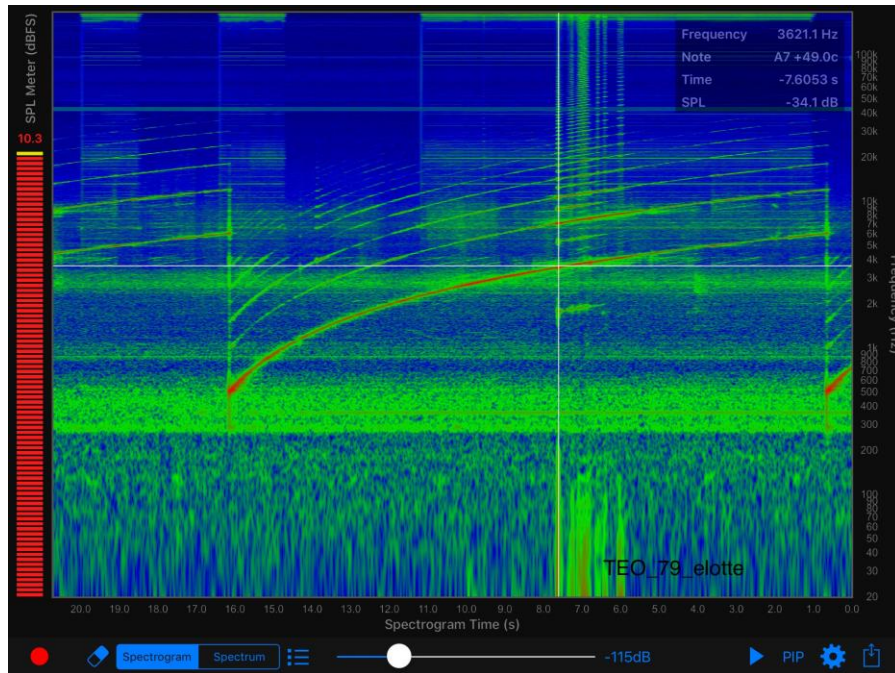


A VIBRÁCIÓS FESZÜLTÉSMENTESÍTÉS ELEMEI

- Diagnosztikai egység
- Rezgégenerátor
- Munkaasztal
- Vezérlés



INNOVATÍV DIAGNOSZTIKA



- Ráztatásos kezelés előtti állapot

- Ráztatásos kezelés utáni állapot

Jól láthatóan csökkent a munkadarab belső feszültsége, és ezáltal nem várható deformációs viselkedés

A KEZELÉS EGYÉB ALKALMAZÁSI LEHETŐSÉGEI

- Nem csak nagy méretű munkadaraboknál lehet sikeresen alkalmazni
 - Öntési eljárások
 - Hegesztési eljárások
 - Forgácsolási és egyéb technológiai eljárások
 - Stb.
- A vibrációs eljárás előnyei
 - Gyors
 - Olcsó
 - Hatékony
 - Mobil
- Hátránya
 - eltérő geometriájú munkadarabokra a hatékony diagnosztikai és kezelési eljáráshoz ráfejlesztés válhat szükségessé
 - Szélsőséges esetben új rázatató, rázatóasztal és felfogató egységek egyedi kifejlesztése lehet szükséges

A RÁZATÁS FOLYAMATA



- Prototípus rázató

KÖSZÖNJÜK A FIGYELMET!

További információkért kérem lépjen velünk kapcsolatba!

Végh Tamás
ügyvezető

T. E. T. T. Mérnökiroda Kft.

Székhely: 1212 Budapest, Erdélyi u. 25.

Telephely: 6500 Baja, Teller Ede u. 10.

Készült: 2018.10.31.

SZÉCHENYI  2020



MAGYARORSZÁG
KORMÁNYA

Európai Unió
Európai Regionális
Fejlesztési Alap



BEFEKTETÉS A JÖVŐBE