

КОМПЛЕКТ ИМПУЛЬСНО-ДУГОВОЙ СВАРКИ ДЛЯ СВАРОЧНОЙ СИСТЕМЫ MIG/MAG TPS/i

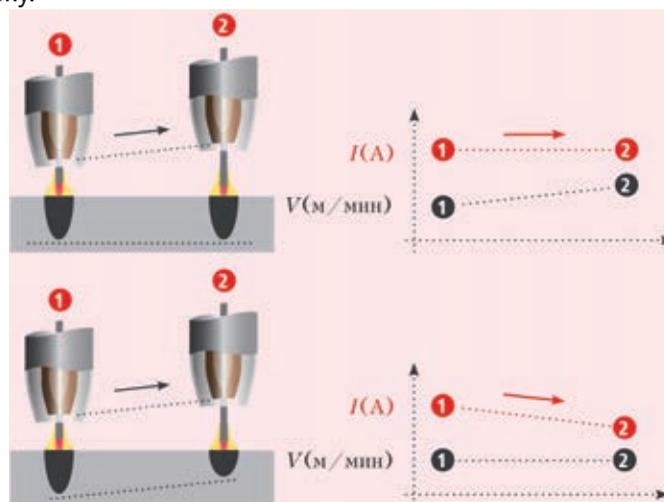
УЛУЧШЕННЫЙ КОНТРОЛЬ ПРИ ИМПУЛЬСНО-ДУГОВОЙ СВАРКЕ

Основываясь на функциях высокоскоростного измерения и контроля новейшей сварочной платформы MIG/MAG TPS/i, компания Fronius разработала комплект для импульсно-дуговой сварки PMC (Pulse Multi Control). Это обеспечивает сварщику доступ к широкому спектру синергетических характеристик, которые полностью используют возможности предлагаемые последним поколением аппаратов Fronius. Улучшенная функция коррекции импульса, усовершенствованный процесс SynchronPulse и полностью новые функции, такие как стабилизация проплавления и длины дуги, упрощают использование проверенного процесса сварки и позволяют достичь превосходных результатов.

Новая разработка — стабилизация проплавления, обеспечивает постоянную глубину проплавления за счет регулировки скорости подачи проволоки даже при колебаниях вылета электрода, например, в труднодоступных углах, или при изменении траектории роботизированной сварки. Благодаря высокой вычислительной мощности, большой памяти и высокоскоростной системной шине, а также динамическому изменению скорости подачи проволоки, система TPS/i способна быстро и точно выполнять функции контроля и исключить какие-либо отклонения. В результате становится возможным поддерживать длину дуги, а значит и глубину проплавления на одном уровне в довольно большой области. Это заметно упрощает сварочные работы. Сварщик может настроить максимальное значение изменения скорости подачи проволоки в пределах 10 м/мин. Это означает, что соблюдение технических условий на сварочные работы можно достичь даже при использовании стабилизатора.

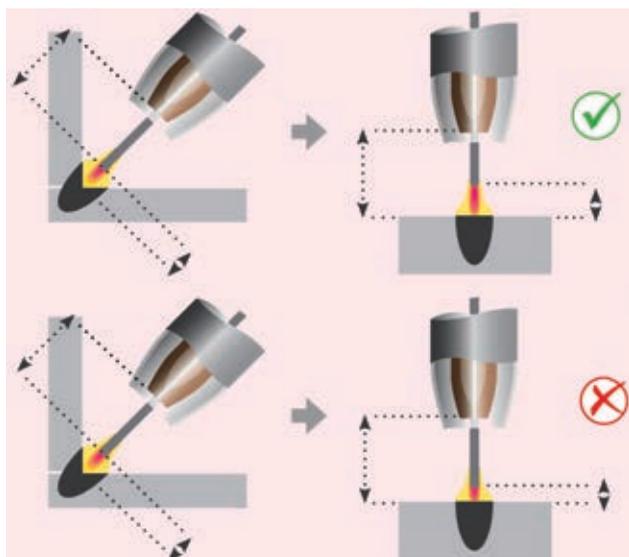
В свою очередь новая функция стабилизации длины дуги также обеспечивает преимущества при ручной и автоматизированной сварке. Используя эту функцию, сварщик может непосредственно регулировать длину дуги путем изменения сварочного напряжения. В результате при коротком замыкании дуга сокращается, что обеспечивает безопасный переход каплей металла без влияния внешних факторов. Быстрая функция контроля сокращает до минимума длительность короткого замыкания и снижает напряжение на оптимальный период времени, эффективно защищая от неполного проплавления и брызг. В случае воздействия внешних факторов (например, при изменении положения сварочной горелки, толщины листа или при неравномерном отводе тепла) пользователю не нужно выполнять ручную регулировку.

Для случаев, когда сварщики привыкли использовать знакомую функцию коррекции длины сварочной дуги или когда использование этой функции предписано техническими условиями на сварочные работы, компания Fronius интегрировала эту функцию в комплект PMC. В комплект также включена функция динамической коррекции импульса. В системах TPS/i эта функция может быть использована для ускорения (или замедления) отрыва капли. Кроме того, теперь она поддерживает подачу энергии на постоянном уровне. В комплект PMC также включена характеристика PCS (Pulse Controlled Spray-Arc). Эта характеристика позволяет сварщикам плавно переключаться между импульсной и капельной дугой, устраняя нестабильную переходную дугу.



Благодаря интегрированному процессу PMC и активной стабилизации проплавления система TPS/i точно контролирует скорость подачи проволоки с изменением вылета электрода, при этом сварочный ток остается неизменным, таким образом, обеспечивается стабилизация глубины проплавления при сварке

* Статья на правах рекламы.



Ранее нужно было каждый раз вручную регулировать длину дуги, положение горелки, толщину листа или тепловой баланс основного металла. Благодаря интегрированному процессу PMC и активному стабилизатору проплавления система TPS/i избавляет сварщика от этих трудоемких задач, автоматически обеспечивая постоянную длину дуги и автоматически поддерживая ее значение в зависимости от текущих условий сварки

процесс PMC, по окончании процесса сварки проволока втягивается. Это дополнительно снижает ток, устраняя отжиг проволоки. Обе функции не только улучшают энергетический баланс и защищают изнашивающиеся детали, но и улучшают качество сварного шва.

Поскольку в системе TPS/i все элементы, контролирующие подачу проволоки, изготовлены с большей точностью и рассчитаны на высокую динамику дуги, специальный процесс поджига SFI (Spatter Free Ignition) теперь можно использовать со стандартным оборудованием. Больше не требуется приобретать более дорогую сварочную горелку PushPull, чтобы использовать функцию поджига SFI. При использовании новой функции SFI HotStart мощность в начале сварки увеличивается на 2 с, что позволяет устранить неполное проплавление при «холодном» поджиге.

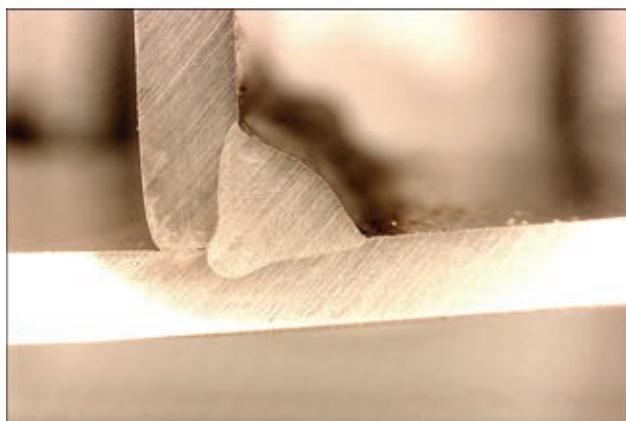
И наконец, компания Fronius улучшила функцию SynchronPulse и внедрила новый параметр сварки Duty Cycle. Благодаря этому при сварке SynchronPulse пользователь может задавать длительность импульса тока в виде процентного значения длительности каждого цикла. В результате тепловложение может контролироваться точнее, чем это было ранее, таким образом, даже менее опытные сварщики могут выполнять качественные сварные швы во всех положениях.

Fronius International GmbH — австрийская компания со штаб-квартирой в Петтенбахе и отделениями в Вельсе, Тальхайме, Штайнхаусе и Заттледте. Компания, штат которой насчитывает 3 344 сотрудников по всему миру, работает в области сварочного оборудования, фотовольтаики и технологий заряда аккумуляторных батарей. Более 92 % продукции компании Fronius экспортируется через 20 дочерних предприятий по всему миру, а также торговых партнеров и представителей в более чем 60 странах. Предлагая инновационные продукты и услуги, а также обладая 1 008 активными патентами, компания Fronius является мировым лидером в области технологий.



РАСШИРЯЯ ГРАНИЦЫ

ООО «ФРОНИУС УКРАИНА»
07455, Киевская обл., Броварской р-н,
с. Княжичи, ул. Славы, 24
Тел.: +38 044 277-21-41; факс: +38 044 277-21-44
E-mail: sales.ukraine@fronius.com
www.fronius.ua



Оптимальная форма шва достигается благодаря активной стабилизации проплавления (материал: хромоникелевый стальной лист толщиной 3 мм; проволока 308 диаметром 1,0 мм; газ: 97,5 %Ar + + 2,5 % CO₂; скорость подачи проволоки: 17 м/мин, скорость сварки 1,3 м/мин; стабилизация длины дуги 0,3, стабилизация проплавления — макс)

Более того, компания Fronius также внесла значительные усовершенствования, влияющие на начало и окончание сварки. Энергия поджига теперь зависит от температуры проволоки, и, если проволока все еще горячая, используется меньшая энергия поджига. Если установлен процесс

Инвестиции, которые окупаются!

Комплексные решения по очистке воздуха производственных помещений

Насколько важна проблема чистого воздуха для Вас? Чистый воздух является жизненно важным. Вы сможете прожить несколько дней без питьевой воды и несколько недель без еды. А без воздуха?

Работа в помещении с загрязненным воздухом не только причиняет дискомфорт, но и приводит к различным тяжелым заболеваниям. Решить проблему эффективной очистки воздуха производственных помещений помогут Вам специалисты компании «Дельтасвар», официального дистрибьютора компании ТЕКА GmbH — немецкого производителя фильтровентиляционного оборудования. С оборудованием и системами очистки воздуха фирмы ТЕКА мы хотим сделать мир немножко чище и более здоровым для работы и жизни.

Девизом компании ТЕКА является фраза: «Мы приводим воздух в движение». Фильтровентиляционные системы и установки ТЕКА GmbH имеют сертификат класса «W3». Сертификатом подтверждается, что частицы пыли и дым при сварке удаляются с эффективностью очистки воздуха более чем 99 %.

Модульная компактная конструкция ФВУ позволяет установить систему таким образом, чтобы не мешать работе грузоподъемного и прочего технологического оборудования цеха. И самое главное — удаление дыма в холодный период года может сопровождаться высоким уровнем потребления энергии для отопления помещения за счет того что имеется необходимость проветривания. С оборудованием ТЕКА это остается в прошлом!

С помощью систем вентиляции ТЕКА нет необходимости доставлять и нагревать свежий воздух в помещении цеха. Очищенный теплый воздух возвращается в рабочую область, что экономит энергию и защищает окружающую среду. «Энергоэффективность» — это волшебное слово инновационных технологий и именно с нами вы получите правильное решение!

**Не выбрасывайте Ваши деньги в окно!
Инвестируйте в энергосберегающую технику ТЕКА!**



Наиболее эффективной в плане энерго- и тепло-сбережения является центральная вытяжная система серии AIRTECH. Существует несколько модификаций данной системы, что позволяет успешно внедрять ее в производственных цехах различной планировки.



Система Push-Pull особенно благоприятно способствует равномерному распределению воздуха в помещении



Высокоэффективная система BlowTec легко настраивается в условия помещений с низкими потолками

Статья на правах рекламы.



Агрегаты серии ZPF оптимально пригодны для монтажа на улице



AIRTECH не требует установки воздухопроводов

Ваши преимущества от применения систем AIRTECH:

- ◆ Колоссальная экономия затрат на отопление за счет возврата очищенного нагретого воздуха обратно в рабочее помещение
- ◆ Значительное снижение затрат на обогревание за счет циркуляции теплых слоев воздуха
- ◆ Охрана окружающей среды благодаря снижению выбросов CO₂ в атмосферу
- ◆ Эффективная очистка воздуха благодаря использованию высококачественных фильтров с высокой степенью фильтрации (более чем 99,9 %)
- ◆ Низкие производственные затраты благодаря полностью автоматизированной очистке фильтров
- ◆ Индивидуальные решения задач по снижению концентрации А-пыли (альвеолярная пыль, т. е. мельчайшая пыль, способная проникнуть в альвеолы легких) и соответственно удовлетворению требованиям ПДК на рабочем месте.

Широкий ассортимент оборудования ТЕКА



В нашем ассортименте представлены мобильные фильтровентиляционные установки для самых различных областей промышленности, в частности, сварки, резки и металлообработки.

Из области стационарных систем очистки воздуха производственных помещений мы предлагаем установки с полностью автоматической системой очистки для рабочих цехов со средней и высокой концентрацией эмиссий, а также подвесные модели, оснащаемые 1–2 вытяжными устройствами. Официальным дистрибьютором ТЕКА в России является Компания «ДельтаСвар». Наши специалисты проконсультируют Вас по всем вопросам относительно фильтровентиляционного оборудования, организации рабочего места сварщика и средств индивидуальной защиты, помогут Вам в решении задач организации эффективной очистки воздуха на производстве!

Ермолин Александр Михайлович,
директор по развитию



ООО «ДельтаСвар»
620141, г. Екатеринбург, ул. Завокзальная, 29
тел.: +7 (343) 384-71-72 многоканальный
тел./факс: +7 (343) 287-41-52
E-mail: info@deltasvar.ru, www.DeltaSVAR.ru

ПОДПИСКА 2015 — на журнал «Автоматическая сварка»

Украина		Россия		Страны дальнего зарубежья	
на полугодие	на год	на полугодие	на год	на полугодие	на год
480 грн.	960 грн.	3600 руб.	7200 руб.	90 дол. США	180 дол. США

В стоимость подписки включена стоимость доставки заказной бандеролью.

Подписку на журнал «Автоматическая сварка» можно оформить непосредственно через редакцию или по каталогам подписных агентств «Пресса», «Идея», «Прессцентр», «Информ-наука», «Блицинформ», «Меркурий» (Украина) и «Роспечать», «Пресса России» (Россия).



Подписка на электронную версию журнала «Автоматическая сварка»
на сайте: <http://www.patonpublishinghouse.com>
В открытом доступе выпуски журнала с 2009 по 2012 г. в формате *.pdf.

Журнал «Автоматическая сварка» реферируется и индексируется в базах данных «Джерело» (Украина), ВИНТИ РЖ «Сварка» (Россия), INSPEC, «Welding Abstracts», ProQuest (Великобритания), EBSCO Research Database, CSA Materials Research Database with METADEX (США), Questel Orbit Inc. Weldasearch Select (Франция); представлен в РИНЦ (Российский индекс научного цитирования), «Google Scholar» (США); реферируется в журналах «Biuletyn Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach» (Польша) и «Rivista Italiana della Saldatura» (Италия); освещается в обзорах японских журналов «Journal of Light Metal Welding», «Journal of the Japan Welding Society», «Quarterly Journal of the Japan Welding Society», «Journal of Japan Institute of Metals», «Welding Technology».

РЕКЛАМА в журнале «Автоматическая сварка»

Реклама публикуется на обложках и внутренних вклейках следующих размеров

- Первая страница обложки (190×190 мм) 700\$
 - Вторая (550\$), третья (500\$) и четвертая (600\$) страницы обложки (200×290 мм)
 - Первая, вторая, третья, четвертая страницы внутренней обложки (200×290 мм) 400\$
 - Вклейка А4 (200×290 мм) 340\$
 - Разворот А3 (400×290 мм) 500\$
 - 0,5 А4 (185×130 мм) 170\$
- #### Технические требования к рекламным материалам
- Размер журнала после обрезки 200×290 мм

- В рекламных макетах, для текста, логотипов и других элементов необходимо отступать от края модуля на 5 мм с целью избежания потери части информации
- Все файлы в формате IBM PC
- Corell Draw, версия до 10.0
- Adobe Photoshop, версия до 7.0
- QuarkXPress, версия до 7.0
- Изображения в формате TIFF, цветовая модель CMYK, разрешение 300 dpi
- Стоимость рекламы и оплата
- Цена договорная
- По вопросам стоимости размещения рекламы, свободной площади и сроков публикации просьба обращаться в редакцию

- Оплата в гривнях или рублях РФ по официальному курсу
- Для организаций-резидентов Украины цена с НДС и налогом на рекламу
- Для постоянных партнеров предусмотрена система скидок
- Стоимость публикации статьи на правах рекламы составляет половину стоимости рекламной площади
- Публикуется только профильная реклама (сварка и родственные технологии)
- Ответственность за содержание рекламных материалов несет рекламодатель

Контакты:

тел./факс: (38044) 200-82-77; 200-54-84
E-mail: journal@paton.kiev.ua
www.patonpublishinghouse.com

Подписано к печати 22.10.2014. Формат 60×84/8. Офсетная печать.
Усл. печ. л. 17,00. Усл.-отт. 17,8. Уч.-изд. л. 19,20 + 2 цв. вклейки.
Печать ООО «Фирма «Эссе».
03142, г. Киев, просп. Акад. Вернадского, 34/1.

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ ОТ КОМПАНИИ «ШТОРМ»

Сварочная установка является сложной многокомпонентной системой, качество работы которой в значительной степени зависит от качества ее отдельных элементов. Одним из основных компонентов таких установок является сварочная горелка. Компания «ШТОРМ», являясь единственным официальным представителем фирмы Autogen Ritter в России, предлагает широкий диапазон сварочных горелок немецкого качества для решения большого спектра различных задач.

Горелки фирмы Autogen Ritter отличаются удобной эргономикой и надежностью. Они имеют высокие рабочие характеристики, такие как максимальный сварочный ток при сварке в различных защитных газах и режим работы, определяющий возможную продолжительность работы без перегрева элементов горелки.

Основным преимуществом данных сварочных горелок является то, что они имеют в своем составе универсальные компоненты: сопло, наконечник, диффузор, спираль. Таким образом, замена данных элементов возможна и идентичными компонентами от горелок других моделей и даже других производителей, что значительно упрощает поиск данных расходных материалов.

Линейка сварочных горелок для MIG/MAG сварки, представленная компанией «ШТОРМ», включает горелки, рассчитанные на токи от 140 до 600 А.

Данные горелки могут иметь различную систему охлаждения: воздушную или жидкостную. Они могут быть как для ручной, так и для автоматической и роботизированной сварки.

Все горелки для MIG/MAG сварки оснащены центральным евро-разъемом, который подходит для подключения практически ко всем сварочным аппаратам.

Для данных горелок характерно наличие возможности выбора различных размеров и формы гусака. Гусаки могут быть изогнутые и прямые, а также гибкие и жесткие.

Горелки с гибкими гусаками используются при сварке в труднодоступных местах, где при работе горелками с жесткими гусаками невозможно приблизиться к месту сварки.

Горелки для MIG/MAG сварки имеют различную длину: 3, 4 или 5 метров. Также доступны горелки Push-Pull, у которых в рукоятку встроен дополнительный миниатюрный подающий механизм, который позволяет протягивать сварочную проволоку к месту сварки. Из-за наличия дополнительного подающего механизма длина горелки в данном случае может быть увеличена до 8 и более метров.

Еще одним типом горелок для MIG/MAG сварки являются горелки с системой отвода газов. Основное их отличие заключается в наличии кожуха для отвода газов, образующихся при сварке, что позволяет уменьшить вредное воздействие на сварщика.

В линейку горелок для TIG сварки входят горелки на токи от 110 до 500 А. Они также могут иметь воздушную и жидкостную систему охлаждения, а также предназначаться как для ручной, так и для автоматической и роботизированной сварки.

Гусаки горелок для TIG сварки могут быть как жесткими, так и гибкими. В зависимости от задачи, для решения которой подбирается горелка, возможен выбор горелки различной длины: 4 или 8 метров.

В данном материале представлена лишь малая часть всего разнообразия сварочных горелок. Более подробную информацию по горелкам, а также квалифицированную помощь в их подборе вы можете получить у специалистов компании «ШТОРМ».

А. М. Фивейский, канд. техн. наук,
А. Ю. Мельников, инж.

* Статья на правах рекламы.