



PATON AirGUARD

встановлено знизу. Також у конструкції апарата з'явилося місце для встановлення балону із захисним газом, що робить апарат більш мобільним та зручним для використання в умовах виробництва.

Серед ключових переваг моделі:

- синергетичне керування в імпульсному режимі MIG/MAG;
- моноблочна конструкція;
- окремий закритий відсік для котушки зі зварювальним дротом вагою до 18 кг;

– чотирироликівий механізм подачі дроту.

Також компанія представила плазморіз StandardCUT-100-400V MAXflow. Завдяки вбудованому компресору апарат не потребує додаткового джерела стисненого повітря та забезпечує різання металів і сплавів завтовшки до 35 мм. Модель оснащена пілотною дугою, блоком безконтактного підпалу (осцилятором) та пневмосистемою з двома клапанами, що підвищує надійність і комфорт роботи користувача.

Новий напрямок — системи очищення повітря. Під час форуму компанія також презентувала AirGUARD — систему локальної витяжної вентиляції для зварювальних робіт. Дана система призначена для ефективного відведення та очищення повітря від диму, пилу, зварювальних аерозолів та інших шкідливих частинок, які утворюються під час зварювання. Використання PATON AirGUARD сприяє створенню більш безпечних і комфортних умов праці для зварників і виробничого персоналу.

Підсумки участі. Участь у XXIV Міжнародному промисловому форумі стала для ТОВ «ПАТОН ІНТЕРНЕТІОНЛ» можливістю представити новітні розробки, продемонструвати сучасні технології зварювання та зміцнити співпрацю з партнерами й замовниками. Представлені новинки підтвердили прагнення компанії розвивати інноваційні рішення для професійного та промислового застосування, а підтримка освітніх ініціатив вкотре засвідчила внесок бренду «PATON» у формування майбутнього зварювальної галузі України.

Богдан Богданов,
ТОВ «ПАТОН ІНТЕРНЕТІОНЛ»

Інноваційний помічник зварника FRONIUS VELO



Компанія ТОВ «Фроніус Україна» під час проведення XXIV Міжнародного промислового форуму (м. Київ, 26–28 травня 2026 р.) представила інноваційний помічник Fronius Velo (Velocity Assistant), розроблений для оптимізації ручного зварювання MIG/MAG. Дебют Fronius Velo відбувся під час проведення «Олімпіади зварювання» — виставки-ярмарки SCHWEISSEN & SCHNEIDEN (м. Ессен, 15–19 вересня 2025 р.). Система механічно направляє пальник, забезпечуючи ідеальну швидкість і траєкторію для отримання бездоганних рівномірних швів як на сталі, так і на алюмінії. Презентацію обладнання Fronius Velo проводив Віктор Слюта — начальник відділу

національної технічної підтримки ТОВ «Фроніус Україна», який відповів на запитання редакції журналу.

Яка кваліфікація зварника потрібна для зварювання Velo? Компанія Fronius, враховуючи як світові тенденції, так і тенденції в Україні щодо дефіциту кваліфікованого персоналу, такого як зварники, активно розвиває три напрямки: це новітнє обладнання для ефективної підготовки зварників; створення обладнання, що дозволяє виконання зварювальних завдань персоналом із меншою кваліфікацією; роботизація й автоматизація зварювальних процесів. Velo — це один із прикладів рішення для виконання якісних швів навіть

зварниками-початківцями, причому зі значно більшою продуктивністю.

Які матеріали можуть застосовуватись? Velo може з успіхом застосовуватись практично для більшості матеріалів, захисних газів і діаметрів дроту як суцільного перерізу, так і порошкових дротів (Steel, CrNi Steel, Flux cored wire, Metal cored wire, CuSi, CuAl). Тут головна вимога Velo – необхідна жорсткість додаткового дроту суцільного перерізу (Steel, CrNi Steel, CuSi, CuAl) для забезпечення швидкості переміщення пальника. Тому одне з обмежень – це алюміній та сплави на його основі.

Використовується постійний чи імпульсний струм? Постійний та імпульсний струми однаково придатні для процесу Velo. Навіть унікальний CMT процес компанії Fronius добре співпрацює з Velo.

Які шви та положення? Враховуючи, що Velo – це дуже швидкий процес, де швидкість ручного зварювання може досягати до 1,5 м/хв, рекомендовано використовувати Velo у положеннях, близьких до горизонтального: PA, PB, PC, для однопрохідного зварювання.

На скільки збільшується кількість додаткової присадки від додаткового дроту? Враховуючи, що додатковий дріт створює необхідну дистанцію (виліт електрода) між заготовкою та пальником та

є елементом, що задає постійну швидкість зварювання, його оплавлення є доволі незначним – приблизно до 3 %.

Яка продуктивність зварювання? Звичайно, значно виростає швидкість зварювання (швидкість зварювання дорівнює швидкості подачі дроту Velo), що збільшує продуктивність на 30...70 %. Але при цьому маємо ще одну додаткову перевагу, яка в подальшому впливає на продуктивність самого зварника. Це – набагато менша втомлюваність і м'язова напруга зварника, який може вести пальник навіть однією рукою з меншою концентрацією уваги на зварювальну дугу.

Яку форму зварного шва забезпечує Velo? Вигляд зварного шва майже ідеальний, сама форма може корегуватися відповідними налаштуваннями джерела живлення.

Як виглядає процес налаштування? Додатковий дріт синхронізується зі зварювальними параметрами на основі синергетичного автоматичного налаштування в апаратах TPSi / iWave. Тому процес вибору зварювальних параметрів самим зварником є дуже простим. Це – рекомендована швидкість зварювання у відповідності до дроту, матеріалу та геометричних розмірів з'єднання (наприклад, величини катету).



Віктор Слюта (ліворуч) під час презентації обладнання Fronius Velo



Пальник Fronius Velo з додатковим жорстким дротом суцільного перерізу