

НКМЗ ЗАКЛЮЧИЛ КОНТРАКТ С МАГНИТОГОРСКИМ МЕТКОМБИНАТОМ

13 июня, в день 75-летия Магнитогорского комбината, подписан крупнейший в истории Новокраматорского машиностроительного завода (г. Краматорск Донецкой обл.) контракт на коренную реконструкцию непрерывного широкополосного стана 2500 горячей прокатки, изготовленного на НКМЗ и введенного в эксплуатацию в 1960 г.

Подготовка к тендеру, в котором, кроме НКМЗ, принимали участие крупнейшие производители металлургического оборудования Даниэли (Италия), Сименс-ФАИ (Австрия), СМС-Демаг (Германия), продолжалась в течение года. Она вылилась в борьбу идей и технологий с мировыми законодателями мод в области производства прокатного оборудования.

За победой концепции, которая предполагает увеличение производительности стана до 5 млн т проката в год, снижение стартовой толщины до 1 мм, увеличение массы слябов до 40 т, последовала и победа по составу оборудования.

Объем поставок в рамках контракта составляет 37,5 тыс. т оборудования, стоимость — 10 млрд руб. РФ. Оборудование для реконструкции стана 2500 должно быть изготовлено за 2,5 года.

Мы еще не побеждали мировых грандов производства в такой жесткой бескомпромиссной борьбе за масштабные комплексные поставки оборудования. Это большая честь для Новокраматорского завода завоевать доверие заказчика и получить поздравления от конкурентов, — прокомментировал это событие президент АО Г. М. Скударь на пресс-конференции 17 июля.

НОВЫЕ ОРБИТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ СВАРКИ

Производители и пользователи сложных и чувствительных устройств в фармацевтике, химии, пищевой промышленности, энергетике, воздушных и космических перевозках, микроэлектронике, кораблях, разнообразных технологиях, измерительной и контролирующей технике большое внимание уделяют обеспечению качественных трубных соединений. Орбитальная сварка — это метод, который наиболее пригоден для этих целей. Производство высоко-



качественных трубных соединений требует применения ноу-хау и усовершенствованных технологий. Орбитальная сварочная система FPA 2020 с постоянным/переменным током от компании «Fronius» имеет и то и другое. Укомплектованную систему, которая может сохранять 200 отдельных программ, можно получить у одного поставщика.

При орбитальной сварке горелка движется вокруг зафиксированного объекта так, как луна вращается вокруг земли. Эта сварка используется для соединения труб друг с другом (часто с помощью фланцев) или для приварки труб к трубным доскам. Трубы могут располагаться как вертикально, так и горизонтально, при этом



каждое сварочное положение повторяется во время одного полного вращения.

Несмотря на различную степень влияния силы тяжести расплавленного металла на формирование швов, последнее должно быть хорошо воспроизводимым и иметь высокое качество. В добавок к интеллектуально программируемому контроллеру процесс ТИГ стал практически эксклюзивным в этой области.

Орбитальная сварочная система FPA 2020 с переменным/постоянным током имеет ряд других преимуществ: высокий уровень безопасности процесса, автоматизированную последовательность сварки, короткое время изготовления и универсальную стабильность сварки и строительных площадок. USB интерфейс со специальной подсветкой полностью выполняет документирование данных и очень легко загружает программы, не требуя возврата в программы для сохранения данных в системе. Наглядное управление через экран горелки с цветным изображением позволяет быстро и безопасно контролировать рабочие процессы.

В зависимости от сварочной задачи пользователь может выбрать наиболее подходящий процесс сварки. Для более тонких стенок труб и небольших объемов шва сварка ТИГ без применения присадочной проволоки является наиболее экономичным решением. Присадочная проволока необходима для труб с более толстыми стенками и если этого требует сварочный материал.

Необходимый механизм подачи проволоки может быть встроен в орбитальную сварочную головку или внешнее устройство. Оба варианта, конечно, поддерживаются системой FPA 2020 с постоянным/переменным током.

Стандартные программы подходят для сварки углеродистых и нержавеющей сталей, что облегчает их установку. Программы для сварки титана, инконеля, меди и двойных сплавов будут доступны в скором времени. Одной из характеристик системы FPA 2020 с постоянным/переменным током является способность создавать надежные высококачественные алюминиевые соединения с помощью источника переменного тока. Сварщик может выполнять все обычные операции управления через горелку.

Новая орбитальная система FPA 2020 от компании «Fronius», широко используемая для автоматической и ручной сварки, даже на стройплощадках выполняет качественные, воспроизводимые кольцевые соединения при очень низкой стоимости.

ПОРТАТИВНЫЙ, ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ПОЛЬЗОВАНИЯ, ВЫНОСЛИВЫЙ, ДОСТУПНЫЙ ПО ЦЕНЕ

Компания Линкольн Электрик объявляет о производстве нового источника питания Invertec® V155-S, предназначенного для ручной дуговой сварки штучными электродами и для использования при сварке ТИГ.

Invertec® V155-S дает потребителю больше, чем можно ожидать от сварочной установки маленького размера. Установка весит меньше 15 фунтов (приблизительно 6 кг) и ее можно использовать на наиболее сложных и важных участках монтажных площа-



док. Источник работает от напряжения 115/230 В и имеет режим повторного автоматического включения. V155-S также может работать от портативного генератора. Он размещается на площади 200 футов. 230 В напряжение, удлинительный шнур (не входит в набор) позволяют выполнять сварку где угодно, без отключения от источника энергоснабжения. В комплект Ready-Pak® для ТИГ сварки входят Invertec® V155-S, электрододержатель и кабель с разъемом Twist – Mate™, рабочий кабель – Mate™, заплочный ремень, регулятор газа, горелка PTA-17V для ТИГ и набор принадлежностей в удобном, не требующем много места (легко переносимом) прочном чемоданчике. Это необходимо для начала сварки. Крепкий, ударнопрочный корпус сварочной установки IP23 рассчитан для использования в тяжелых условиях. Защищена гарантией компании «Линкольн®» на три года и дополнительной продленной двухгодичной гарантией, что в общем составляет 5 лет, эта надежная сварочная установка обладает инновационными и уникальными характеристиками:

- аудио-адаптируемая сила дуги™, которая минимизирует примерзание и разбрызгивание электрода;
- два режима управления

ручкой SOFT (мягкий) и CRISP (жесткий), вместе с процессом ТИГ с возбуждением от прикосновения электродом;

- автоматический запуск из горячего состояния™;

- вентиляция при необходимости™ уменьшает шум и количество пыли внутри установки;

- выполнение сварки при помощи электродов компании Линкольн® таких, как Fleetweld® 35, Fleetweld® 37, Fleetweld® 180, Excalibur® 7018 MR.

ПОВЫШЕНИЕ КАЧЕСТВА РЕМОНТА И ЭКСПЛУАТАЦИОННОГО РЕСУРСА СВАРНЫХ СТРОЕНИЙ

Вышли в свет утвержденные Министерством транспорта и связи Украины «Рекомендации по осмотру, усилению, ремонту и увеличению эксплуатационного ресурса сплошностенчатых сварных прогоновых строений». Они содержат, в частности, описание технологии высокочастотной механической проковки ремонтных сварных соединений и механизм действия ее на сопротивление усталости последних.

Рекомендации содержат также описание типичных технологических и усталостных повреждений, встречающихся в прогоновых строениях эксплуатирующихся железнодорожных мостов, путем предупреждения возникновения трещин усталости и способах усиления поврежденных элементов этих прогоновых строений. Рекомендации составлены специалистами ИЭС им. Е. О. Патона на основе многолетних исследований работы эксплуатируемых прогоновых строений и экспериментальных лабораторных образцов, имитирующих узлы прогоновых строений с трещинами усталости.