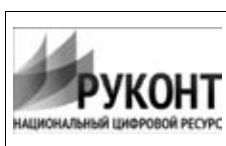


ПОДПИСКА — 2013 на журнал «Автоматическая сварка»

Украина		Россия		Страны дальнего зарубежья	
на полугодие	на год	на полугодие	на год	на полугодие	на год
480 грн.	960 грн.	2700 руб.	5400 руб.	90 дол. США	180 дол. США

В стоимость подписки включена доставка заказной бандеролью.

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



Подписка на электронную версию журнала «Автоматическая сварка» на сайте:
<http://www.rucont.ru>.

По подписке доступны выпуски журнала, начиная с 2009 г. в формате *.pdf.

Подписка возможна на отдельные выпуски и на весь архив, включающий все выпуски за 2009–2011 гг. и текущие выпуски 2012 г.

Подписка доступна физическим и юридическим лицам.

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

Контакты:

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

Подписано к печати 18.02.2013. Формат 60×84/8. Офсетная печать.

Усл. печ. л. 8,69. Усл.-отт. 8,94. Уч.-изд. л. 9,04 + 4 цв. вклейки.

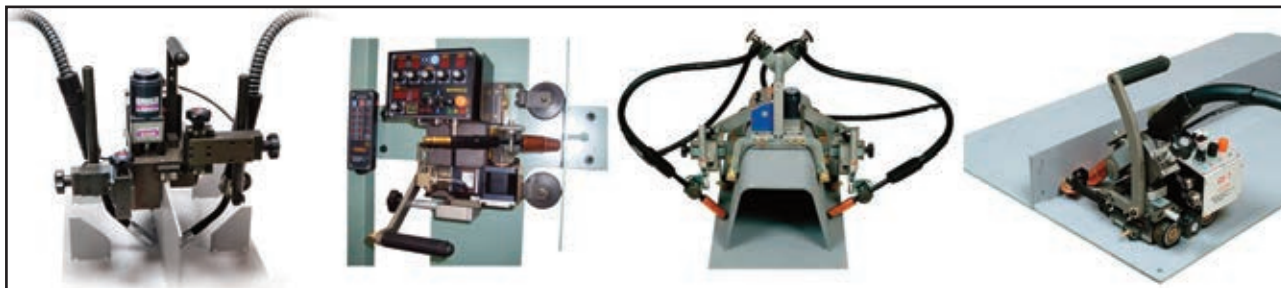
Печать ООО «Фирма «Эссе».

03142, г. Киев, просп. Акад. Вернадского, 34/1.

МЕХАНИЗАЦИЯ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКИ НА БАЗЕ АВТОМАТИЧЕСКИХ СВАРОЧНЫХ КАРЕТОК ОТ КОМПАНИИ «ДельтаСвар»

Автоматизация процессов сварки и резки является сегодня все более востребованной, ведь она обеспечивает гибкость технологических процессов и повышает эффективность сварочного производства. При этом достигаются большая производительность, высокая точность изготовления изделий, однородность качества сварных соединений. ООО «ДельтаСвар» представляет новое поколение автоматических сварочных кареток, позволяющих достаточно просто выполнять сварные швы в самых различных пространственных положениях. Эти каретки отличают большое разнообразие типов, удобство настройки, малый вес и небольшие габариты.

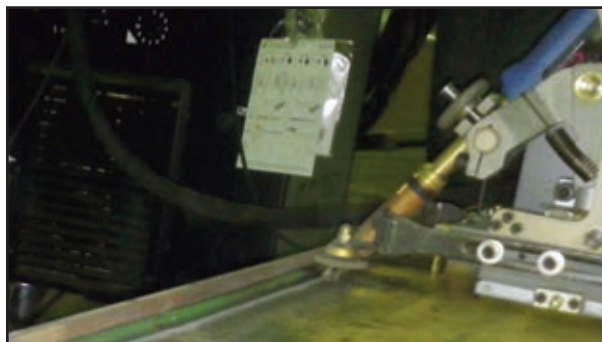
На какой конкретно результат можно рассчитывать, автоматизируя сварочное производство при помощи сварочных кареток? Во-первых, увеличивается производительность работ, так как каретки не нуждаются в отдыхе, как человек. И уж тем более они не нуждаются в остановке для того, чтобы, как это делает сварщик, перемещаться вдоль соединения. Во-вторых, сварщик перестает быть просто сварщиком — он становится оператором. А это значит, что уже нет необходимости волноваться о том, насколько он квалифицирован. Теперь 90 % всех операций, прежде ложившихся на плечи сварщика, выполняет автоматическая каретка!

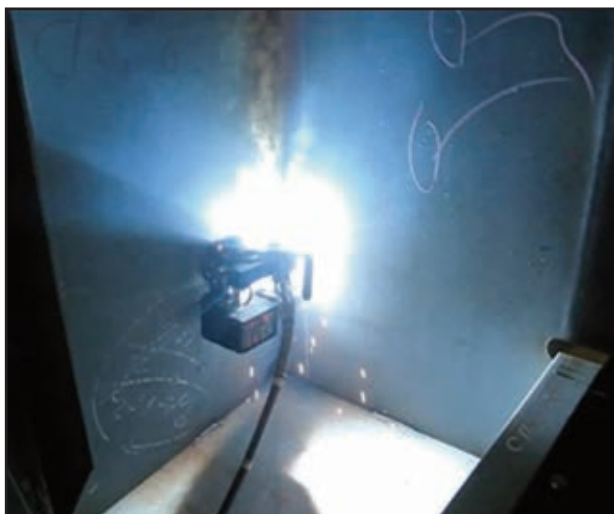


С помощью сварочной тележки горелка полуавтомата перемещается с постоянной линейной скоростью и с безупречной точностью по отношению к сварному соединению. Это позволяет получать однородный гладкий сварной шов — причем часто без необходимости проводить какие-то дополнительные операции или обработки. Обеспечивая же с помощью такой автоматизации постоянную геометрию сварного шва и уменьшая разбрызгивание металла, можно добиться существенной экономии и сварочной проволоки, и защитного газа (до 10 %). Такой результат достижим благодаря так называемому эффекту стабильности. То есть каретка, перемещая сварочную горелку, обеспечивает в отличие от человека постоянство тепловложения и внесения в сварочную ванну необходимого количества сварочного материала. Соблюдение в процессе сварки таких постоянных величин — это залог превосходного качества работ!

Сварочные каретки отличаются большой мобильностью. Они легко перемещаются в любом направлении. Наличие мощных магнитов или как вариант вакуумных присосок позволяет удерживать эти устройства на любой поверхности и в любом пространственном положении. Тем самым остается в прошлом зависимость качества работы от руки сварщика, держащей сварочную горелку. А это вместе с исключением присущих «человеческому фактору» запусков-остановок сварки значительно улучшает качество производимой продукции. Более того, постановка сварочного производства на современный уровень, в соответствии с велением времени позволяет экономить на каждом проекте значительные финансовые средства.

Компания «ДельтаСвар» специализируется на внедрении в сварочное производство автоматических кареток и предлагает полный комплекс услуг в этом направлении. За нашими плечами успешный опыт реализации множества проектов, основанных на применении сварочных кареток. Обратившись к нам, можно быть уверенным, что





наши высококвалифицированные специалисты не только разработают технологию сварки конкретного изделия для предприятия, но и непосредственно внедряют ее на производстве.

На сегодня компанией успешно реализовано множество проектов, в основе которых лежит применение сварочных кареток. Рассмотрим наиболее популярные модели на конкретных примерах.

Сварочная каретка CS-71 является наиболее легкой и компактной моделью из кареток без блоков колебаний. Ее небольшие габариты позволяют справляться с широким кругом производственных задач. Каретки CS-71 успешно используются для сварки балок двутаврового сечения, а также любых других изделий, где за один проход в нижнем положении требуется положить шов катетом до 8 мм.

В каретке CS-71 доступна функция сварки прерывистым швом, что намного уменьшает время прихватки, а также до минимума снижает тепловложение и коробление там, где сплошной шов не требуется.

Сварочные каретки CS-51WE успешно внедрены нашими специалистами на заводы по производству кранового, бурового оборудования, а также на мостостроительные предприятия.

Данная каретка имеет возможность сварки в угол в различных пространственных положениях, блок колебаний каретки имеет все необходимые настройки для высококачественной сварки изделий, проходящих строгий контроль, а беспроводной пульт дистанционного управления позволит сварщику-оператору работать с максимальным комфортом.

Сварочная каретка CS-7WC — каретка с блоком колебаний для сварки стыковых швов. Она имеет беспроводной пульт дистанционного управления и гибкую рейку для позиционирования. Каретки CS-7WC отлично подходят для сварки кольцевых швов емкостей и резервуаров, а гибкая рейка позволяет качественно сваривать стыки листов металла с изогнутой поверхностью.

Сварочная каретка CS-100C — рельсовая сварочная каретка с блоком колебаний. Основным плюсом данной каретки в том, что она закрепляется на магнитной направляющей. Это позволяет избежать влияния неровностей металла на качество сварного шва.

На каретку CS-100C возможна установка направляющей с вакуумными присосками, что обеспечит сварку немагнитных металлов. Данные каретки используются на строительстве АЭС, в судостроении, а также при возведении крупногабаритных резервуаров.

Гарантия качества поставляемой продукции является одним из неотъемлемых атрибутов нашей деятельности. Высокий профессиональный уровень наших специалистов, накопленный опыт работы в области сварочных технологий позволяют предоставлять клиенту оптимальное решение технической задачи.



Д. Ю. Белозеров,
руководитель отдела продаж ООО «ДельтаСвар»



ООО «ДельтаСвар»
г. Екатеринбург, ул. Фронтных бригад, 18/2
тел.: +7 (343) 384-71-72, +7 (343) 389-09-51
E-mail: info@deltasvar.ru, www.DeltaSVAR.ru

НОВЫЕ КНИГИ

О. К. Назаренко, В. М. Нестеренков, А. А. Бондарев, Л. А. Кравчук, Ю. А. Архангельский. **ЭЛЕКТРОННОЛУЧЕВАЯ СВАРКА БУРОВЫХ ДОЛОТ.** — Киев: ИЭС им. Е. О. Патона НАН Украины, 2012. — 116 с. Мягкий переплет, 165x235 мм.

Представлены результаты теоретических и экспериментальных исследований свариваемости высокопрочных среднелегированных сталей 14ХНЗА, 40ХН и 14ХНЗМА, из которых традиционно изготавливаются буровые долота, а также анализа влияния основных параметров режима ЭЛС, технологических приемов, развертки пучка и модифицирующих вставок, применяемых для управления структурообразованием, предупреждения кристаллизационного растрескивания и повышения прочностных характеристик сварных соединений. В соответствии с полученными результатами и современными требованиями в ИЭС им. Е. О. Патона НАНУ выполнены проектно-конструкторские разработки и изготовлена установка для ЭЛС одновременно трех стыковых соединений тремя пушками, что значительно повышает производительность и экономическую эффективность промышленного производства буровых долот. Приведены технические характеристики разработанного оборудования и описаны компьютерные технологические программы ЭЛС с применением модификаторов металла шва.



Предназначена для инженерно-технических работников машиностроительных предприятий и институтов, специализирующихся в области высоких технологий и современного сварочного оборудования.

Лакомский В. И., Лакомский В. В. **АЗОТ В ЖИДКИХ СТАЛЯХ И ШЛАКАХ** / Под ред. академика Б. Е. Патона. — Киев: Наук. думка, 2012. — 142 с.

В монографии приведены обобщенные результаты исследований поведения азота в сталях и шлаках, выполненных в основном в Институте электросварки им. Е. О. Патона НАН Украины. Рассмотрены примеры производства высокоазотистых сталей различного назначения. Разделы книги:

Глава 1. Азот в жидком железе и жидких высокоазотистых сталях.

Глава 2. Азот в расплавах металлургических шлаков.

Глава 3. Современные технологические приемы производства азотсодержащих сталей.

Может быть полезной для научных сотрудников и инженеров, занимающихся вопросами взаимодействия газов с металлами в пирометаллургических процессах.



СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ РЕМОНТА, ВОССТАНОВЛЕНИЯ И РЕНОВАЦИИ. — Киев: Международная ассоциация «Сварка», 2012. — 172 с. Мягкий переплет, 200x290 мм.

Сборник включает 38 статей, опубликованных в журнале «Автоматическая сварка» за период 2009–2011 гг., по проблемам ремонта, восстановления и реновации изделий ответственного назначения. Авторами статей являются известные в Украине ученые и специалисты в области сварки, наплавки, упрочнения, металлизации и других технологий ревитализации.

Предназначен для научных сотрудников, инженеров, технологов, конструкторов и аспирантов, занимающихся вопросами сварки и других родственных технологий обработки материалов.



МЕТАЛЛУРГИЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ И СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ. — Киев: Академперіодика, 2012. — 526 с. Мягкий переплет, 200x290 мм.

Сборник включает 120 статей сотрудников отдела исследований физико-химических процессов в сварочной дуге Института электросварки им. Е. О. Патона НАН Украины, опубликованных ранее, преимущественно в журнале «Автоматическая сварка», которые обобщают полувековой опыт научно-исследовательской деятельности отдела. Представленные статьи охватывают широкий круг вопросов металлургии дуговой сварки плавлением и разработки сварочных материалов.

Предназначен для широкого круга специалистов, занимающихся изучением металлургии дуговой сварки, разработкой сварочных материалов и технологий их производства.



ПРОБЛЕМИ РЕСУРСУ І БЕЗПЕКИ ЕКСПЛУАТАЦІЇ КОНСТРУКЦІЙ, СПОРУД ТА МАШИН. — К.: ІЕЗ ім. Є. О. Патона НАНУ, 2012. — 612 с. Тверда обкладинка, 200x290 мм.

В сборник вошли статьи, подготовленные по результатам выполнения целевой комплексной программы НАН Украины «Проблемы ресурса и безопасной эксплуатации конструкций, сооружений и машин», полученным в течение 2010–2012 гг., к реализации которой было привлечено 26 институтов НАН Украины. Цель программы — разработка методологических основ прогнозирования остаточного ресурса конструкций, создание методов, технических средств и технологий для оценки технического состояния и продления сроков эксплуатации техногенно и экологически небезопасных объектов.

Для научных сотрудников, инженеров, занятых разработкой и эксплуатацией конструкций, сооружений и машин.



О. В. Білоцький. ВИСОКОТЕМПЕРАТУРНА РЕНТГЕНОГРАФІЯ ФАЗОВИХ ПЕРЕТВОРЕНЬ У МЕТАЛЕВИХ МАТЕРІАЛАХ. — Киев: Международная ассоциация «Сварка», 2012. — 224 с. Твердый переплет, 165x235 мм (укр. яз.).

В монографии на основе системных исследований изложены впервые разработанные методические основы и результаты исследования особенностей кинетики фазовых превращений в лучах высокотемпературной рентгенографии металлических материалов. Кинематографические съемки осуществлены на оригинальных конструкциях рентгеновского оборудования. Показана доминирующая роль и значение изменений химического состава и физического состояния фазовых составляющих сплавов во время термической и химико-термической обработки как средства управления их структурой и свойствами.

Для научно-технических работников, разрабатывающих новые материалы и изучающих их строение и свойства, а также преподавателей, аспирантов и студентов вузов соответствующих специальностей.



Заказы на книги просьба направлять
в редакцию журнала «Автоматическая сварка».
E-mail: journal@paton.kiev.ua