

НКМЗ ОПРЕДЕЛИЛ РАЗМЕР ИНВЕСТИЦИЙ В ТЕХНИЧЕСКОЕ ПЕРЕООРУЖЕНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ НА 2009 год

В 2008 г. на Новокраматорском машиностроительном заводе (г. Краматорск Донецкой обл.) инвестировано в техническое перевооружение 120 млн дол. США. Главным объектом финансирования в 2008 г. стало строительство комплекса сталеплавильной печи емкостью 50 т. В реализацию этого проекта вложено 200 млн грн., построено 16 км газопровода высокого давления, автоматизированная газораспределительная станция, линии электропередачи напряжением 110 кВт, система оборотного водоснабжения, две кислородные установки, современная система газоочистки.

До конца года в цехах НКМЗ будет установлено 29 станков с ЧПУ и обрабатывающих центров, различное вспомогательное оборудование стоимостью 50 млн грн.

В программу развития предприятия в 2009 г. входит создание кузнечно-прессового цеха № 3 с автоматизированным ковочным комплексом усилием 5000 т. Важной вехой станет реконструкция ФЛЦ-1, в которую завод вкладывает более 40 млн грн. Кроме уже имеющейся, будут приобретены еще две установки так называемого альфа-сет-процесса. В результате реконструкции коренным образом изменятся техпроцессы, литейщики полностью перейдут на фурановые смеси, которые обеспечивают совершенно новое качество литья.

Расширяется производство металлоконструкций и для этого будет создан новый цех площадью 18000 кв.м.

Уже подписаны контракты на приобретение 40 станков с ЧПУ и обрабатывающих центров. На следующий год запланировано строительство во-

сьми термических и шести нагревательных печей нового типа, которые позволят в два раза снизить расход газа, дадут высокое качество и точность нагрева, за счет автоматизации процесса обеспечат схему обслуживания практически без участия человека.

Затраты на техническое перевооружение в 2009 г. на НКМЗ планируются в размере до 600 млн грн.

ДУГОВОЕ ИМПУЛЬСНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ «ФРОНИУС» ПРИМЕНЯЕТСЯ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МОРСКИХ БУРОВЫХ УСТАНОВОК

Сегодня производители мощных подъемных кранов и другого тяжелого оборудования востребованы энергетическим производством.

Для того чтобы получить прибыль в этой области, необходима надежная сварочная система. Сварка является ключевой технологией, если возникает вопрос изготовления конструкционных элементов, таких, как буровые установки



Компания «Liebherr» из Сазерленда, Великобритания, предпочла современный импульсно-дуговой способ сварки с использованием цифровой системы TransPlus Synergic 5000

для морских платформ. При производстве морских кранов необходимо обеспечить максимально высокое качество соединений, исходя из критериев безопасности: сварные соединения должны обладать высокой прочностью в крайне суровых морских условиях и высоких динамических напряжениях.

Высокая производительность процесса сварки и возможность применения сварочных систем значительно влияет на промышленные результаты. Этим условиям наиболее полно отвечают дуговые импульсные способы. Поэтому, например, сварочные эксперты из «Liebherr's UK» в Сазерленде (Англия) приняли реше-



Ведущая роль швов: стрелы кранов, которые выдерживают экстремально высокие нагрузки на судовой поверхности, и морские буровые установки изготавливаются посредством соединения труб и профилей

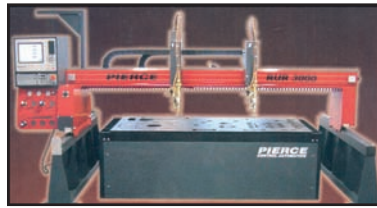
ние перевести или точнее модернизировать свое сварочное оборудование в цифровое. После двух лет удачного практического опыта они более чем удовлетворены системами от австрийского производителя компании «Fronius».

Опоры крана и стрелы должны выдерживать экстремальные нагрузки в тяжелых морских условиях. Трубы и профили, надежно соединенные вместе, способны гарантировать структурную стабильность и гибкость конструкций. Наиболее используемым конструкционным материалом служит высокопрочная специальная сталь STE 6PO QL. Толщина листов различных элементов находится в диапазоне от 15 до 120 мм. При этом необходимо выполнить сотни соединений и иногда выполнить до 200 слоев в многослойных швах.

Импульсно-дуговая сварка является идеальной для высокоточных сварочных работ, таких, как соединение элементов труб. Ее основным преимуществом над традиционными МАГ процессами является более глубокое проплавление и значительно более высокое качество шва. При этом также меньше разбрызгивание, что снижает стоимость повторной обработки. Цифровая проверка и контроль дуги или «импульса» является основным требованием для всех машин. Компания «Liebherr» дополнила свой комплект оборудования еще 15 устройствами от компании «Fronius».

ПРОНИКНОВЕНИЕ В БУДУЩЕЕ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ

Портальные машины газоплазменного раскроя металла производства чешской фирмы «Pierce Control Automation» отличаются высокой надеж-



ностью и точностью выполняемых задач.

Опыт производства данных машин насчитывает более 20 лет. Фирма была основана в Австралии и ее продукция экспортировалась более чем в 30 стран мира. С 1992 г. производство перенесено в Чешскую Республику, что позволило значительно сократить себестоимость продукции при высоком качестве исполнения.

В настоящее время выпускается четыре вида портальных машин:

- «Scorpion» — машина газоплазменного раскроя металла толщиной 1,0...200 мм;
- «Rug» — высокоточная машина, профессионального класса, более совершенный вариант модели «Scorpion»;
- «Maxi» — газорезущая машина с шестью кислородными резаками и шириной раскроя от 4 м;
- «SpeedFire» — высокоточная скоростная установка плазменного раскроя (аналог лазерной резки).

Все машины оборудованы ЧПУ «Burny 10 plus» производства США с сенсорным ЖК дисплеем, программным обеспечением «CAD/CAM» (ИНТЕХ-РАСКРОЙ).

МАШИНА ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА

Завод оборудования наукоемких технологий ОАО «ЗОНТ» (г. Одесса) — известный разработчик и производитель машин для термической резки металлов. Одной из последних его разработок является машина «АСШ-70». Она предназначена для фигурной вырезки деталей тремя резаками из низкоуглеродистой стали толщиной от 5 до 150 мм с автоматическим копированием по стальному шаблону толщиной 6...8 мм. Диапазон скоростей машины позволяет использовать ее и для плазменной резки металлических листов толщиной от 3 до 50 мм.



Машина может успешно использоваться для вырезки готовых деталей типа фланцев, косынок, планок и т. д.

Технические характеристики	
Рабочая зона, мм	1500 x 800
Диапазон разрезаемых толщин при резке одним резаком, мм	5...150
Количество одновременно работающих резаков	1(3)
Скорость перемещения резака, мм	100...2000
Максимальный расход газов, м ³ /ч	
- природного газа	3,5
- кислорода	38
- пропана	1,3
Давление газов перед машиной, атм	
- горючего газа	0,3
- кислорода	10
Габариты машины (при вытянутых рамах), мм	1810x1500x1750
Масса (без стола), кг	390