

НКМЗ ОТГРУЗИЛ В УЗБЕКИСТАН ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СТАЛЕПЛАВИЛЬНОЙ ПЕЧИ

Новоκραматорский машиностроительный завод (г. Краматорск Донецкой обл.) завершил поставку оборудования для коренной реконструкции 100-тонной дуговой сталеплавильной печи на Узметкомбинат (Узбекистан, Бекабад). С реализацией этого контракта НКМЗ впервые вышел на рынок электросталеплавильного оборудования. При этом новоκраматорцы доказали не только состоятельность новых технических решений, но и их превосходство над существующими. Улучшение технических характеристик дуговой сталеплавильной печи емкостью 100 т, предусмотренное специалистами НКМЗ, позволит узбекским металлургам почти вдвое сократить внеплановые простои и увеличить производство качественного металла.

В то же время с пуском печи НКМЗ замкнет сталеплавильный цикл и будет иметь референц-листы по всем агрегатам современного сталеплавильного комплекса.

УПРОЧНЯЮЩАЯ ОБРАБОТКА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ООО «МАГНИТ плюс» (г. Санкт-Петербург) предлагает технологический комплекс «Шмель», предназначенный



для упрочняющей обработки сварных соединений металлоконструкций, эксплуатируемых при переменных и постоянных нагрузках, методом ударного деформирования на ультразвуковой частоте. Комплекс обеспечивает снижение механических напряжений в сварном соединении и основном металле, создает упрочняющий слой с повышенной сопротивляемостью к образованию трещин.

Технические характеристики комплекса: рабочая частота 26...28 кГц, выходная мощность 500 Вт, напряжение питания 220 В, масса 21 кг, габариты 36×390×420 мм.

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА СВАРКОЙ НАПЛАВОМ

На выставке «Сварка, резка, наплавка» в Москве (май 2007 г.) компанией «Weld Mold» (США) была представлена технология ремонта изношенных, треснувших и сломанных ковочных, прессовочных, высадочных и обрезных штампов, разрубных ножей, больших шлаковых тиглей, опорных плит и штамподержателей.

Большие по размеру полости ремонтируемых изделий могут быть заполнены наплавленным металлом за несколько часов (другие методы ремонта занимают дни и недели, а



порой и месяцы). Дуговая наплавка позволяет в широких пределах изменять химический состав и свойства наплавленного металла. Накоплен опыт восстановления свыше 3000 видов продукции с использованием электродов (с покрытием и без, сплошной и порошковой проволокой). Диаметр наплавочных материалов составляет от 1,2 до 19 мм. При необходимости технология



обеспечивает получение таких свойств наплавленного металла, как жаропрочность, износостойкость, коррозионностойкость. Электроды на никелевой основе применяют для заварки дефектов литья из чугуна. При соединении инструментов и штампов из углеродистой стали используют соответствующее легирование.

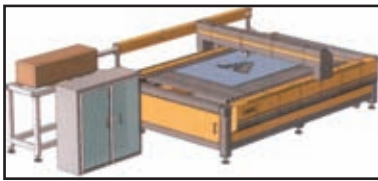
«Weld Mold» разработала и запатентовала устройства «Arm» (для электродов) и «Ма-



pipulator» (для порошковых проволок), обеспечивающие высокую скорость плавления сварочных материалов.

КОМПЛЕКС СЛР-02

В настоящее время и в ближайшем будущем технологии лазерной и плазменной резки будут наиболее востребованными способами раскроя и обработки листового материала благодаря своей простоте, надежности, безопас-



ности и экономичности в сравнении с любыми другими. Станки этого типа способны резать любые материалы: пластик, сталь, в том числе нержавеющую и высоколегированную, чугун, медь, латунь, бронзу, алюминий, титан и другие материалы, а также успешно применяются для гравирования и разметки.

ЗАО «Завод мехатронных изделий» (Московская обл.) освоил производство столов этой серии, в частности СЛР-02, для высокопроизводительного и качественного раскроя листового материала.

СЛР-02 состоит из трехкоординатного стола портального типа, СО₂-лазера с выходной средней мощностью 200 Вт, системы доставки луча к объекту, а также управляющего контроллера. Собственный стол построен на основе линейных модулей производства STS (Италия). Модули выполнены из точного алюминиевого профиля с интегрированными роликовыми направляющими качения. Узлы крепления модулей к станине позволяют скомпенсировать непрямолинейность самого мо-

дуля. В трансмиссии применены армированные полиуретановые ремни. Привод осуществляется синхронными сервомоторами с прецизионными планетарными редукторами. Опционально возможна установка гофрозащиты.

Лазерный комплекс может быть оснащен СО₂-лазерами с выходной средней мощностью 300 и 500 Вт. По требованию заказчика могут быть установлены более мощные щелевые лазеры РАС-1000 и РАС-250.

Инженеры этого завода создали оборудование, в котором идеально сочетаются прецизионные комплектующие в конструкции стола и лазер отечественного производства. Таким образом, удалось достичь высокой точности раскроя и низкой цены изделия.

ПРИБОР ДЛЯ ЗАТОЧКИ ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ NEUTRIX

«Унитех» (г. Дубно Ровенской обл.) предлагает единственный в своем роде прибор Neutrix для заточки вольфрамовых электродов. В разрабатываемый прибор введена переносная шлифовальная машина, которая гарантирует воспроизводимое высококачественное шлифование вольфрамовых электродов для сварки дуговой плазмой, сварки способом WIG (вольфрам



— инертный газ) и «орбитальной» сварки (труб) и при этом отвечает жестким требованиям по охране окружающей среды.

Благодаря своей мобильности прибор Neutrix идеально подходит для монтажных работ и других заданий, при которых требуется переносной шлифовальный аппарат. Для стационарной работы его можно поставлять с закрепленной опорной станиной и с большим фильтром для улавливания пыли. Существенные преимущества прибора Neutrix:

с помощью шкалы угла заточки плавно устанавливается желаемый угол острия. Углы заточки от 7,5 до 90° отвечают углам на электрод от 15 до 180°; экспериментальный диск позволяет трехкратное использование алмазного диска на трех полостях шлифования;

со специальным зажимным приспособлением можно затачивать короткие вольфрамовые электроды диаметром 1,0...4,0 мм длиной до 15 мм (для сложных работ, в том числе автоматической сварки труб);

точное определение длины износа достигается с помощью регулируемого калибра, таким образом возможен минимальный расход электродов и минимальный износ алмазного диска. С помощью регулируемого калибра также можно снимать gratы с вольфрамовых электродов (диаметр больше 1,6 мм) для сварки алюминия;

возможность через смотровое стекло наблюдать за процессом заточки и проверять давление шлифования, чтобы не допустить отжига электрода при заточке;

встроенный отсос и выносной фильтр для улавливания пыли являются важной особенностью прибора Neutrix. В таком исполнении Neutrix — единственный заточный аппарат для вольфрама на мировом рынке.