

## АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ УЛЬТРАЗВУКОВОЙ КОНТРОЛЬ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ КОЛЕС

ГП «ОКТБ Института электросварки им. Е. О. Патона НАН Украины» продолжает плодотворное сотрудничество с крупнейшим в Европе производителем магистральных труб и железнодорожных колес ОАО «Выксунским металлургическим заводом» (Россия). Ранее в журнале уже публиковались статьи о разработанных ОКТБ ИЭС установках типа НК360-362 для неразру-

Высокий рейтинг этого оборудования позволил ОКТБ ИЭС им. Е. О. Патона вновь победить в международном тендере и получить заказ на поставку ОАО «ВМЗ» в 2007 г. двух станций автоматизированного ультразвукового контроля железнодорожных колес, выпуск которых на заводе составляет почти треть мирового производства.

В июле этого года две станции НК364 АУЗК железнодорожных колес изготовлены и отправлены заказчику. Установки предназначены для выявления нарушений сплошности типа флокенов, расслоений, завернувшихся и утонувших

## НКМЗ РЕАЛИЗУЕТ ПОЛИТИКУ АКТИВНОГО ТЕХНИЧЕСКОГО ПЕРЕВООРУЖЕНИЯ

Новокраматорский машиностроительный завод (г. Краматорск Донецкой обл.) принял программу технического перевооружения на ближайшие два года, обеспечивающую дальнейшее увеличение объемов промышленного производства. Сейчас на НКМЗ сооружается электроплавильная печь собственного инжиниринга, которая полностью заменит действующие мартеновские печи, увеличит объемы выплавляемой стали и улучшит качество металла, требующегося для изготовления оборудования ответственного назначения. В следующем году на НКМЗ будет создан новый кузнечно-прессовый цех, оснащенный современным оборудованием, в том числе ковочным комплексом с прессом усилием 5100 т. Все оборудование предполагается спроектировать и изготовить собственными силами.

Кроме того, на заводе разработана программа полного технического перевооружения фасонно-литейных цехов на 2008-2009 годы. Параллельно будет реализовываться стратегия переоснащения механических цехов высокопроизводительным оборудованием. Только в 2008 г. НКМЗ предполагает закупить 26 крупных уникальных станков и модернизировать восемь.

Всего в 2008 г. в техническое перевооружение НКМЗ предполагается инвестировать до 580 млн грн.



Станция НК364 АУЗК железнодорожных колес

шающего контроля сварных швов и концевых участков труб диаметром от 508 до 1420 мм с толщиной стенки от 7 до 50 мм. Партию из шести таких установок ОКТБ ИЭС поставило заводу в 2004-2005 гг. Они прошли зарубежную инспекцию по нормам DNV1, разрешившей участие ОАО «ВМЗ» в тендере на поставку труб для нефтепровода «Nord stream», в том числе для прокладки по дну Балтийского моря.

корочек при отливке, газовых пузырей, скоплений неметаллических включений и других внутренних дефектов, ликваций в колесах разнообразной номенклатуры, используемых на железных дорогах всего мира. Важной особенностью является то, что контроль ведется одновременно по двадцати каналам на всех элементах колеса: ободу в осевом и радиальном направлениях, ступице, диске и гребне.

## НОВЫЙ МЕНЕДЖЕР ПО РАБОТЕ С КЛИЕН- ТАМИ В ЕВРОПЕЙС- КОЙ КОМАНДЕ HYPERTHERM

Ганновер, Нью-Гемпшир, США. Компания Hypertherm Inc. объявила о том, что в ее европейскую команду вошел Яромир Слани (Jagomir Slany). Г-н Слани будет работать в должности менеджера по работе с клиентами и отвечать за сотрудничество с производителями комплексного оборудования (ОЕМ) в Центральной и Восточной Европе.

Г-н Слани будет помогать производителям столов для резки в выборе наиболее подходящих к их нуждам плазменных систем. Г-н Слани пришел в компанию Hypertherm с более чем 14-летним опытом в области резки металлов. Его последним местом работы был отдел сбыта одного из изготовителей столов для резки и систем выхлопа.

«Глубокие знания рынка плазменной резки, которыми он обладает, делают Яромира ценным дополнением для команды Hypertherm», — говорит Тео Корниелье, европейский директор Hypertherm по продажам для ОЕМ.

Г-н Слани владеет несколькими языками, в том числе чешским, польским, русским, английским и немецким. Он будет базироваться в Чешской Республике.

Компания Hypertherm является промышленным лидером в области оборудования и технического обслуживания дуговой плазменной резки с 1968 г. Благодаря усовершенствованиям, особенно в части повышения производительности и точности резки металлорежущего оборудования, сначала плазменного, а теперь и ла-

зерного, компания Hypertherm подтверждает и расширяет свою позицию мирового лидера в поставках новейших технологий высокотемпературной резки металлов. Из своей штаб-квартиры в Ганновере, штат Нью-Гемпшир, а также через дочерние предприятия, сбытовые представительства и партнеров по всему миру компания Hypertherm удовлетворяет широкий спектр запросов в области промышленной резки металлов.

## ОЧИСТКА КОРНЯ ШВА С ИСПОЛЬЗОВА- НИЕМ МОЩНОГО ИНСТРУМЕНТА

Финский поставщик сварочного оборудования компания Kemppi Oy выпустила на рынок инструмент, обеспечивающий точность строжки угольной дугой, — источник питания KempGouge ARC 800. Несмотря на большую мощность, этот 800-амперный высокопроизводительный источник питания на удивление легкий и компактный.

Новый аппарат KemppGouge™ ARC 800 производства Kemppi — это мощный источник питания, который подходит для всех типов строжки угольной дугой. В комплект входит источник питания на 800 А и панель управления. Аппарат можно использовать для обработки большинства металлов таких, как сталь, нержавеющая сталь, чугун, никель, медь, магний и алюминий.

Аппарат поставляется комплектно, уже закрепленный на транспортной тележке с двумя большими колесами для простоты перемещения между объектами. Вся система вместе с транспортной тележкой весит всего 115 кг, что достаточно мало для данного класса

мощности. Для выполнения строжки необходим круглый или плоский угольный электрод и держатель угольных электродов с подводом сжатого воздуха. Профиль и размеры угольного электрода выбираются в зависимости от выполняемой задачи. С KemppGouge могут использоваться даже угольные электроды диаметром 13 мм.

Кроме обратной строжки, строжка угольной дугой применяется в других процессах, например, при удалении дефектов сварных соединений, подготовке пазов, резке металлов, продельвании отверстий, выполнении дуговой шлифовки дефектов поверхности и сварных швов, а также для коррекции дефектов литья.

Характеристическая кривая, определяющая рабочие параметры устройства, разработана специально для строжки угольной дугой с обеспечением оптимальных характеристик строжки. Поэтому при работе аппарата уровень шума минимальный.

Функции аппарата KemppGouge были доведены до совершенства на судостроительных заводах в сотрудничестве с норвежской группой компаний Aker Kvaerner. На судостроительных заводах предъявляются чрезвычайно высокие требования к качеству строжки, кроме того, работы проводились в сложных условиях в течение девяти месяцев. Основываясь на результатах испытаний, компания Kemppi значительно усовершенствовала функции этого аппарата. Он обеспечивает оптимальные рабочие характеристики, удобен в эксплуатации, удовлетворяет высоким требованиям, предъявляемым к оборудованию для строжки.