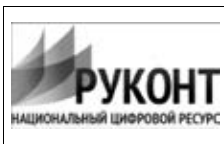


ПОДПИСКА — 2013 на журнал «Автоматическая сварка»

| 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 24.01.2013. Формат 60×84/8. Офсетная печать.

Усл. печ. л. 8,69. Усл.-отт. 8,94. Уч.-изд. л. 9,04 + 6 цв. вклеек.

Печать ООО «Фирма «Эссе».

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

Применения тележки продольного перемещения FDV 22 MF для сварки колонн на предприятии «Dürr»

Немецкая компания «Dürr» прошла путь более чем векового развития от небольшой мастерской до крупного международного концерна, занимающего лидирующие позиции в области автомобилестроения, машиностроения и строительства промышленных объектов. Имея в своем распоряжении около 130 сотрудников, подразделение компании в г. Цистерсдорф, Австрия, производит высококачественные компоненты малярных цехов для большинства мировых автомобильных производителей и их партнеров.

Некоторое время назад основная производственная задача на заводе в Цистерсдорфе была непосредственно связана с изготовлением колонн длиной 4,5 м и весом 120 кг из специальных стальных заготовок толщиной 10 мм. Надежность конструкции и ее соответствие существующим стандартам напрямую зависит от качественного выполнения прямолинейного сварного шва, который располагается практически по всей длине колонны. Значительные габаритные размеры и большой вес изделия являются причиной существенного отклонения величины зазора от номинального значения на стадии заготовительных операций, а также во время сварки. Именно это обстоятельство, а также, естественно, экономический фактор послужили основными аргументами против внедрения на производстве полностью автоматизированной, или же роботизированной системы. Для двухпроходной сварки продольного стыкового шва к работе привлекались только опытные и высококвалифицированные сварщики. Но даже несмотря на это, после выполнения корневого прохода требовалась некоторая механическая обработка для подготовки изделия перед сваркой лицевого шва.



Работающая от аккумуляторной батареи тележка FDV 22 MF оснащена постоянным магнитом и предназначена для автоматической сварки прямолинейных швов способом MIG/MAG

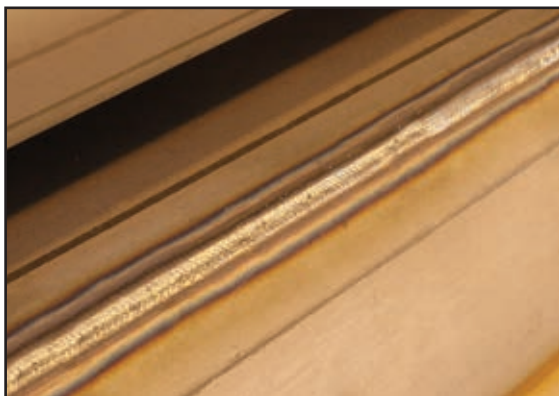


Директор завода Петер Ханцлович отмечает значительный экономический эффект от внедрения новой сварочной системы

Директор завода Петер Ханцлович и его коллеги интенсивно занимались поисками более экономичного решения данной производственной задачи. Г-н Ханцлович вспоминает: «На одной специализированной выставке наше внимание привлекла тележка продольного перемещения FDV 22 MF. Компания-производитель, «Fronius», любезно согласилась предоставить нам данный продукт в аренду для проведения всеобъемлющего тестирования. Естественно, выполнялась также тестовая сварка с использованием решений от других производителей сварочного оборудования, но практически сразу стало очевидно, что тележка FDV 22 MF в комплекте с дополнительным устройством поперечных колебаний, имеет ряд существенных преимуществ относительно качества сварных швов и производительности процесса. Кроме этого, данная тележка в комплекте с цифровым инверторным источником питания TransPuls Synergic 2700 обеспечивает гарантированное проплавление и надежное перекрытие зазоров при выполнении корневых проходов».

Работающая от аккумуляторной батареи тележка продольного перемещения FDV 22 MF осна-

* Статья на правах рекламы.



При сварке с помощью тележки FDV 22 MF обеспечивается высокое качество сварных швов, а также гарантированное проплавление и надежное перекрытие зазоров



Корневой проход продольного стыкового шва выполняется на импульсном режиме с дополнительными поперечными колебаниями

щена постоянным магнитом и предназначена для автоматической сварки прямолинейных швов способом MIG/MAG. Встроенный магнит обеспечивает надежное перемещение в различных плоскостях по направляющим, или же непосредственно по поверхности металла и, таким образом, позволяет выполнять сварку в положениях PA, PB, PC, PF и PG. Автоматическая тележка способна достигать скорости 125 см/мин при вертикальном перемещении и 140 см/мин — при движении по горизонтальной плоскости. С помощью горелки, закрепленной непосредственно на тележке, выполняется сварка корневого шва с поперечными колебаниями. Данный корневой проход осуществляется импульсной дугой в соответствии с имеющимися технологическими картами WPS. Сварка лицевого шва протяженностью 4,45 м происходит с использованием порошковой проволоки.

Петер Ханцлович так описывает принцип работы новой сварочной системы: *«Перед началом сварки оператор соответствующей квалификации задает все необходимые параметры, среди которых, основные сварочные параметры — ток, напряжение, скорость сварки и т. д., а также характеристики колебательных движений. Важно также отметить, что устанавливаемые значения параметров могут быть изменены не только перед началом, но и на протяжении всего сварочного процесса. Таким образом, оператор в любой момент может оперативно внести определенные коррективы в работу системы».*

Директор завода в Цистерсдорфе выражает полное удовлетворение результатами применения тележки продольного перемещения для сварки колонн на предприятии «Dügg». Он отмечает два ключевых достижения данного проекта: *«Во-первых, мы получили существенную экономию времени благодаря отсутствию обработки швов после сварки, а также увеличенную на 30 %, по сравнению с обычным полуавтоматическим процессом, производительность. Таким образом, нам удалось сократить время выполнения двухпроходного прямолинейного шва практически на 30 мин. Другим важным преимуществом использования тележки «Fronius» является высочайшее качество сварных соединений и полное их соответствие всем необходимым стандартам. Показательным является пример проводимых испытаний образцов, когда мы имели возможность наблюдать требуемое проплавление корня шва у всех до единого тестируемых образцов. Хочу также отметить немаловажный и весьма красноречивый факт — применение тележки продольного перемещения позволяет нам экономить до 25 евро на каждом изделии».*



ООО «ФРОНИУС УКРАИНА»
 07455, Киевская обл.,
 Броварской р-н, с. Княжичи, ул. Славы, 24
 Тел.: +38 044 277 21 41; факс: +38 044 277 21 44
 E-mail: sales.ukraine@fronius.com
 www.fronius.ua