



НОВОСТИ



НОВЫЕ ГОРЕЛКИ ОТ ABICOR BINZEL

Фирма ПИИ Бинцель Украина предлагает новые горелки для сварки МИГ/МАГ с воздушным (130...500 А) и жидкостным (300...650 А) охлаждением.



СЕРИЯ	Диапазон нагрузки, А, согласно EN 60 974-7, CO ₂ * ПВ 60%	Диаметр проволоки, мм	Вид охлаждения
ABIMIG® 150 (T), 200 (T), 250 (T), 300 (T), 350 (T), 450 (T)	160...450	0,6...2,4	Воздушное
MB (GRIP) 14, 15, 24, 25, 26, 36, 40, RB 61	160...500	0,6...3,2	
RF 13, 15, 25, 36LC, 36, 45	130...450	0,6...3,2	
ABIMIG® 240 WT, 401/501 (D) WT, 452 (D) WT, 535 W, 645 W	300...600	0,8...2,4	Жидкостное**
MB (GRIP) 240 D, 401/501 (D), 602, RB 610	300...650	0,6...3,2	

* При сварке в среде газовой смеси, предельная допустимая нагрузка уменьшается.
** Рекомендуемая охлаждающая жидкость BTC®15.

ЦИФРОВЫЕ СИСТЕМЫ, ПОЛНОСТЬЮ ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ ВОСПРОИЗВОДИМОСТЬ РЕЗУЛЬТАТОВ ПРИ СВАРКЕ



Установки TransPuls Synergic — это полностью цифровые источники питания, управляемые от микропроцессора. Цифровые системы от «Fronius» обеспечивают отличные технологические характеристики при сварке, а также стабильные и воспроизводимые результаты. Благодаря синергическому режиму работать с этими установками чрезвычайно просто. После выбора материала и толщины листа цифровой источник питания автоматически передает запрос во встроенную экспертную базу знаний и обеспечивает полный контроль всего процесса сварки. Наличие встроенного устройства подачи проволоки делает установки TransPuls Synergic 2700 идеальными для портативного развертывания на рабочих площад-

ках, выполнения работ в цехах, а также ремонта и внепланового технического обслуживания. Благодаря многофункциональности эти источники питания можно использовать для сварки МИГ/ МАГ, ТИГ, ручной дуговой сварки металлическим электродом, а также для роботизированной сварки.



Специально для нержавеющей стали, а это материал, требующий особого обращения при сварке, «Fronius» предлагает установку TransPuls Synergic 3200 CrNi. Параметры этой установки предварительно программируются, что позволяет легко выполнять прецизионные работы. Сварочные программы специально разрабатываются для нержавеющей стали, наиболее ответственного из металлов, к сварке которого предъявляются повышенные требования.

СВАРКА МЕДИ СПОСОБОМ ТИГ БЕЗ ПОДОГРЕВА

Медь и медные сплавы, особенно в виде массивных листов, необходимо перед сваркой предварительно нагревать, что известно из учебников и практики. Инженер-сварщик Мартин Поберер опроверг это утверждение. На фирме «Voestalpine Stahl» в Линце (Австрия) специалисты сваривают медь, бронзу и латунь без предварительного нагрева, используя мощные системы MagicWave 5000 для сварки ТИГ.

MagicWave 5000 — эта разработанная «Fronius» сварочная система, используемая в Линце, позволяет обходиться без проблематичного, дорогостоящего и даже невозможного предварительного нагрева.

Цифровая трехфазная система для сварки ТИГ меньше и легче традиционных предшествующих моделей. Выходной ток системы — 500 А. Стабильно высокие выходные параметры и воспроизводимость делают данную систему чрезвычайно под-





ходящей для той роли, которую она играет на предприятии в Линце, представляя собой средство специализированного решения проблем, а именно:

если необходимо выполнить ту же работу, т. е. если снова выбираются те же параметры, результаты сварки будут идентичны полученным при первом применении. В случае использования новых характеристик, например, по специальным материалам, «Fronius» направляет их по электронной почте непосредственно к Мартину Побереру и его коллегам, что значительно экономит время, которое ушло бы на испытания.

Особое внимание Мартин Поберер уделяет созданию и хранению характеристик, полученных при выполнении специализированных работ. При этом возможность отличиться имеют как новички, так и ветераны-сварщики. «Это не только разовое достижение верхних пределов в одном рабочем цикле, — говорит Поберер. — Система работает отлично даже после 10-часовых ремонтных операций на многоамперных медных трубах. Кроме того, мы экономим время на наладочных работах и настройках в случае каких-либо модификаций. Что же касается мобильной сварки в полевых условиях, здесь MagicWave 5000 работает просто великолепно».

СКВОЗНЯКИ НЕ ПОМЕХА

Монтажники, занятые изготовлением стальных конструкций на стройплощадках, при строительстве туннелей, в кораблестроении и строительстве в прибрежной зоне часто работают в экстремальных условиях. Это еще в большей мере касается сварщиков. Часто от резких порывов ветра незащищены не только сварщики, но и зона выполнения сварочных работ. Сквозняки нарушают защитную атмосферу в зоне сварки, которая создается активным газом процесса МАГ. Если газобразная защитная атмосфера сдувается ветром, рабочему, как правило, приходится использовать



Сварка самозащитной порошковой проволокой на рабочем месте в метро (участок со сквозняками)

ручную дуговую сварку, которая менее чувствительна к сквознякам, но одновременно гораздо менее производительна. Инженеры по эксплуатации компании «BVG Berliner Verkehrsbetriebe» (Бер-

линская городская транспортная служба) убедились, что сварка порошковой проволокой может компенсировать эти недостатки.

Они достигли с ее помощью впечатляющего 30%-го увеличения производительности по сравнению с ручной дуговой сваркой. Специалисты качественно сваривают стыки колеи и токопроводящих рельсов в участках метро со сквозняками, используя стандартные МИГ/МАГ системы от «Fronius».

На первом этапе был испытан процесс сварки самозащитной порошковой проволокой (процесс Innershield), затем проведена проверка программного обеспечения для цифрового контролируемого процесса. В последующем были разработаны наборы шлангов горелки для порошковой проволоки. Параллельно с этим сварщики компании BVG изучили этот специальный процесс сварки. И лишь после этого берлинцы были оснащены системами TransSynergis 4000 плюс соответствующим вспомогательным оборудованием. Это дало компании BVG дополнительное преимущество — возможность использовать эту современную цифровую технологическую систему и для других задач по сварке.

Сварка рельсового стыка занимает от двадцати до тридцати минут. Бесперывный процесс работы возможен благодаря специальному оборудованию, которое является первым и главным основанием для обеспечения высокой эффективности при сравнении с ручной дуговой сваркой. Электрически изолированный наконечник сварочной горелки для узких, глубоких разделок, удобные наборы шлангов и возможность «вызова» сварочных параметров на экран горелки — все это позволяет сварщику получить повышенную эффективность и выигрыш во времени.



Сварочное оборудование системы TransSynergis 4000, включающее интегрированный программный комплекс, кабели, устройство для подачи проволоки, набор шлангов, горелку и наконечник к ней, сконцентрировано в едином модуле



Специальный оптимизированный наконечник сварочной горелки и другие компоненты делают стандартный TransSynergis пригодным для использования при сварке самозащитной порошковой проволокой