

СЕВЕРНОЕ СИЯНИЕ ESAB



Максим Гончаров, руководитель Технологического центра ESAB, провёл нам экскурсию и рассказал о ключевых задачах и посетителях этого «места силы» сварки.

«Чаще всего к нам приезжают сотрудники производственных предприятий из самых различных отраслей промышленности. Они приходят за решением конкретных задач. Здесь им помогают найти оптимальное, соответственно потребностям, оборудование и обучают пользоваться его преимуществами. Оборудование для сварки и резки в целом не всегда легко подобрать, особенно когда дело касается чего-то нового. Например,

когда заказчику необходимо разработать новый продукт, при производстве которого потребуется соединять стали, с которыми он раньше не сталкивался, Технологический центр становится решением», — рассказывает Максим Сергеевич.

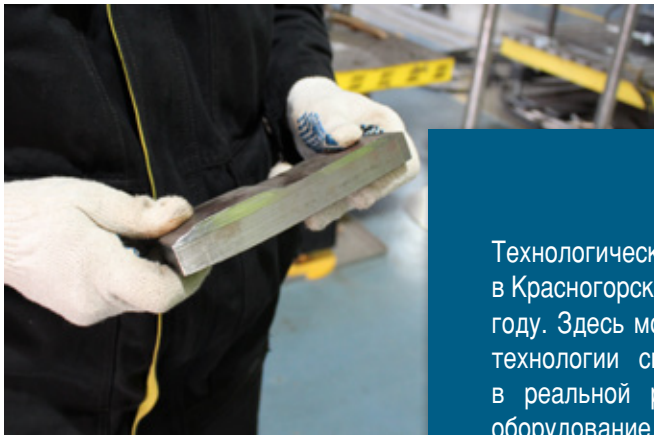
Помимо клиентов, в Технологический центр приезжают и сотрудники сервисных центров ESAB, которых свыше 70 по всей России. Они бывают тут не реже одного раза в год, чтобы быть в курсе последних технологий, а также разобрать основные запросы заказчиков.

Здесь же обучаются и совсем новички в сварочном деле — студенты вузов и специ-

ализированных колледжей. Благодаря тому что компания плотно взаимодействует с образовательными учреждениями, молодые специалисты в ТЦ бывают часто. Они приезжают не только повышать свой профессиональный уровень, но и проходить практику или готовиться к чемпионатам WorldSkills, которые компания поддерживает уже не первый год.

ОСНАЩЕНИЕ ТЦ

Технологический центр занимает 1200 м². Здесь разместили не только стандартное и популярное на российском рынке оборудование ESAB, но и современные технологичные решения, в числе которых свароч-



Технологический центр ESAB в Красногорске открыли в 2016 году. Здесь можно отработать технологии сварки, испытать в реальной работе сложное оборудование, опробовать его под конкретную задачу и даже пройти обучение, включающее и семинары или практические занятия, направленность и аудитория которых самая разная.



ная колонна CaB 300C, порталная машина резки Supragex SXE, оборудование для автоматической орбитальной сварки, 5-дуговая установка для сварки труб, установка электрошлаковой наплавки, а также мультипроцессный сварочный аппарат Rebel, онлайн-система управления WeldCloud и многое другое. Кроме этого, в Технологическом центре представлены пять сварочных постов стандартного оборудования и просторный учебный класс.

Во время демонстрации работы оборудования важно соблюдать технику безопасности, поэтому всем участникам раздали средства индивидуальной защиты (СИЗ).

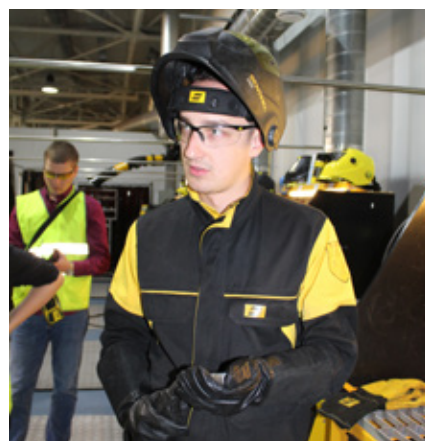
Первое, что мы увидели, — как наплавляют высоколегированную коррозионно-стойкую ленту на несущую конструкцию из углеродистой низколегированной стали. Такие операции производят в атомной промышленности и нефтехимии — там, где агрессивная коррозионная среда, которая, как известно, негативно сказывается на металле. Продукция в этих отраслях требует особой защиты, иначе быстрый износ неизбежен.

О ТРАКТОРАХ И ЛЮДЯХ

Следующий экспонат — модульный сварочный трактор ESAB серии A6 с автоматическим приводом, системой слежения, лазерным указателем и системой автоматического сбора

К СЛОВУ

Оборудование ESAB возможно интегрировать с любыми роботами ABB, KUKA, Fanuc, Motoman.



флюса. Он может работать со сварочной проволокой диаметром до 6 мм при постоянном или переменном токе 1500 А.

Сварочный трактор представляет собой самоходный автомат для дуговой электрической сварки, который при необходимости можно перенести в нужное для работы место.

Помимо А6 посетителей знакомят с тракторами серии А2. Они универсальны, так как с их помощью можно производить сварку не только под флюсом, но и в среде защитных газов. Следом представляют модель Versotrac.

«Это самый гибкий и универсальный трактор в линейке ESAB. Он был разработан с учётом всех преимуществ предыдущих моделей и опыта реальной работы сварщиков во всём мире. Можно сказать, что Versotrac — это по-настоящему новый уровень, он не только модульный и универсальный, но и необычайно прочный и лёгкий в управлении», — презентует Максим Гончаров.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ТОНКОСТИ

Тем временем нас подводят к участку полуавтоматической сварки, где главным металлом становится алюминий, а перед нами — аппарат Aristo Mig 4004i Pulse. Это лёгкий инверторный и компактный источник

сварочного тока на 400 ампер для сварки MIG/MAG/MMA и TIG с функцией плавного поджига LiveTig™.

Сварка может происходить в двух фазах — «горячей» и «холодной». Их можно регулировать: изменять скорость подачи и сварочное напряжение, увеличивать или уменьшать продолжительность фаз. Если, например, на «горячей» фазе задать скорость подачи проволоки 10 м/мин и напряжение 30 В, а на «холодной» — 5 м/мин и 28 В, то в процессе сварки не будет происходить перегрева основного металла, поскольку в «холодной фазе» объём расплавленного металла значительно меньше, чем в «горячей». Это позволяет сварщику более точно контролировать тепловложение в изделие.

«Как правило, когда производители выпускают мультипроцессный сварочный аппарат, на деле это лишь слегка модернизированные аппараты для MIG-сварки. В отличие от них Rebel — действительно многозадачный. Будь то MIG/MAG-сварка сплошной или порошковой проволокой, MMA или TIG сварка с контактным поджигом дуги — Rebel всё под силу. Эта серия уже снискала популярность на российском рынке, в частности, благодаря тому, что независимо от выбранной модели все аппараты серии дают высокую стабильность и надёжность дуги, что, само собой, сказывается на производительности», — подчёркивает г-н Гончаров.

SUPRAREX SXE

SUPRAREX SXE — мощная и износостойкая порталная машина резки тяжёлой серии с вытяжным столом 6000 × 2000 мм, укомплектованная головками автогенной и плазменной резки. Поворотная плазменная горелка позволяет выполнятьрезы со скосом кромок до 45°. Источник EPP 360 обеспечивает высокоточную резку листового проката толщиной до 50 мм.



После того как нам рассказали о возможностях Rebel и показали один из аппаратов «в деле», мы перешли к серии Renegade — это ещё более лёгкие и компактные промышленные аппараты, которые ориентированы на монтажные работы. Их ключевое отличие — возможность работать удалённо от источника питания на расстояние до 200 метров без потери мощности.

Нам рассказали, как его испытывали: четыре раза бросали с разной высоты на асфальт. Говорят, пережил все падения.

Далее нам представили систему Railtrac B42V. Она состоит из компонентов, которые можно сконфигурировать для создания оптимального решения в области механизированной сварки. Её элементы — блоки управления и колебания, направляющая рельса и пульт управления, с помощью которого регулируют скорость перемещения и амплитуду колебаний. Для минимизации проблем, связанных с суровыми условиями окружающей среды, большинство механических деталей изготовлены из алюминия или нержавеющей стали. Как правило, Railtrac B42V работает от аккумуляторных батарей. Время зарядки — 40 минут, которых хватает на последующую 8-часовую работу.

Благодаря тому что система Railtrac B42V подходит для горизонтальной и вертикальной

сварки, сварщик здесь выступает в качестве оператора, руководящего процессами пуска, регулировки тока и напряжения.

«С помощью Railtrac B42V мы варим чёрные стали, нержавейку, алюминий. Крепление и перемещение производится с помощью алюминиевого рельса, а если металл чёрный — с помощью магнита, нержавейка и алюминий же крепятся вакуумными присосками», — комментирует Максим Гончаров.

ЗНАКОМЫ ЛИ ВЫ С MARATHON PAC?

С этим вопросом специалист подвёл нас к большой жёлтой картонной коробке. Это бескаркасная упаковка для сварочных проволок из углеродистых, низколегированных и коррозионно-стойких сталей, а также алюминия. В ней — 250 кг проволоки, но бывают и коробки объёмом 475 кг.

«Изначально разработка предназначалась роботам, но если на производстве есть локальное рабочее место для сварщика, использование такой проволоки позволит существенно сэкономить. Обусловлено это тем, что не требуется столь частая замена катушек, на которую уходят, казалось бы, незначительные 10–15 минут. Однако катушка не всегда рядом с местом сварки, а менять её нужно каждый день. Экономия времени, как следствие, даёт экономии средств», — объясняет Максим Сергеевич.

На правах рекламы

ФАКТ

Инициатор идеи открытия Технологического центра — Сергей Чамов, в прошлом главный сварщик ЗАО «БЕЦЕМА», на территории которого расположен Технологический центр. Торжественное открытие состоялось 16 июня 2016 года, когда в присутствии 230 представителей промышленных заводов России и стран СНГ торжественно перерезали стальную «ленточку».