

Новости ЭСАБ

E-VENT — новейшая машина плазменной резки, разработанная для нужд предприятий, выпускающих оборудование для теплоснабжения, вентиляции, кондиционирования воздуха и теплоизоляционные устройства

Значительное увеличение производительности за счет увеличения скорости резания до 20 м/мин.

E-Vent — это новая компактная машина плазменной резки с ЧПУ и программным обеспечением. Оператор может полностью использовать возможности отработанной технологии плазменной резки.

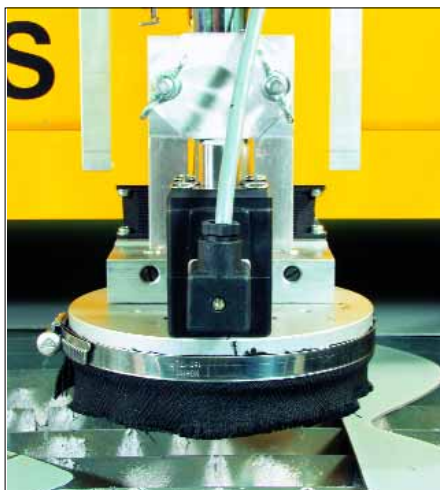


Рис. 1. Система разметки листа чернильным маркером.

Новая очень компактная машина плазменной резки E-Vent отделения ЭСАБ Cutting Systems специально разработана для применения на предприятиях, выпускающих оборудование для теплоснабжения, вентиляции и кондиционирования воздуха.

Площадь рабочей зоны резки зависит от модели машины: 1500 x 3000 мм, 1500 x 6000 мм. Максимальная толщина разрезаемых листов — 8 мм.

Модульная конструкция машины позволяет приспособить машину к конкретным условиям эксплуатации. Компактность позволяет установить машину практически в любом цеху.

Передовая технология резки

При создании машины E-Vent особое внимание уделялось бесшумности работы, точному позиционированию и высоким скоростям перемещения. Высокodinamичные приводы с двигателями переменного тока обеспечивают скорость резки до 20 м/мин (в зависимости от материала) — впечатляющая скорость для машин такого класса. Жесткая конструкция и низкое расположение направляющей поперечной балки позволили расположить плазменный резак ESP 50 очень близко от поверхности разрезаемого листа, что обеспечивает идеальное позиционирование и перемещение поперечной балки с резаком.

Машина управляется удобным контроллером Vision LE CNC. Все функции машины и процесс резания отслеживаются, контролируются и координируются.

Чернильный (перьевой) маркер

Такие маркеры ЭСАБ устанавливает обычно на небольших машинах резки или на машинах, предназначенных для резки листов из коррозионно-стойкой стали. Классический спиртовой маркер и система перемещения по поверхности листа обеспечивают ему постоянно расстояние до листа и его давления на лист. Маркер закрепляется в держателе магнитным устройством. Скорость

маркировки достигает 3000 мм/мин. Маркер является идеальным устройством для обозначения линий сгиба, сборки и маркировки элементов.

Развертки

Программа управления содержит специфические функции, включающие функции подготовки компонентов к сборке и управления производством.

Библиотека типовых форм (геометрий): имеется обширная библиотека прямоугольных, круглых и овальных соединительных элементов. Все элементы подготовлены под сварку или фальцовку. Форма элементов предусматривает положение сварных швов, номинальный наружный и внутренний диаметры, выемки, стыковку и двойную изоляцию.

Ввод данных элемента позволяет пользователю выбрать тип соединения и детали изготовления. Шаблоны, соединители, швы и ребра жесткости отвечают требованиям, предъявляемым классу элементов, работающих под давлением.

Удобное и понятное программное обеспечение и 32-х разрядное приложение работает в оболочке ПК Windows и может работать в сети.

Состав программного обеспечения:

- Полная техническая база данных.
- Большая и гибкая библиотека геометрических форм.
- Программа черчения CAD с возможностью импорта DXF файлов.
- Автоинтерактивная программа раскроя разверток сочленений большого размера.
- Мощный генератор маркировок и отчетов

Продакт-менеджер ESAB Cutting Systems GmbH Карл М. Бандхауер (Carl M. Bandhauer) очень доволен тем, что ЭСАБ имеет отличную репутацию на рынке резательных машин: «Наши заказчики отдают должное конструкции и компактности новой машины E-Vent, отмечая быстроту и легкость сборки, высокую производительность и простоту управления».

Австрийская компания металлоконструкций ценит в машине плазменной резки EAGLE ее универсальность и производительность

Новая машина термической резки ESAB CUTTING SYSTEMS помогает компании Kranawetter & Heiss экономить время и деньги.

Рационализация важна не только крупным компаниям. Мелкие и средние предприятия также должны оптимизировать свой производственный процесс. Наш недавний визит в компанию Kranawetter & Heiß Metallbau показал, как применение современных технологий резки помогло повысить производительность. Расположенная в южной Австрии в г. Санкт Полтен Унтеррадлберг (St. Pölten Unterradlberg), компания Kranawetter & Heiß образовалась из маленькой мастерской с 12 работниками. В настоящее время это современное производство, использующее последние технические достижения и применяющее современную систему управления качеством.



Стефан Кранаветтер (Stephan Kranawetter), сын основателя компании, рассказывает: «Наши клиенты, заказчики и партнеры просто требуют от нас совершенное оборудование. Поэтому мы постоянно заботимся о качестве нашей продукции. Независимо от типа выпускаемой нами продукции, ее качество зависит от совершенства нашего оборудования и технологии. Полгода назад мы решили закупить новую систему резки. Из нескольких компаний, предлагающих нужное нам оборудование, мы выбрали ESAB Cutting Systems. Сейчас мы полностью убедились в правильности нашего выбора».

Планирование нужной конфигурации системы и ее монтаж проводился ESAB Cutting Systems в г. Карбен (Karben) недалеко от Франкфурта-на-Майне. Текущее техническое наблюдение осуществляется отделением ЭСАБ (ESAB GmbH) в Вене.

Оптимальный комплект — EAGLE, EPP 200 и два плазменных резака

ЭСАБ поставил весь комплект необходимого оборудования: машину плазменной резки, стол резки, систему управления, программное обеспечение и плазменное оборудование. Поскольку максимальная толщина разрезаемого материала составляет 30 мм, Kranawetter & Heiß решила использовать плазменную технологию резки. Плазменный резак ESAB PT-24 обеспечивает резку толщиной от 1,0 до 15 мм; плазменный резак PT-600 может резать лист толщиной до 30 мм.

Основные элементы машины — ESAB EPP 200 система со встроенным газовым блоком и ВЧ блоком мощностью 5-200 А, с автоматическим переходом с резака PT-24 на резак PT-600 и возможностью достижения скорости резки до 3750 мм/мин. Один общий источник для двух плазменных резаков экономит 25000 Евро по сравнению с традиционными решениями.

«Только одно это полностью оправдывает наши затраты на машину», — говорит Стефан Кранаветтер, отмечая одновременно универсальность системы. «С машиной EAGLE, оборудованной двумя плазменными резаками и источником EPP 200, мы можем быстро освоить выпуск продукции даже малыми партиями (100 – 200 шт.). Это касается даже продукции, разработанной под наших заказчиков. Мы доверяем качеству и скорости плазменной резки машин ЭСАБ».

В настоящее время компания выполняет самостоятельно 90 % объемов резки. Стефан Кранаветтер заключает: «С самого начала специалисты ЭСАБ дали нам первоклассно точные советы. Оборудование было смонтировано в течение двух недель. Программа управления COLUMBUS использует стандартный ПК и все процессы могут быть легко приспособлены к конкретным требованиям. Мы очень довольны оборудованием ЭСАБ».

Техническая характеристика:	
EAGLE 2500 с ЧПУ VISION-PC	
Ширина машины	3660 мм
Ширина резки одним резаком	2000 мм
Длина резки	4000 мм
Длина перемещения	6000 мм
Скорость резки	Макс. 30 м/мин
Толщина реза	1-50 мм (с пробивкой до 32 мм)
Высота стола	700 мм
Напряжение сети	220 В, 50 Гц
	Защита — заземление
CNC система управления	VISION-PC

Описание:

Машина EAGLE специально спроектирована для высокоточной плазменной резки. Она сочетает в себе высокую производительность, современную систему управления, максимальное качество и лучшую цену.

С запрограммированным ЧПУ контроллером режущие системы ЭСАБ автоматически устанавливают все необходимые параметры резки: давление газа, ток, напряжение, тип газа, скорость, высоту зажигания, время ускорения и замедления.

Новости ЭСАБ

MIGGYTRAC 1001

Отличное дополнение к вашему сварочному источнику МИГ/МАГ.



Идущий на смену хорошо известному сварочному трактору Miggytrac 1000 Miggytrac 1001 является компактным приводным мини-трактором, который легко и быстро оборудуется стандартной сварочной горелкой ESAB. Четыре ведущих колеса вместе с установленным на тракторе постоянным магнитом гарантируют равномерное и постоянное перемещение трактора. Магнит удерживает трактор в нужном положении на свариваемом изделии, даже если поверхность изделия наклонна или изогнута. Трактор продолжает двигаться вдоль шва благодаря направляющим колесам.

Трактор выполняет для механизма подачи проволоки роль прямолинейных направляющих. Оператор выбирает направление движения и с панели управления включает и останавливает процесс сварки. Панель имеет дополнительные функции установки скорости перемещения (150-1200 мм/мин), скорости подачи проволоки, напряжения и вкл/выкл. сварки.

MIGGYTRAC 3000

Комплектное оборудование для МИГ/МАГ сварки.



Семейство Miggytrac расширено новым поколением Miggytrac 3000 дополнительно к Miggytrac 1001 и Miggytrac 2000.

Miggytrac 3000 — небольшой компактный сварочный трактор с четырьмя ведущими колесами для сварки в горизонтальном положении, например, балок или элементов жесткости.

Сварочные параметры и параметры перемещения управляются кнопками и демонстрируются на дисплее. Трактор может легко вести сварку прерывистым швом.

Если применяемый сварочный источник для МИГ/МАГ сварки не имеет функций заварки кратера, то эту функцию можно запрограммировать на тракторе. Масса Miggytrac 3000 — 17 кг (без бобины сварочной проволоки).

Вместимость монтируемой на тракторе бобины — 20 кг.

Установки для трубо-прокатных заводов

ЭСАБ поставил на Челябинский трубопрокатный завод четыре установки для сварки технологического шва труб большого диаметра в среде защитных газов.

Каждая установка состоит из сварочного источника LAF 1600 мощностью 1600 А (ПВ 100%) и специальной системы управления на базе контроллера ESAB PEN.

Сварочная головка собрана из компонентов системы А6 и предназначена для сварки в среде смеси защитных газов Аргон/CO₂.

Установки оснащены лазерными устройствами слежения по стыку.

Для получения более подробной информации обращайтесь, пожалуйста, по следующему адресу: esab@esab.ru



Новое высокопроизводительное оборудование для МИГ сварки при токе до 300 А

Высококачественные сварочные аппараты МИГ, как правило, обладают высокой мощностью, позволяют сваривать более тонкие изделия, выбор таких аппаратов на рынке сварочного оборудования ограничен и, как следствие, их цена достаточно высока. Отвечая на желания заказчиков иметь гибкое, высокопроизводительное оборудование для МИГ сварки мощностью до 300 А, ЭСАБ представляет совершенно новое семейство сварочных источников для среднезагруженных производств. Эти аппараты были представлены на выставке в г. Эссене (Германия) в 2005 году.

ESABMig C300i/300i

Полностью готовые к работе компактные и универсальные сварочные источники ESABMig C300i и 300i спроектированы для МИГ сварки на токах до 300 А. Отношение мощность/масса этих источников уникально. Они имеют выдающиеся сварочные характеристики как для МИГ сварки, так и для ручной сварки MMA. Сравнительно дешевые для своих возможностей инверторные источники оборудованы новыми уникальными функциями для установки параметров сварки короткой дугой. Одной ручкой устанавливается скорость подачи проволоки, и оборудование автоматически выбирает остальные сварочные параметры независимо от комбинации проволока/газ и без использования синергетических линий.

ESABMig 300i использует 4-х роликовый механизм подачи проволоки ESABFeed 30L-4, который может быть дополнен 15-метровым соединительным кабелем, что расширяет рабочую зону сварки. Источник ESABMig C300i комплектуется встроенным механизмом подачи проволоки.

ESAB TrueArcVoltage system измеряет величину напряжения непосредственно на дуге и поддерживает ее на заданном уровне независимо от падения напряжения в сварочных кабелях. Это значит, что величина напряжения дуги не изменится независимо от того, используется ли кабель длиной 3 метра или 15 метров, что незамедлительно сказывается на результатах сварки.



AristoMig C300/300

Источники AristoMig C300/300 разработаны для высококачественной сварки высоколегированных материалов толщиной до 5 мм. Эти сравнительно недорогие для показателя мощность/масса источники найдут самое широкое применение в промышленности. AristoMig C300/300 — инверторные источники, выполненные по той же технологии, что и уже завоевавшие известность источники AristoMig 500, не имеют равных для сварки тонких листов при минимальном разбрызгивании. Источники оснащены шинами CAN-bus и панелями управления MA6 — наиболее простыми в управлении панелями, оснащенными функциями качественной МИГ/МАГ сварки, импульсной МИГ сварки и ручной MMA сварки. Эти удобные панели содержат полный набор синергетических линий как для сварки на постоянном токе, так и для сварки в импульсном режиме.

AristoMig 300 использует механизм подачи проволоки AristoFeed 30L-4 и может комплектоваться соединительными кабелями различной длины. Компактные источники AristoMig C300 имеют встроенный механизм подачи проволоки.

Источники AristoMig C300/300, так же как и ESABMig C300i/300i, оборудованы системой поддержания постоянной величины напряжения дуги независимо от падения напряжения в кабелях — ESAB TrueArcVoltage system.

Новости ЭСАБ

МХН 400w PP — горелка со встроенным проволокподающим механизмом



Сварочная горелка МХН 400w PP – водоохлаждаемая горелка со встроенным механизмом подачи проволоки, предназначенная для подачи на большое расстояние алюминиевых проволок и проволок малого диаметра (0,8-1,2 мм). Горелка может использоваться совместно с механизмами подачи проволоки ESABFeed или AristoFeed и с компактным сварочным источником ESABMig C420. Скорость подачи проволоки управляется потенциометром, расположенным на рукоятке горелки.

При подсоединении этой горелки к источнику AristoMig U500 с контроллером AristoPendant U8 и к механизмам подачи проволоки AristoFeed 30-4 можно проводить сварку алюминия, используя современную технологию ESAB SuperPulse.

В стандартном исполнении горелка поставляется с прямой шейкой. Как опцию горелка может иметь шейку, изогнутую под углом 45° и возможностью вращения на 360° для сварки в различных положениях. Длина кабеля горелки 6 м и 10 м. Стандартная

поставка включает тефлоновый проволокпровод и контактный наконечник для проволоки диаметром 1,2 мм.

Синхронизация работы между механизмом подачи горелки (тянущим) и основным механизмом подачи (толкающим) осуществляется с помощью платы управления основного механизма подачи. Приводы механизма подачи горелки МХН PP и основного механизма подачи оптимизированы для точной совместной работы.

Для совместного применения горелки МХН PP с механизмом подачи AristoFeed с шиной CAN-bus требуется переходное устройство (присоединительный набор), монтируемый на основном механизме подачи. Дополнительный присоединительный набор потребуются и для компактного источника ESABMig C420.

Механизмы подачи ESABFeed M12, M13 и M13i оборудованы стандартным 23-полюсным разъемом «Burndy» прямого подключения.

Новые наименования алюминиевых МИГ проволок и ТИГ прутков

Алюминиевые МИГ и ТИГ проволоки ЭСАБ получили новые названия, упрощающие их выбор. Правило следующее: ОК Autrod или ОК Tigrod + четыре цифры кода AWS. Это позволяет ЭСАБ использовать одинаковое наименование проволок для всех стран, что является преимуществом для международных предприятий. Все существующие сертификации переносятся на новые наименования.

Алюминиевые МИГ проволоки и прутки

Старое наименование	Новое наименование	AWS A5.10	Новая цифровая классификация EN-ISO 18273	Химическая классификация (Chemical Class)
ОК Autrod 18.01	ОК Autrod 1070		S Al 1070	AI99.7
ОК Tigrod 18.01	ОК Tigrod 1070		S Al 1070	AI99.7
ОК Autrod 18.04	ОК Autrod 4043	ER4043	S Al 4043/S Al 4043A	AlSi5/AlSi5(A)
ОК Tigrod 18.04	ОК Tigrod 4043	R4043	S Al 4043/S Al 4043A	AlSi5/AlSi5(A)
ОК Autrod 18.05	ОК Autrod 4047	ER4047	S Al 4047/S Al 4047A	AlSi12/AlSi12(A)
ОК Tigrod 18.05	ОК Tigrod 4047	R4047	S Al 4047/S Al 4047A	AlSi12/AlSi12(A)
ОК Autrod 18.11	ОК Autrod 1450		S Al 1450	AI99.5Ti
ОК Tigrod 18.11	ОК Tigrod 1450		S Al 1450	AI99.5Ti
ОК Autrod 18.13	ОК Autrod 5754		S Al 5754	AlMg3
ОК Tigrod 18.13	ОК Tigrod 5754		S Al 5754	AlMg3
ОК Autrod 18.15	ОК Autrod 5356	ER5356	S Al 5356/S Al 5356(A)	AlMg5Cr(A)
ОК Tigrod 18.15	ОК Tigrod 5356	R5356	S Al 5356/S Al 5356(A)	AlMg5Cr(A)
ОК Autrod 18.16	ОК Autrod 5183	ER5183	S Al 5183/S Al 5183(A)	AlMg4.5Mn0.7(A)
ОК Tigrod 18.16	ОК Tigrod 5183	R5183	S Al 5183/S Al 5183(A)	AlMg4.5Mn0.7(A)
ОК Autrod 18.17	ОК Autrod 5087		S Al 5087	AlMg4.5MnZr
ОК Tigrod 18.17	ОК Tigrod 5087		S Al 5087	AlMg4.5MnZr
ОК Autrod 18.20	ОК Autrod 5556	ER5556	S Al 5556A	AlMg5Mn
ОК Tigrod 18.20	ОК Tigrod 5556	R5556	S Al 5556A	AlMg5Mn
ОК Autrod 18.22	ОК Autrod 18.22			
ОК Tigrod 18.22	ОК Tigrod 18.22			

Новые наименования сварочных материалов для нержавеющей стали

С осени 2005 г. проволоки из нержавеющей стали для МИГ и ТИГ сварки, а также проволоки и ленты для электрошлаковой наплавки и наплавки под флюсом производства ЭСАБ получили новые наименования, облегчающие их выбор.

В зависимости от продукта новые наименования будут такими: OK Autrod, OK Tigrod или OK Band + AWS код. Это позволяет ЭСАБ использовать одинаковое наименование проволок для всех стран, что является преимуществом для международных предприятий. Все существующие сертификации переносятся на новые наименования.

Сплошные МИГ проволоки:

Старое наименование	Новое наименование	EN 12072	AWS A5.9
OK Autrod 16.11	OK Autrod 347Si	G 19 9 NbSi	ER347Si
OK Autrod 16.12	OK Autrod 308LSi	G 19 9 LSi	ER308LSi
OK Autrod 16.31	OK Autrod 318Si	G 19 12 3 NbSi	(ER318Si)
OK Autrod 16.32	OK Autrod 316LSi	G 19 12 3 LSi	ER316LSi
OK Autrod 16.34	OK Autrod 317L	G 18 15 3 L	ER317L
OK Autrod 16.51	OK Autrod 309LSi	G 23 12 LSi	ER309LSi
OK Autrod 16.54	OK Autrod 309MoL	G 23 12 2 L	(ER309LMo)
OK Autrod 16.70	OK Autrod 310	G 25 20	ER310
OK Autrod 16.76	OK Autrod 430LNb		
OK Autrod 16.79	OK Autrod 410NiMo	G 13 4	(ER410NiMo)
OK Autrod 16.81	OK Autrod 430Ti	G Z 17 Ti	
OK Autrod 16.86	OK Autrod 2209	G 22 9 3 N L	ER2209
OK Autrod 16.95	OK Autrod 16.95	G 18 8 Mn	

Проволоки для сварки под флюсом:

Старое наименование	Новое наименование	EN 12072	AWS A5.9
OK Autrod 16.10	OK Autrod 308L	S 19 9 L	ER308L
OK Autrod 16.21	OK Autrod 347	S 19 9 Nb	ER347
OK Autrod 16.30	OK Autrod 316L	S 19 12 3 L	ER316L
OK Autrod 16.34	OK Autrod 317L	S 18 15 3 L	ER317L
OK Autrod 16.41	OK Autrod 318	S 19 12 3 Nb	ER318
OK Autrod 16.53	OK Autrod 309L	S 23 12 L	ER309L
OK Autrod 16.54	OK Autrod 309MoL	S 23 12 2 L	(ER309LMo)
OK Autrod 16.70	OK Autrod 310	S 25 20	ER310
OK Autrod 16.86	OK Autrod 2209	S 22 9 3 N L	ER2209
OK Autrod 16.88	OK Autrod 2509	S 25 9 4 N L	ER2509

Сплошные ТИГ проволоки

Старое наименование	Новое наименование	EN 12072	AWS A5.9
OK Tigrod 16.11	OK Tigrod 347Si	W 19 9 NbSi	ER347Si
OK Tigrod 16.12	OK Tigrod 308LSi	W 19 9 LSi	ER308LSi
OK Tigrod 16.31	OK Tigrod 318Si	W 19 12 3 NbSi	(ER318Si)
OK Tigrod 16.32	OK Tigrod 316LSi	W 19 12 3 LSi	ER316LSi
OK Tigrod 16.34	OK Tigrod 317L	W 18 15 3 L	ER317L
OK Tigrod 16.51	OK Tigrod 309LSi	W 23 12 LSi	ER309LSi
OK Tigrod 16.54	OK Tigrod 309MoL	W 23 12 2 L	(ER309LMo)
OK Tigrod 16.70	OK Tigrod 310	W 25 20	ER310
OK Tigrod 16.76	OK Tigrod 430LNb		
OK Tigrod 16.79	OK Tigrod 410NiMo	W 13 4	(ER410NiMo)
OK Tigrod 16.81	OK Tigrod 430Ti	W Z 17 Ti	
OK Tigrod 16.86	OK Tigrod 2209	W 22 9 3 N L	ER2209
OK Tigrod 16.88	OK Tigrod 2509	W 25 9 4 N L	ER2509
OK Tigrod 16.95	OK Tigrod 16.95	W 18 8 Mn	

Ленты для электрошлаковой наплавки и наплавки под флюсом

Старое наименование	Новое наименование	EN 12072	AWS
OK Band 11.61	OK Band 308L	S 19 9 L	EQ308L
OK Band 11.62	OK Band 347	S 19 9 Nb	EQ347
OK Band 11.63	OK Band 316L	S 19 12 3 L	EQ316L
OK Band 11.64	OK Band 2209	S 22 9 3 N L	EQ2209
OK Band 11.65	OK Band 309L	S 23 12 L	EQ309L
OK Band 11.66	OK Band 309LNb	S 23 12 L Nb	
OK Band 11.67	OK Band 309Mo		
OK Band 11.68	OK Band 310MoL	S 25 22 2 N L	(EQ310MoL)
OK Band 11.69	OK Band 385		
OK Band 11.71	OK Band 309L ESW		(EQ 309L)
OK Band 11.72	OK Band 309LNb ESW		(EQ 309LNb)
OK Band 11.73	OK Band 309LMo ESW		(EQ 309LMo)
OK Band 11.82	OK Band 430	S 17	EQ430
OK Band 11.92	OK Band NiCrMo3		ERNiCrMo-3
OK Band 11.95	OK Band NiCr3	UP-NiCr20Nb	ERNiCr-3

Наши координаты:

119991 г. Москва, ГСП-1,
ул. Вавилова, д. 24, 1 подъезд, 4 эт.
тел. (495) 543 92 81 (многоканальный)
факс 543 92 80
E-mail: esab@esab.ru



199034 г. С-Петербург,
В.О., 13-я линия, д. 14
тел. (812) 336 70 80
факс 336 70 60, 336 70 62
E-mail: spb.sales@esab.se

620089 г. Екатеринбург,
ул. Крестинского, д. 46 А, оф. 808
тел.: (343) 220 10 07
факс: (343) 220 11 57
E-mail: ekb.sales@esab.ru

603000 г. Нижний Новгород,
ул. Костина, 3, оф. 301
тел./факс: (8312) 78 00 03
E-mail: mihail.fedorov@esab.se

344022 г. Ростов-на-Дону,
ул. Б. Садовая, 150, оф. 809
тел./факс: (863) 295 03 85
E-mail: sergey.orlov@esab.se

04119 г. Киев, Украина
ул. Мельникова, 83 Д
тел. (38 044) 501 23 24
факс 501 13 87
E-mail: valery.ponedelchenko@esab.se