

ПОДПИСКА — 2012 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.	78 дол. США	156 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. Подписка доступна физическим и юридическим лицам.

РЕКЛАМА в журнале «Автоматическая сварка»

Реклама публикуется на обложках и внутренних вклейках следующих размеров

- Первая страница обложки (190×290 мм)
- Вторая, третья и четвертая страницы обложки (200×290 мм)
- Первая, вторая, третья, четвертая страницы внутренней обложки (200×290 мм)
- Вклейка А4 (200×290 мм)
- Разворот А3 (400×290 мм)
- 0,5 А4 (185×130 мм)
- 0,25 А4 (90×130 мм)

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 половину стоимости рекламной площади
- Публикуется только профильная реклама (сварка и родственные технологии)
- Ответственность за содержание рекламных материалов несет рекламодатель

Контакты:

тел./факс: (38044) 200-82-77; 200-54-84
E-mail: journal@paton.kiev.ua

Подписано к печати 18.01.2012. Формат 60×84/8. Офсетная печать.

Усл. печ. л. 9,09. Усл.-отт. 9,94. Уч.-изд. л. 10,45 + 8 цв. вклеек.

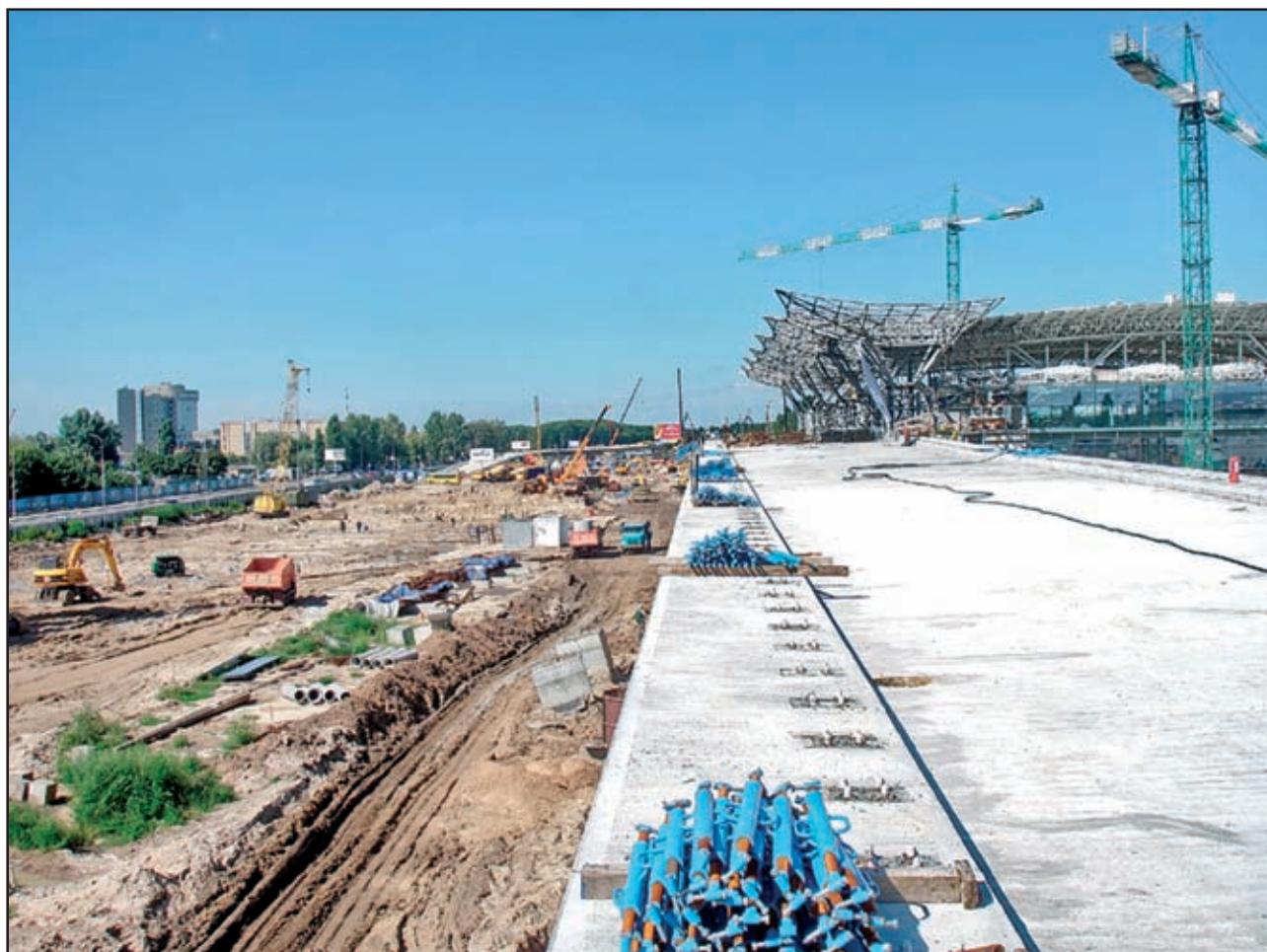
Печать ООО «Фирма «Эссе».

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

КОНТАКТНАЯ СТЫКОВАЯ СВАРКА СТЕРЖНЕВОЙ АРМАТУРЫ ПРИ СТРОИТЕЛЬСТВЕ ТЕРМИНАЛА D АЭРОПОРТА «БОРИСПОЛЬ»

Терминал D аэропорта «Борисполь» является одним из основных объектов в рамках подготовки Украины к Евро-2012. Свой вклад в осуществление масштабных проектов в запланированные сроки внес Институт электросварки им. Е. О. Патона НАН Украины.

Отделом сварки давлением института разработана технология контактной стыковой сварки стержневой арматуры железобетона и передвижной комплекс для ее реализации непосредственно на строительной площадке. Комплекс включает специализированное вспомогательное оборудование и модернизированные мобильные контактные стыковые машины, ранее созданные в ИЭС им. Е. О. Патона.



Контактная стыковая сварка отличается высоким стабильным качеством сварных соединений, практически равнопрочных с основным металлом, что позволяет существенно повысить надежность и эксплуатационный ресурс железобетонных конструкций и обеспечить высокую производительность.

Процесс сварки происходит в автоматическом режиме, совмещает в едином цикле сборочные и сварочные операции, не требует применения вспомогательных расходных материалов (электродов, сварочной проволоки, флюсов, газов и др.). При этом не предъявляются специальные требования к квалификации сварщиков.



В течение апреля — октября 2011 г. с помощью предложенной технологии и оборудования была выполнена сварка около 30 тыс. т арматуры диаметром 32 мм при строительстве подъездной эстакады терминала D аэропорта «Борисполь» протяженностью порядка 2 км.

Проведенные металлографические исследования и механические испытания показали, что качество сварных соединений полностью соответствует требованиям действующих нормативных документов. Всего было испытано более 500 сварных образцов на разрыв без выпадов (при 100 % качестве), что подтверждает стабильность высокого качества сварки стержневой арматуры контактным стыковым способом.

Эта разработка может широко использоваться при строительстве промышленных и жилых сооружений, мостов, виадуков и других объектов.

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ TransPuls Synergic от «Fronius» — ключевая роль в производстве современных железнодорожных вагонов

Сокращение металлоемкости изделий является актуальной задачей как для ведущих компаний отрасли автомобиле- и самолетостроения, так и для производителей железнодорожных вагонов. На примере деятельности компании «Josef Meyer Transport Technology» можно наблюдать действительно уникальное сочетание инновационных технологий, эффективности управления и высокого качества продукции. По настоящему впечатляющими являются результаты работы по сокращению массы специальных железнодорожных вагонов вплоть до 25 % при неизменных технических и эксплуатационных характеристиках. Именно это позволило предприятию «Josef Meyer» из небольшого швейцарского городка Райнфельден достичь 100 % роста объемов производства в 2007 году. Для выполнения неразъемных соединений листового металла толщиной от 6 до 12 мм специалисты компании «Josef Meyer» вот уже на протяжении 16 лет отдают предпочтение сварочному оборудованию «Fronius». Прочность и надежность, простота и интуитивность управления, а также высокое качество и производительность являются важными критериями при выборе сварочного оборудования для работы в области вагоностроения. Сварочные операции играют ключевую роль во всей цепочке производственных процессов на предприятии «Josef Meyer». Красноречивым подтверждением этого служит тот факт, что примерно половина всех рабочих предприятия, а именно 80 человек, являются сварщиками.

Менеджер по качеству предприятия «Josef Meyer» Михаэль Бергк так объясняет причину выбора компании «Fronius» как основного поставщика сварочного оборудования: «Сварочные системы «Fronius» соответствуют всем нашим требованиям к промышленному оборудованию. Их универсальность и оптимальные рабочие характеристики позволяют нам достигать высочайшего уровня качества соединений вне зависимости от задач и условий работы».

В распоряжении компании «Josef Meyer» находится более 100 инверторных сварочных аппаратов TransPuls Synergic 5000. Данная модель популярной серии TransPuls Synergic предназначенная для сварки MIG/MAG на токах до 500 А, обладает высоким коэффициентом полезного действия (89 %) и незначительным для своего класса энергопотреблением (15 кВт). Важно также отметить такое уникальное свойство аппарата от «Fronius», как его универсальность, кроме MIG/MAG, он может успешно применяться как для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG), так и для сварки покрытыми электродами (MMA).

«Цифровой принцип управления источников питания TransPuls Synergic 5000 гарантирует постоянство результатов. Система способствует выбору оптимального режима сварки, а затем с высокой точностью контролирует рабочий ток и напряжение сварки для обеспечения максимально стабильного и производительного процесса» — поясняет Михаэль Бергк, и добавляет: «На лицевой панели полуавтомата отображается вся необходимая информация: тип присадочной проволоки, защитный газ, толщина материала и т. д. Сварщикам необходимо лишь нажать кнопку на горелке и обеспечивать ее перемещение. «Умные» системы от «Fronius» сводят к минимуму



Рис. 1. Полностью цифровые источники питания от Fronius характеризуются оптимизированными функциями поджига дуги и переноса металла практически при полном отсутствии брызг

* Статья на правах рекламы.



Рис. 2. Сварочные операции играют ключевую роль во всей цепочке производственных процессов на предприятии «Josef Meyer»

влияние человеческого фактора и исключают отклонения от заданной технологии».

Полностью цифровые, управляемые микропроцессором источники питания серии TransPuls Synergic характеризуются оптимизированными функциями поджига дуги (Spatter Free Ignition) и переноса металла практически при полном отсутствии брызг. Режим импульсной сварки предусматривает индивидуальные настройки для различных свариваемых материалов и типов соединений, а также технологию дополнительного низкочастотного импульса (SyncroPuls). Возможность создания и использования пользовательских сварочных программ (Job) значительно облегчает работу и экономит время. Аппараты TransPuls Synergic 5000 обеспечивают 100 % воспроизводимость результатов, multifunctionality и надежность в использовании.



Рис. 3. Более 100 сварочных систем TransPuls Synergic 5000 задействованы на швейцарском предприятии «Josef Meyer Transport Technology» в г. Райнфельден

«Fronius International» — австрийское предприятие, головной офис которого расположен в Петтенбахе и имеющее также отделения в Вельсе, Тальхайме и Замтледте. Предприятие специализируется на системах для заряда батарей, сварочном оборудовании и солнечной электронике. Всего штат компании насчитывает 3250 сотрудников. Доля экспорта составляет 95 %, что достигается благодаря 17 дочерним компаниям, а также международным партнерам по сбыту и представителям «Fronius» более чем в 60 странах. В 2010 году общий оборот компании составил 499 миллионов евро. Благодаря первоклассным товарам и услугам, а также 737 действующим патентам «Fronius» является лидером в области технологий на мировом рынке. В отделе опытно-конструкторских разработок заняты 392 сотрудника.



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