

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 сайтах:
www.patonpublishinghouse.com; <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 2009–2012 гг. и текущие выпуски 2013 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

Контакты:

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

Подписано к печати 22.05.2013. Формат 60×84/8. Офсетная печать.
 Усл. печ. л. 9,09. Усл.-отт. 9,90. Уч.-изд. л. 10,36 + 4 цв. вклейки.
 Печать ООО «Фирма «Эссе».
 03142, г. Киев, просп. Акад. Вернадского, 34/1.

Правила для авторов журнала «Автоматическая сварка»

Журнал «Автоматическая сварка» издается ежемесячно с 1948 г. на русском языке, ISSN 005-111X.

Перевод на английский язык журнала «Автоматическая сварка» издается под названием «The Paton Welding Journal» с 2000 г., ISSN 0957-798X.

Публикация статей в журнале бесплатная, гонорар не выплачивается.

1. Стандартный объем статьи 8–10 страниц текста (включая таблицы, библиографический список, реферат, 5–6 рисунков, объем обзорной статьи может быть увеличен до 12–14 страниц. Текст печатается через 1,5 интервала шрифтом Times New Roman, 12 кегль.

Материал должен быть изложен кратко, без повторений данных таблиц и рисунков в тексте. На литературу, таблицы и рисунки следует давать ссылки в тексте.

Рисунки не следует перегружать второстепенными данными. Физические единицы и обозначения необходимо давать в Международной системе единиц СИ.

Публикацию статьи ускорит представление ее в электронном виде по e-mail в формате Word for Windows. Иллюстрации представляются в отдельных файлах в формате *.tif (300 dpi) для растровой графики или *.cdr (версии не выше 11.0, 600 dpi) для векторной.

2. В статье должно быть не более 5 авторов (других, принимавших участие в работе, можно указать в сноске). В сведениях об авторах следует указывать место работы и адрес, должность, ученую степень, адрес, телефон. Кроме того, следует указать почтовый адрес организации на русском и английском языках (лучше взять с официального сайта) и адрес электронной почты одного из авторов (организации).

3. Статья должна быть дополнена рефератом и ключевыми словами (от 7 до 10). Реферат (объем 1400–1600 знаков с одним пробелом между словами) должен достаточно полно раскрывать содержание статьи. В нем должны быть отражены цели и задачи, методы, результаты, область применения, выводы.

4. Каждая статья должна быть снабжена библиографическим списком, включающим не менее 8–10 ссылок (собственные работы авторов должны составлять не более четверти списка; ссылки на источники от 2000 г. обязательны).

Цитируемая в статье литература должна быть оформлена в следующем порядке:

для книг — фамилия, инициалы автора(ов), полное название, город, издательство, год издания, общее количество страниц;

для журнальных статей — фамилия, инициалы автора(ов), название статьи, журнал, год издания, номер, том, номер или выпуск, страницы; иностранные издания приводятся на языке оригинала;

для статей в сборнике — название статьи, авторы, название сборника, номер выпуска (или тома), место издания, издательство (или издающая организация), страницы начала и конца статьи; для интернет-ссылок: название ресурса, режим доступа.

5. Рукопись статьи должна быть подписана всеми авторами (или одним автором от имени авторского коллектива). К рукописи прилагается лицензионный договор по передаче авторских прав редакции журнала на публикацию статьи. Форма договора на сайте издательства или может быть выслана редакцией по электронной почте (по запросу). Несоответствие материалов указанным требованиям (п. 1–5) может служить поводом для отказа в публикации.

6. Авторы статьи должны придерживаться принципов издательской этики издательства Elsevier, исключающие плагиат в какой бы то ни было форме. Подробно с принципами издательской этики можно ознакомиться на сайте издательства или получить по электронной почте (по запросу).

7. Авторы статьи получают без оплаты по одному экземпляру соответствующих номеров журналов «Автоматическая сварка» и «The Paton Welding Journal» (по запросу).

Контакты редакции журналов «Автоматическая сварка» и «The Paton Welding Journal»:

тел.: (38044) 200-63-02, тел./факс: (38044) 200-82-77.

E-mail: journal@paton.kiev.ua; www.patonpublishinghouse.com

ТРИ РЕШЕНИЯ ДЛЯ РОБОТИЗАЦИИ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКИ ЛЮБОГО ИЗДЕЛИЯ*

Как роботизировать сварочный процесс, осуществляемый электродуговым способом? ООО «ДельтаСвар» представляет три решения, благодаря которым можно задействовать роботов в процессе электродуговой сварки любых изделий.

i-Gantry — воплощение лучшего мирового опыта

Когда возникла необходимость роботизировать производство в тяжелом машиностроении, сразу же стал вопрос о том, какие в этом плане типовые решения представлены сегодня на рынке. Однако глубокий анализ показал, что таковых по существу нет. Потому что каждое производство представляет собой отдельный организм, требующий индивидуального подхода и влекущий за собой не менее индивидуальных затрат, особенно если это касается сложного и крупномасштабного комплекса.

Конечно, при этом возникает невольное желание отыскать некое универсальное типовое решение, благодаря которому внедрение роботов в процесс сварки крупногабаритных изделий обошлось бы без лишних для каждого отдельного производства затрат. Причем, чтобы это решение было отработанным, качественным и предполагающим индивидуальный подход и в то же время относительно недорогим и воплощающим передовые европейские технологии.

В компании АББ уже давно искали такие возможности. В результате появился проект i-Gantry (Ай-Портал), который представляет собой готовое решение для сварки любых крупногабаритных изделий. Этот продукт стал воплощением самых современных технологий, передового опыта и многочисленных программных опций АББ Роботикс, а его модульные конструкции способствуют подбору индивидуального решения для каждого производителя.

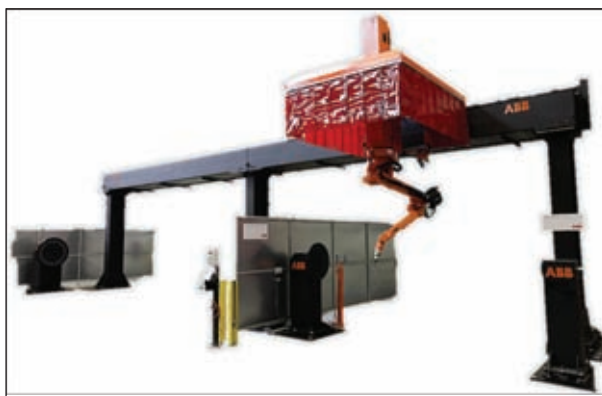
Нельзя не отметить и то, что i-Gantry соединил в себе лучшее из большого количества используемых в мире решений по роботизации процессов, что позволило данному проекту вывести в отдельный продукт, который полностью оправдывает свое предназначение. Не проходите мимо этой уникальной новинки на рынке высокотехнологичных роботизированных сварочных установок при автоматизации Вашего производства, закажите технико-коммерческое предложение у партнера компании АББ — ООО «ДельтаСвар».

FlexArc® — новое поколение модульных ячеек

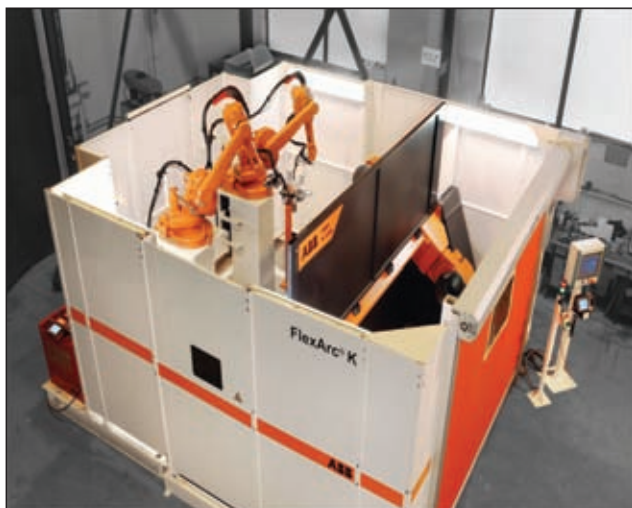
Чтобы добиться оптимальной производительности сварочных работ, необходимо оборудование, которое бы эффективно работало, давая при этом максимальный результат в экономическом плане. Наилучшим вариантом достижения такой сочетаемости являются модульные стандартные роботизированные ячейки.

Представителем нового поколения таких ячеек для сварки является FlexArc® — решение, призванное обеспечить современные экономически эффективные сварочные операции.

Следует отметить, что максимальная производительность на фоне оптимального использования имеющегося пространства обеспечивается всеми без исключения ячейками. С опциональной точки зрения существуют варианты, зависящие от количества роботов (один или два) и их переме-



* Статья на правах рекламы.



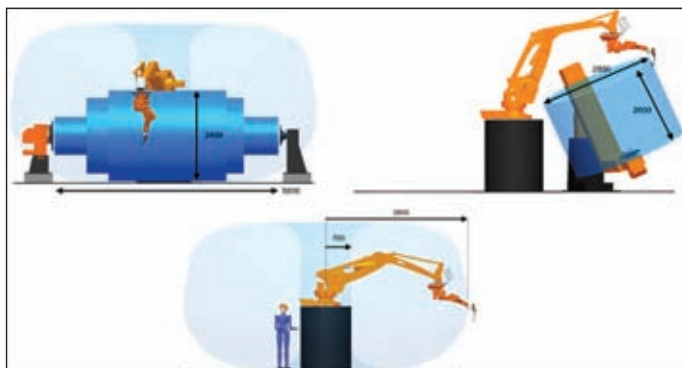
щения. ООО «ДельтаСвар» располагает широким ассортиментом позиционеров АББ и сварочного оборудования, и вы можете выбрать то, что наиболее подходит именно для вашего производства.

Оборудование FlexArc® устанавливается непосредственно в производственном помещении на общей платформе, приспособленной для его легкого и быстрого монтажа.

Камеры имеют централизованное распределение мощности, что позволяет всем компонентам — роботам, позиционерам, сварочному оборудованию, освещению и другим периферийным устройствам — получать питание от одного источника через один внешний кабель.

IRB 800 — новый инновационный робот

Робот IRB 800, специально разработанный и сконструированный для сварки крупногабаритных изделий, оборудован десятью осями вращения! Его мощность и производительность обусловлена сочетанием двух механических роботов, которые интегрированы в один.



IRB 800 так же прост в использовании и программировании сварочного процесса, как и обычный 6-осевой робот. Он отличается еще и тем, что использует IRC5 контроллеры. При помощи IRB 800 можно сваривать большие и сложные конструкции, при этом исключаются недостатки 6-осевых роботов и имеется исключительная доступность ко всем свариваемым точкам.

Продукт полностью соответствует стандартам качества. Его рабочая зона составляет 4180 мм в высоту. Рабочий диапазон варьируется от 700 до 3850 мм. Повторяемость позиционирования достигает отметки 0,25 мм.

Робот IRB 800 имеет возможности гибкой интеграции, поэтому может быть связан как с одним позиционером, так и с несколькими. Он полностью совместим со всем ассортиментом оборудования АББ, а также сварочными аппаратами.

Являясь официальным интегратором компании АББ — мирового лидера в производстве робототехники, ООО «ДельтаСвар» разработает для Вас робототехнический комплекс, подберет технологию сварки, проведет обучение Ваших специалистов.



А. В. Веснин, ведущий специалист по автоматике и робототехнике ООО «ДельтаСвар»,

А. С. Новоселов, региональный представитель ООО «АББ»



ООО «ДельтаСвар»
г. Екатеринбург, ул. Фронтных бригад, 18/2
тел.: +7 (343) 384-71-72, +7 (343) 389-09-51
E-mail: info@deltasvar.ru, www.DeltaSVAR.ru

Сварочный тренажер Virtual Welding: теперь доступна и сварка покрытыми электродами (ММА)*

Система Virtual Welding постоянно совершенствуется, достигая еще большей универсальности и обеспечивая предельно комфортное и эффективное обучение. После отлично зарекомендовавшей себя виртуальной сварки способом MIG/MAG сварочный тренажер от «Fronius» теперь может быть использован для обучения и отработки практических навыков сварки покрытыми электродами (ММА)

Имея значительный опыт разработки сварочных систем, компания «Fronius» досконально изучила технологические особенности каждого из основных способов сварки. Именно эти знания послужили основой для разработки всеобъемлющей системы практического обучения.

Новые функциональные возможности тренажера Virtual Welding обеспечивают получение максимально реалистично смоделированных сварных швов, выполненных способом ММА, причем даже с имитацией шлаковой корки. Кроме выполнения стыковых и угловых швов, пользователю системы предоставляется полезное дополнение — программа обучения сварки стыков труб.

В зависимости от учебного курса существует множество вариантов моделирования сварных соединений: одно- и многопроходная сварка с разделкой и без разделки кромок в положении РА, РВ, РС, РD, РЕ, РF и РG. Доступны для применения модели сварочного электрода диаметром 3,2 и 4 мм.

Ни для кого не секрет, что одним из наиболее проблемных моментов при процессе ММА для новичков является правильный поджиг дуги, который предусматривает согласованность таких параметров, как скорость перемещения электрода при контактировании с заготовкой, а также угол его наклона.

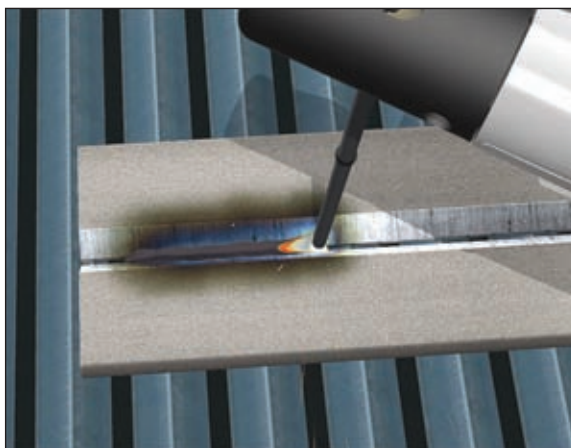
Предварительно ознакомившись с теоретической информацией и руководствуясь подсказками так называемого виртуального мастера, учащийся осваивает поджиг дуги. И только после успешного выполнения данного задания он сможет перейти к следующему уровню обучающей программы.

Virtual Welding оценивает, анализирует и сохраняет результаты каждого выполненного сварного шва и, таким образом, делает обучение системным и максимально гибким.

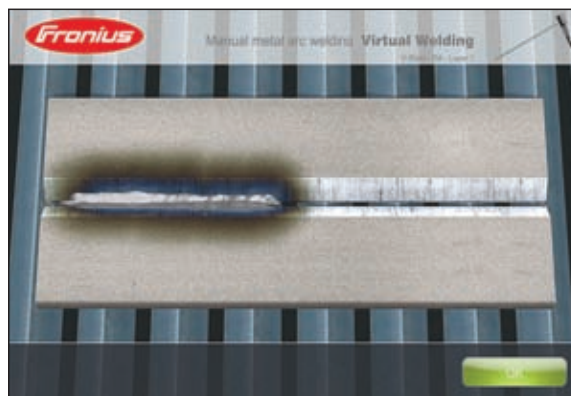
После прохождения всех этапов курса с виртуальным мастером обучающийся обязан выполнить сварку образца в максимально приближенных к ре-



Исполнение сварочного тренажера Virtual Welding для обучения сварке покрытыми электродами (ММА)



Процесс выполнения виртуальной сварки на тренажере



Студент имеет возможность внимательно изучить и проанализировать внешний вид шва после выполнения задания

* Статья на правах рекламы.



Сварочный тренажер предлагает возможность индивидуальной настройки учебного курса в зависимости от плана занятия и для задания уровня сложности, необходимого для определенной группы студентов



Модель электрододержателя для сварки MMA



Сварочная маска со встроенными 3D очками

альности условиях, без какой-либо помощи и подсказок программы.

Сварочный тренажер предлагает мастерам и преподавателям возможность индивидуальной настройки учебного курса в зависимости от плана занятия и задания необходимого уровня сложности для определенной группы



Модели изделий для выполнения прямолинейных и кольцевых швов

студентов. Новая программная функция системы Virtual Welding предусматривает запись всей информации относительно конкретного обучающегося непосредственно на USB накопитель для дальнейшей документации и архивации.

Компания «Fronius» стремится предоставить пользователям максимально эффективную и интуитивно понятную систему обучения. Сварочный тренажер Virtual Welding постоянно совершенствуется, дополняется новыми функциями и возможностями и уже сейчас готов предложить всеобъемлющую программу экономичного и безопасного обучения практической сварки способами MIG/MAG и MMA.

«Fronius International» — австрийское предприятие, головной офис которого расположен в Петтенбахе и которое имеет отделения в Вельсе, Тальхайме и Заттледте. Предприятие специализируется на системах для заряда батарей, сварочном оборудовании и солнечной электронике. Всего штат компании насчитывает около 3000 сотрудников. Доля экспорта составляет 94 %, что достигается благодаря 19 дочерним компаниям, а также международным партнерам по сбыту и представителям «Fronius» более чем в 60 странах. Благодаря первоклассным товарам и услугам, а также более 850 действующим патентам «Fronius» является лидером в области технологий на мировом рынке.



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