



Демонстрация сварочного оборудования «ABICOR BINZEL»

рост потребления до 55 % индустриальным сектором. Эти изменения работают на стабилизацию партнерских взаимоотношений.

В 2006–2007 гг. значительный рост реализации (%) продукции «ABICOR BINZEL» наблюдался по всем группам товаров: группа МИГ/МАГ сварки на 53, ВИГ/ТИГ — на 20, в том числе по вольфрамовым электродам — на 61, плазме — на 77, принадлежностям — на 66. Возросло потребление в Украине электрододержателей для ММА сварки (штучным электродом) — более 25 тыс. шт., производимых предприятиями группы «ABICOR KURT

HAUFE», г. Дрезден. Растет потребление Бинцель спрея (для орошения сопел и наконечников горелок), жидкости Protec (для предотвращения налипания брызг на свариваемые детали), редукторов.

Основным потребителем горелок для робототехники в Украине ранее было лишь предприятие «НАВКО-ТЕХ», поставляющее оборудование в Украину и Россию. В последнее время возросли объемы потребления сварочных роботов в Западной Украине, что, вероятно, связано с реализацией инновационных проектов в этом регионе. Есть перспективы использования системы «AbirobTwin» (подача двух проволок), «ArcRoto» — интеллектуальной системы автоматической смены сварочных головок.

В заключение семинара состоялась демонстрация МИГ сварки и воздушно-плазменной резки с использованием плазменного и сварочного оборудования фирм-партнеров. Технический эксперт «Бинцель Украина ГмбХ» А. В. Колумбет продемонстрировал в работе комплектующие к сварочному оборудованию торговой марки «ABICOR BINZEL» и ответил на многочисленные вопросы, связанные с особенностями их эксплуатации.

Участники семинара выразили благодарность ее организаторам за прекрасные условия и эффективную программу мероприятия.

В. Н. Липодаев, д-р техн. наук

К 100-летию В. И. ДЯТЛОВА

Владимир Иванович Дятлов родился 28 ноября 1907 г. в Киеве в семье инженера. Его отроческие и юношеские годы пришлось на время войн и революционных переворотов, однако родители сумели дать ему хорошее образование. В 1930 г. Владимир Иванович закончил КПИ и как металлург получил направление на работу на Алтайский металлургический комбинат. На Златоустовских заводах он освоил тонкости производства специальных сталей, изучил труды П. П. Аносова, воссоздавшего булатную сталь, и методы исследования Д. К. Чернова — основоположника металлографии. В 1932 г. В. И. Дятлов возвращается в Киев, работает в Украинском НИИ химического машиностроения, участвует в деятельности организованного Е. О. Патоном Сварочного комитета.

В 1935 г. Е. О. Патон приглашает В. И. Дятлова на работу в Институт электросварки и поручает ему разработку новых технологий и сварочных материалов. Первым успехом было создание электродов с высококачественной обмазкой для ручной дуговой сварки нержавеющей сталей.

В конце 1930-х годов одним из основных направлений работы института стала автоматизация дуговой сварки. Были предложены и даже внедрены в производство автоматы для сварки штучными электродами, проволокой с намотанным бумажным шнуром, который обмазан меловым раствором, проволокой крестообразного сечения с обмазкой в пазах и др., создан отечественный способ автоматической дуговой сварки голым электродом под слоем флюса, которым занимались также ведущие в области сварки фирмы и институты за рубежом. К концу 1939 г. были разработаны первый флюс, кремнемарганцевистая проволока и сварочная головка для подачи плавящегося электрода. В 1940 г. В. И. Дятлов становится первым заведующим технологическим отделом института (до 20.10.1943 г.). В этом же году вышло постановление о внедрении новой технологии Института электросварки и к середине 1941 г. автоматическую сварку под флюсом начали применять уже на 20 крупнейших заводах страны при изготовлении котлов, вагонов и ряда других ответственных изделий.

Работу в институте В. И. Дятлов совмещал с преподавательской деятельностью. Со дня основания сварочного факультета (1935 г.) в Киевском политехническом институте он преподает студентам ряд дисциплин, которые можно отнести к металлургическим основам сварки, разработке технологий дуговых процессов и создания материалов.

С приближением немецко-фашистских войск к Киеву В. И. Дятлов руководит эвакуацией имущества института и сотрудников с семьями. Опытный грузовой вагон, сваренный в ИЭС и не имевший никаких «разрешительных» документов, все же благополучно прибыл в Нижний Тагил. Сюда, на «Уралвагонзавод», определенный Е. О. Патоновом для размещения института, вскоре эвакуировался и Харьковский завод им. Коминтерна, где изготавливали танки Т-34. Здесь под руководством Е. О. Патона развернулось внедрение автоматической сварки. В. И. Дятловым и сотрудником лаборатории харьковского завода Б. А. Ивановым впервые была решена проблема дуговой сварки под флюсом броневых сталей. Открытие в 1942 г. В. И. Дятловым явления саморегулирования дуговых процессов с плавящимся электродом дало возможность упростить конструкцию подающих механизмов и создать одномоторные сварочные головки. В октябре 1943 г. В. И. Дятлов возглавляет лабораторию сварки «Уралмашзавода» в Свердловске, где конструирует сварочные головки с учетом явления саморегулирования и совершенствует технологию производства тяжелых танков КВ, ИС и самоходных артиллерийских установок. Вместе с судостроителями, которые во время войны были эвакуированы на Урал, он в 1944 г. переезжает в Ленинград.

Отдел сварки, который В. И. Дятлов возглавил в ЦНИИ ТС («Прометей»), стал одним из ведущих в стране по освоению новых материалов для инженерных конструкций, работающих в экстремальных условиях. Здесь были разработаны технологии изготовления реактора первого в мире атомного ледокола «Ленин» и реакторов для атомных подводных лодок, проведены систематические исследования высокопрочных сталей. В частности, сварка броневой стали толщиной до 300 мм (борта, боевые рубки и башни) была внедрена в производство ракетных крейсеров, атомных подводных лодок и др. В. И. Дятлов начинает разрабатывать технологии сварки алюминиевых и титановых сплавов, заинтересовавших судостроителей.

В 1954 г. В. И. Дятлов возвращается в Киев и до конца жизни работает в КПИ — читает лекции, проводит исследования, руководит аспирантами. Он преподавал металлургические основы сварки, тепловые основы сварки, технологию сварки плавлен-

нием. Он был непревзойденным лектором, слушать его приходили не только студенты-сварщики, но и будущие металлурги, специалисты по обработке давлением. Выпускники берегли конспекты его лекций многие годы и обращались к ним при решении научных и производственных задач. Еще в 1935–1939 гг., в период работы над первым способом автосварки под флюсом, В. И. Дятлов начал рассматривать сварочные процессы как металлургические, которые протекают иногда за доли секунды. Поэтому В. И. Дятлов неоднократно предлагал перевести кафедры сварки на металлургические факультеты или хотя бы усилить преподавание физико-химических предметов. Он написал большую книгу по металлургическим основам сварки, однако издать ее не удалось. Она была переписана на кальку и растиражирована.

На кафедре сварки КПИ В. И. Дятлов продолжил выполнять заказ судостроителей — разрабатывать оптимальную технологию сварки алюминиевых сплавов. Аналогичная задача стояла и перед ракетостроителями. Вместе с аспирантом Ю. А. Деминским В. И. Дятлов, исследовав несколько способов сварки, подтвердил перспективность дуговой сварки в инертных газах и магнитного управления сварочными процессами. Под руководством В. И. Дятлова аспирант Н. И. Коперсак исследовал особенности сварки жаропрочных хромоникелевых сплавов. Результаты исследований послужили существенным вкладом в научные основы металлургии сварки. Позже в 1961–1963 гг. аспирант из КНД Жень Дзя Ле под руководством В. И. Дятлова разработал технологию сварки жаропрочных сталей в азоте, внедренную в ракетостроение республики.

В. И. Дятлов отличался интеллигентностью и обаянием, спокойным, доброжелательным и ровным отношением с коллегами, студентами. К нему за консультациями обращались специалисты со всей страны; его работы по физике дуги, теории переноса, термодинамическим процессам, плавлению и кристаллизации ванны, плавлению электрода, конструированию сварочных автоматов и другие знают во всем мире. Ему удавалось решать сложнейшие задачи, стоявшие на пути развития сварочного производства. Найденные им решения не имели аналогов в мире. Так, явление саморегулирования процесса плавления электрода было использовано впервые в США спустя 10 лет после открытия его В. И. Дятловым.

За вклад в развитие судо- и ракетостроения, а также подготовку специалистов он был награжден двумя орденами «Знак Почета».

Скончался Владимир Иванович Дятлов 29 марта 1969 г.