



#2 | 2010

ESAB News



Obchodne - technický magazín ESAB Slovakia s.r.o.

Caddy® Mig 160i, 200i



Predhovor...

Vážení čitatelia,

Po takmer roku, keď sa naša publikácia vydávala len v elektronickej podobe, vychádza opäť tlačou. Z ohlasov, ktoré sme dostali, sme zistili, že väčšina čitateľov dáva takejto forme prednosť.

V roku 2009 sa priemyselná výroba oslabilá a to sa dotklo aj odboru zvárania. Naša spoločnosť prijala také opatrenia, ktoré nám umožnili pripraviť sa na nasledujúce obdobia, zdokonaľiť a prispôbiť naše procesy novým, náročnejším požiadavkám trhu. Sme radi, že v tomto roku sa ekonomika postupne opäť obživila a toto oživenie sa prejavuje aj zvýšeným záujmom o naše riešenia v oblasti zvárania.

V čísle, ktoré Vám predkladáme, sa zameriavame na prezentáciu rôznych nových výrobkov, ktoré spoločnosť ESAB prináša na slovenský trh. Je to rad nových malých a ľahko prenosných strojov na zváranie MIG/MAG, ktoré dopĺňajú naše dobre známe invertorové zväračky radu Caddy. Prinášame tiež informáciu o našom novom výrobnom závode na výrobu polohovadiel a manipulačných systémov. Niektoré produkty z výrobného sortimentu sme medzičasom už na Slovensku aplikovali a úspešne sa využívajú v prevádzke.

Informujeme tiež o novom modulárnom softvéri na tvorbu rezacích plánov, ktorý je k dispozícii na našich rezacích strojoch a o programovom balíku na riadenie výroby. Keďže v uplynulom období sme z rôznych dôvodov zmenili typové označenie niektorých zväracích prídavných materiálov, prinášame prehľadné porovnanie starých a nových názvov. Pre zaujímavosť informujeme o spolupráci ESAB a amerického výrobcu motocyklov na zákazku, ktorého naši zákazníci možno poznajú z televízie.

Naša spoločnosť podniká nevyhnutné kroky nielen na zachovanie, ale i na neustále zlepšovanie úrovne služieb pre Vás, našich partnerov a zákazníkov. Pri distribúcii našich výrobkov budeme aj naďalej spolupracovať s profesionálnymi distribútormi, pritom chceme samozrejme byť partnermi kľúčovým zákazníkom pri riešení všetkých problémov spojených s tavnými procesmi zvárania a rezania konštrukčných materiálov. Naším cieľom je byť aj naďalej rešpektovanou odbornou autoritou na trhu zvárania, chceme aj naďalej prispievať k rozvoju odboru.

Záverom mi dovoľte, aby som Vám menom našej spoločnosti zaželal pokojné vianočné sviatky v kruhu Vašich blízkych, veľa zdravia a šťastia v novom roku 2011.

Ing. Juraj Matejec, PhD.
ESAB Slovakia, s.r.o.

#2 | 2010

ESAB News**Vydavateľ:**

ESAB Slovakia, s.r.o.
Rybničná 40, 830 06 Bratislava 36

Redakčná rada:

Ing. Juraj Matejec, PhD., Veronika Šimonová,
Ing. Martin Janota

Preklad a jazyková úprava

Ing. Martin Janota

Administrácia:

Veronika Šimonová
tel.: 02-4488 0406

E-mail:

info@esab-slovakia.sk

© 2010 ESAB Slovakia, s.r.o.

Všetky práva vyhradené

Sadzba, litografia, tlač:

UNIPRINT Rychnov nad Kněžnou

ESAB Slovakia s.r.o.

Rybničná 40
P.O. Box 36
830 06 BRATISLAVA
Telefón:
+421 2-44 880 406
+421 2-44 889 271
Telefax:
+421 2-44 888 741
E-mail:
info@esab-slovakia.sk



Caddy[®]Mig 160i/200i **strana 4 - 5**

Obsah

Caddy[®]Mig 160i/200i **str. 4 - 5**

Zmeny názvov vybraných skupín prídavných materiálov **str. 6 - 7**

Manipulátory od spoločnosti RPEI/ESAB **str. 8 - 9**

COLUMBUS II[™] DATA LEAP[™] **str. 10 - 12**

ESAB oznamuje partnerstvo so spoločnosťou Orange County Choppers **str. 13**

ESAB Slovakia oznamuje **str. 14**



Manipulátory od spoločnosti RPEI/ESAB **strana 8 - 9**



COLUMBUS II[™] DATA LEAP[™] **strana 10 - 12**

Caddy®Mig 160i, 200i

V uplynulých dvoch desaťročiach sa beh sveta výrazne zrýchlil. Prostredníctvom technologických inovácií máme konštantný prístup k informáciám cez Internet a médiá. Zavedenie prenosných riešení založených na sieti mobilných telefónov nám dovoľuje rýchlejšie a tesnejšie využívanie informácií a výsledkov vedy a techniky. Výrazný pokrok v oblasti prenosu údajov umožňuje, že bez ohľadu na miesto kde sa nachádzame, sme vždy v centre diania. Neustály rozvoj materiálov, komponentov a technológií umožňuje progresívnu miniaturizáciu, vývoj zariadení, ktoré sa zmestia do malých, kompaktných skriniek a s parametrami, ktoré boli v minulosti mimo oblasti technických možností.

Sledujúc vývoj a udržanie kontaktu s pokrokom, ESAB využíva moderné konštrukčné a technologické trendy. Našu ponuku štandardných výrobkov sme preto rozšírili o dve nové zariadenia, Caddy®Mig 160i a Caddy®Mig 200i z rodiny kompaktných invertorov Caddy®. Použitie moderného invertorového výkonového bloku postaveného na báze technológie moderných tranzistorov, napájaného z jednofázovej siete a použitie vstavaného podávača pre cievku priemeru 200 mm (5kg) v oboch týchto zariadeniach umožnilo konštrukciu malého, výkonného a praktického zariadenia, ktoré sa pri využití rúrkového drôtu s vlastnou ochranou (Coreshield 15) stane ešte mobilnejším. Výkonový blok v spojení s obvodom PFC (Power Factor Correction – automatická korekcia účinníku) umožňuje zvýšiť výkon napájajúci zvärací oblúk o 30% pri tých istých rozmeroch zariadenia. Príkion zo siete je pritom len 3,9 kVA (Caddy®Mig 160i) resp. 5,2 kVA (Caddy®Mig 200i) pri maximálnych parametroch zvárania, takže je možné napájanie z malých generátorov prúdu.

Na základe ich parametrov sú tieto zväračky určené na rôzne aplikácie v priemysle aj remeslách, ako aj pri domácom použití. Menovite sú vhodné pre údržbu, opravy vrátane opráv vozidiel, dopravu, výrobu nábytku, výrobu ľahkých konštrukcií ocelových aj hliníkových ako aj na školenie zväračov. Tieto stroje charakterizuje pevná a robustná konštrukcia. Skriňa je vyrobená z ľahkých a trvanlivých dielcov, odolných mechanickým

rázom. Krytie IP 23 a nízka hmotnosť 11,4kg (Caddy®Mig 160i) resp. 11,5kg (Caddy®Mig 200i), ako aj ergonomicky riešený držiak a popruh na prenášanie umožňujú mobilné využitie v dielni aj mimo nej, aj odolnosť proti účinkom počasia. Navyše sa dodáva vozík, ktorý umožní prevážať celú zostavu, t.j. zväračku, plynovú flašu, náradie atď.

Systém podávania drôtu umožňuje podávanie drôtov priemeru 0,6/0,8/1,0mm na 200 mm/5kg cievkach, treba ale uviesť, že výkonový blok a označenia na ovládacom paneli sú nominálne určené pre drôty priemeru 0,8mm (hliníkové drôty 1,0 mm). Použitie iných priemerov drôtu sa neodporúča.

Šikmý ovládací panel, schránka na spotrebné diely a skriňa so zvláštnym priestorom na stočené káble prispievajú k pohodliu obsluhy.

Ovládacie prvky v prípade Caddy®Mig 160i sa obmedzujú len na predvolbu hrúbky zváraného materiálu v rozsahu 0,5mm – 4,0mm a korektor.

Caddy®Mig 200i má LCD ovládací panel a nastavenie hrúbky materiálu v rozmedzí od 0,5mm do 6mm a korekciu dĺžky oblúka kalibrovanú v stupnici teplôt, ktorou sa oblúk prispôsobuje polohe zvaru a geometrii zvarového spoja. Okrem toho má Caddy®Mig 200i aj funkciu Q-Set, známu z iných technicky vyspelých zariadení ESAB. To je unikátna funkcia, ktorá umožňuje automatickú optimalizáciu zväracieho procesu pri zváraní ľubovoľnou kombináciou zväracieho drôtu, ochranného plynu a v ľubovoľnej zvärackej polohe.

Na rozdiel od Caddy®Mig 160i, ktorá je určená na zváranie plným drôtom OK 12.51 priemeru 0,8mm a rúrkovým drôtom s vlastnou ochranou Coreshield 15 priemer 0,8mm, Caddy 200i môže zvärať aj vysokolegovanými drôtmí OK Autrod 308LSi, 316 LSi 0,8mm, hliníkovým drôtom OK Autrod 5183, 1,0mm a drôtom na MIG spájkovanie pozinkovaných materiálov OK Autrod 19.30, 0,8mm.



Zostavil Leszek Gajówka
Product Manager Central Europe
Esab Standard Equipment

Odporúčané zväracie drôty**Plné drôty na zváranie MIG / MAG**

OK Autrod 12.51, uhlík. oceľ	Ø 0,8mm, 5kg.....	1251084600
OK Autrod 19.30, CuSi	Ø 1,0mm, 5kg.....	1930104600
OK Autrod 308 LSi, nehrdzavejúci	Ø 0,8mm, 5kg.....	1612084600
OK Autrod 316 LSi, nehrdzavejúci	Ø 0,8mm, 5kg.....	1932084600
OK Autrod 5183, hliník	Ø 0,8mm, 2kg.....	1932084600

Rúrkový drôt s vlastnou ochranou na uhlík. oceľ

Coreshield 15	Ø 0,8mm, 4,5kg.....	35UE084630
---------------------	---------------------	-------------------

Technické údaje - Caddy®Mig C160i

Sieťové napätie, V / Hz	230 1fáz. 50/60 (+-15%)
Sieťová poisťka, A.....	16
Istič (MCB) typ B	16
Sieťový kábel, Ø mm ²	1,5
Nominálny príkon, kVA	3,9
Nominálny zvärací prúd °C	40
35% DZ, A / V	150 / 21,5
60% DZ, A / V	120 / 20
100% DZ, A / V	100 / 19
Prúdový rozsah, A	30 - 160
Napätie naprázdno, V	60
Podávacia rýchlosť, m/min	2 - 11
Max. veľkosť cievky, mm (kg)	200 (5)
Výkon naprázdno, W	15
Účinník.....	0,99
Účinnosť, %	82
rozmery d x š x v, mm	449 x 198 x 347
Hmotnosť, kg	11,4
Krytie	IP23
Trieda použitia	S
Pracovná teplota, °C	-10 to +40

Objednávacie údaje

Caddy®Mig C160i	0349310850
Caddy®Mig C160i - 6 ks.....	0349312272
Vozík	0459366887

Technické údaje - Caddy®Mig C200i

Sieťové napätie, V / Hz	230 1fáz 50/60 (+-15%)
Sieťová poisťka, A.....	16
Istič (MCB) typ B	20
Sieťový kábel, Ø mm ²	1,5
Nominálny príkon, kVA	5,2
Nominálny zvärací prúd °C	40
25% DZ, A / V	180 / 23
100% DZ, A / V	100 / 19
Prúdový rozsah, A	30 - 200
Napätie naprázdno, V	60
Podávacia rýchlosť, m/min	2 - 12
Max. veľkosť cievky, mm (kg)	200 (5)
Výkon naprázdno, W	15
Účinník.....	0,99
Účinnosť, %	82
Rozmery d x š x v, mm	449 x 198 x 347
Hmotnosť, kg	11,5
Krytie	IP23
Trieda použitia	S
Pracovná teplota, °C	-10 to +40

Objednávacie údaje

Caddy®Mig C200i	0349312030
Caddy®Mig C200i - 6 ks.....	0349312476
Vozík	0459366887



Zmeny názvov vybraných skupín prídavných materiálov

Autor: Ing. Jiří Martinec, IWE
Vedoucí technického servisu

V posledných dvoch rokoch sa v niektorých vybraných skupinách prídavných materiálov zmenili názvy. Hoci sa snažíme využívať všetky prostriedky na informovanie našich zákazníkov, predsa len v tejto oblasti neustále dostávame dotazy. Cieľom tohto článku je preto poskytnúť stručnú ale ucelenú informáciu o týchto zmenách.

Prvoradá otázka je, prečo sa takéto zmeny robia. ESAB má výrobné závody nielen v Európe, ale prakticky na všetkých kontinentoch. Spoločnosť má tiež obchodné záujmy na celom svete. Tieto dve skutočnosti nás vedú

k tomu, aby sme začali používať jednotné názvy tých istých produktov bez ohľadu na to, kde sa predávajú.

Po tom, čo sa zmenili názvy drôtov určených na zváranie hliníka a hliníkových zliatin, bolo potrebné zmeniť názvy prakticky všetkých typov nehrdzavejúcich drôtov, nie len určených na zváranie MIG a TIG, ale aj na zváranie pod tavivom (SAW). Ako je z nových názvov zväracích drôtov zrejme, použili sme všeobecne rozšírené označovanie na základe nomenklatúry AWS. Potom nasledovala zmena názvov rúrkových drôtov na zváranie nehrdzavejúcich ocelí. Pre tieto typy rúrkových drôtov sa použili názvy zavedené v USA. Posledná zmena boli názvy drôtov na MIG/MAG zváranie ocelí vysokej pevnosti a ocelí so zvýšenou odolnosťou proti vplyvu prostredia (Corten, Atmosif).
Odporúčame všetkým našim partnerom používať katalóg ESAB na CD, ktorého posledná verzia bola vydaná v septembri

2010. Slovenská verzia bude čoskoro dostupná na stránke ESAB Slovakia. Tento katalóg obsahuje všetky potrebné informácie o našich výrobkoch. V časti PRÍRÚČKY pod odsekom PRÍDAVNÉ MATERIÁLY nájdete medzi iným brožúrku „Handbook for Welding Stainless Steel“ (Príručka na zváranie nehrdzavejúcich ocelí), ktorá prináša na 92 stranách obsah informácií o všetkých aspektoch tejto oblasti.

Môžeme vám tiež poskytnúť:

- Prehľad nových názvov drôtov na zváranie TIG a MIG nehrdzavejúcich ocelí (sortiment 2011)
- Prehľad nových názvov drôtov na zváranie nehrdzavejúcich ocelí pod tavivom (sortiment 2011)
- Prehľad nových názvov rúrkových drôtov na zváranie nehrdzavejúcich ocelí (sortiment 2011)
- Prehľad nových názvov drôtov na zváranie ocelí vysokej pevnosti (sortiment 2011)

Staré značenie ESAB	Nové značenie ESAB	EN ISO 14343-A	AWS A5.9
OK Autrod 16.10	OK Autrod 308L	G 19 9 L	ER308L
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 16.15	OK Autrod 308H	G 19 9 H	ER308H
OK Autrod 16.30	OK Autrod 316L	G 19 12 3 L	ER316L
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 16.35	OK Autrod 316H	G 19 12 3 H	ER316H
OK Autrod 16.38	OK Autrod 16.38	G 20 16 3 Mn L	-
OK Autrod 16.51	OK Autrod 309LSi	G 23 12 LSi	ER309LSi
OK Autrod 16.52	OK Autrod 309Si	G Z 23 12 Si	ER309Si
OK Autrod 16.53	OK Autrod 309L	G 23 12 L	ER309L
OK Autrod 16.54	OK Autrod 309MoL	G 23 12 2 L	(ER309LMo)
OK Autrod 16.55	OK Autrod 385	G 20 25 5 Cu L	ER385
OK Autrod 16.70	OK Autrod 310	G 25 20	ER310
OK Autrod 16.75	OK Autrod 312	G 29 9	ER312
OK Autrod 16.76	OK Autrod 430LNb	-	-
OK Autrod 16.77	OK Autrod 430	-	ER430
OK Autrod 16.79	OK Autrod 410NiMo	G 13 4	(ER410NiMo)
OK Autrod 16.81	OK Autrod 430Ti	G Z 17 Ti	-
OK Autrod 16.82	OK Autrod 409Nb	-	ER409Cb
OK Autrod 16.86	OK Autrod 2209	G 22 9 3 N L	ER2209
OK Autrod 16.88	OK Autrod 2509	G 25 9 4 N L	ER2509
OK Autrod 16.95	OK Autrod 16.95	G 18 8 Mn	-

Staré značenie ESAB	Nové značenie ESAB	EN ISO 14343-A	AWS A5.9
OK Tigrod 16.10	OK Tigrod 308L	W 19 9 L	ER308L
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 16.15	OK Tigrod 308H	W 19 9 H	ER308H
OK Tigrod 16.21	OK Tigrod 347	W 19 9 Nb	ER347
OK Tigrod 16.30	OK Tigrod 316L	W 19 12 3 L	ER316L
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 16.35	OK Tigrod 316H	W 19 12 3 H	ER316H
OK Tigrod 16.38	OK Tigrod 16.38	W 20 16 3 Mn L	
OK Tigrod 16.51	OK Tigrod 309LSi	W 23 12 LSi	ER309LSi
OK Tigrod 16.53	OK Tigrod 309L	W 23 12 L	ER309L
OK Tigrod 16.54	OK Tigrod 309MoL	W 23 12 2 L	(ER309LMo)
OK Tigrod 16.55	OK Tigrod 385	W 20 25 5 Cu L	ER385
OK Tigrod 16.70	OK Tigrod 310	W 25 20	ER310
OK Tigrod 16.75	OK Tigrod 312	W 29 9	ER312
OK Tigrod 16.77	OK Tigrod 430		ER430
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	
OK Autrod 16.10	OK Autrod 308L	S 19 9 L	ER308L
OK Autrod 16.15	OK Autrod 308H	S 19 9 H	ER308H
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 16.35	OK Autrod 316H	S 19 12 3 H	ER316H
OK Autrod 16.38	OK Autrod 16.38	S 20 16 3 Mn L	
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 16.55	OK Autrod 385	S 20 25 5 Cu L	ER385
OK Autrod 16.70	OK Autrod 310	S 25 20	ER310
OK Autrod 16.75	OK Autrod 312	S 29 9	ER312
OK Autrod 16.77	OK Autrod 430		ER430
OK Autrod 16.79	OK Autrod 410NiMo	S 13 4	(ER410NiMo)
OK Autrod 16.80	OK Autrod 410		ER410
OK Autrod 16.81	OK Autrod 430Ti	S Z 17 Ti	
OK Autrod 16.83	OK Autrod 420		ER420
OK Autrod 16.86	OK Autrod 2209	S 22 9 3 N L	ER2209
OK Autrod 16.87	OK Autrod 310MoL	S 25 22 2 N L	(ER310LMo)
OK Autrod 16.88	OK Autrod 2509	S 25 9 4 N L	ER2509
OK Autrod 16.97	OK Autrod 16.97	S 18 8 Mn	

Objednávku žlto vyznačených položiek treba prejednať so zastúpením ESAB

Pôvodný názov	Nový názov	EN ISO 17633-A	A5.22
OK Tubrod 14.20	Shield-Bright 308L	T 19 9 L P M 2	E308LT1-4
OK Tubrod 14.21	Shield-Bright 316L	T 19 12 3 L P M 2	E316LT1-4
OK Tubrod 14.22	Shield-Bright 309L	T 23 12 L P M 2	E309LT1-4
OK Tubrod 14.30	Shield-Bright Xtra 308L	T 19 9 L R M 3	E308LT0-4
OK Tubrod 14.31	Shield-Bright Xtra 316L	T 19 12 3 L R M 3	E316LT0-4
OK Tubrod 14.32	Shield-Bright Xtra 309L	T 23 12 L R M 3	E309LT0-4
OK Tubrod 14.33	Shield-Bright Xtra 309Lmo	T 23 12 2 L R M 3	E309LmoT0-4

Pôvodný názov	Nový názov	EN ISO 16834-A	A5.28
OK Tigrod 13.13	OK Tigrod 55	W 55 4 Mn3NiCrMo (I1)	ER100S-G
OK AristoRod 13.13	OK AristoRod 55	G 55 4 G Mn3NiCrMo (M21)	ER100S-G
OK AristoRod 13.29	OK AristoRod 69	G 69 4 G Mn3Ni1CrMo (M21)	ER110S-G
OK AristoRod 13.31	OK AristoRod 79	G 79 4 G Mn4Ni2CrMo (M21)	ER120S-G
-	OK AristoRod 89	G 89 4 G Mn4Ni2CrMo (M21)	ER120S-G

Manipulátory od spoločnosti RPEI/ESAB

Zostavil Jan Chrzanowski
Product Manager Central Europe
Esab Welding Automation

V roku 1984 vznikla spoločnosť Romar, ktorá pred takmer tromi rokmi zmenila meno na RPEI (Romar Positioning Equipment International) a stala sa súčasťou ESAB, globálneho lídra vo zvaraní a rezaní. RPEI je dnes vysoko špecializovaným výrobcom a jedným z piatich najvýznamnejších spoločností v oblasti automatizácie zvaracích a polohovacích technológií. Jej rozsah činností zahŕňa konzultácie, konštrukciu, výrobu, montáž a služby poskytované zákazníkom hlavne z oblastí petrochémie a plynárenstva a ťažkých ocelových konštrukcií. RPEI má dva výrobné závody, jeden v Singapúre a druhý vo Wuxi (v Číne) a má celkovo 170 zamestnancov.



Linka na stožiare veterných elektrární.

V štandardnej ponuke je rad rotátorov, manipulátorov, otočných stolov, manipulátorov na nádrže a na rúry. Vyrábame ročne okolo 1200 kladkových manipulátorov a nosnosti do 1200t nie sú pre nás zvláštnosťou. Referencie po celom svete dokazujú, že naše výrobky dokážu splniť požiadavky každého zákazníka. Všetky komponenty použité v našich zariadeniach sú vysoko kvalitné a sú dostupné na celom svete.

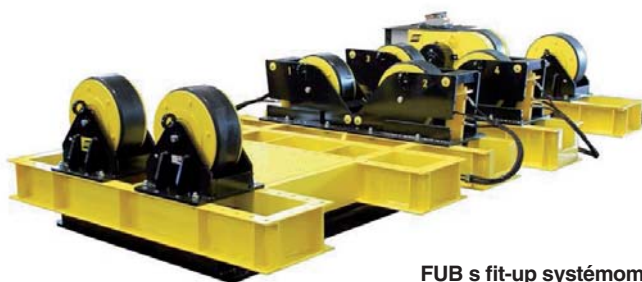
Najrozšírenejšie konvenčné kladkové manipulátory sú robustne konštruované tak, aby zniesli prevádzku v drsnom a náročnom priemyslovom prostredí. Široké kladky z oceleliatiny s veľkým priemerom a po-

vrchom pokrytým polyuretanom garantujú trvanlivosť a nízke trenie, ktoré je podstatné na udržanie stabilnej rýchlosti otáčania.

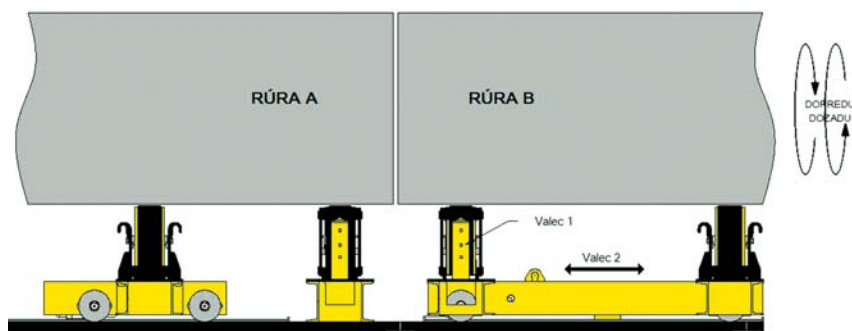
Nedávno prekonštruované samocentrujúce kladkové polohovadlá nemajú prepojenie kladiek reťazou ale priamy pohon obidvoch kladiek vybavený elektrickou spojkou umožňujúcou bezpečné zaťaženie ťažkým predmetom. Poloha kladiek na ráme sa na všetkých nových samocentrujúcich kladkových polohovadlách môže ručne nastaviť. Rozsah priemerov výrobov, ktoré umožňuje každý model nových kladkových polohovadiel je preto podstatne väčší proti starým modelom.



Konvenčné kladkové polohovadlo.



FUB s fit-up systémom.



FUB fit-up systém - princíp činnosti.

Štandardná nosnosť oboch typov kladkových polohovadiel je od 5 do 120 ton. Polohovadlá s vyššou dovolenou nosnosťou sa dodávajú na objednávku. Kladky sú normálne pokryté vrstvou polyuretánu s tvrdosťou A90-95 a teplotnou odolnosťou do 90°C.

Unikátna konštrukcia konvenčných aj samocentrujúcich kladkových polohovadiela uľhčuje ich prevádzkovanie aj servis. Jedna polyuretánová obruč sa používa na nosnosť 30 až 120t. V prípade poruchy celý oceľový bubon s polyuretánovou obručou a ložiskami sa dá ľahko odmontovať z frémy polohovadla uvoľnením púhych štyroch skrutiek.

Na konvenčné aj samocentrujúce kladkové polohovadlá sa dodáva množstvo prídatných zariadení, z ktorých je možné si vybrať:

- Sada na pripojenie k riadeniu PEK/PEH
- Synchronizácia pohonných jednotiek
- Manuálne alebo motorizované zariadenie Anti creep

- Poháňané alebo nepoháňané podvozky Rail Bogie – presun po kofajniciach
- Mäkkšie polyuretánové obruče

Polohovadlo na predchádzajúcej strane vpravo je samocentrujúce kladkové polohovadlo o nosnosti 450t s ručným zariadením proti preklzovaniu, vľavo je konvenčné kladkové polohovadlo nosnosti 60t.

Špeciálny variant kladkových polohovadiel nazývaný "Fit-up" (samočinné prispôbenie) systém je prednostne určený na využitie pri výrobe sekcií stožiarov veterných elektrární. Polohovadlo typu Fit-Up významne šetrí čas a prácnosť potrebnú na operáciu ustavenia. Polohovadlá označené FUB (so systémom fit-up) sa dodávajú s nosnosťou 30, 60 a 100t.

Ďalšia dôležitá skupina našich štandardných výrobkov sú stolové polohovadlá. Dva hlavné typy sú dvoj- a trojosové polo-

hovadlá, vyrábané s rôznymi nosnosťami od 250 kg až do 45 t a viac.

Okrem štandardného radu zariadení máme pripravené riešenia ako sú navíjačky rúrok, stohovacie regály a dopravníkové linky. Dopravníkové systémy znižujú potrebu manipulácie pomocou žeriavov a výrazne zvyšujú produktivitu. Manipulácia a výrobný tok sú najvýznamnejšou časťou pri znižovaní prevádzkových nákladov.

Našou silnou stránkou pri riešení projektov je využívanie štandardných komponentov a pružný prístup. Použitím štandardných komponentov sa znižujú časy dodávok a tiež sa šetrí náklady. Príkladom našich riešení sú výrobné linky oceľových konštrukcií – pozemných aj off-shore. Výrobné linky tohto typu dokážu manipulovať s dielcami hmotnosti až 800t, priemeru 1500 – 8000mm a obsahujú tiež funkcie fit-up, takže čas potrebný na zostavovanie sa skraca na nevyhnutné minimum.

Naša vízia sa zakladá na dlhodobej stratégii. Chceme sa stať vašim preferovaným dodávateľom. Zvyšujeme preto naše konštrukčné aj výrobné kapacity a posilnili sme naše predajné aj servisné tímy, aby sme boli schopní vám slúžiť tým najlepším spôsobom.



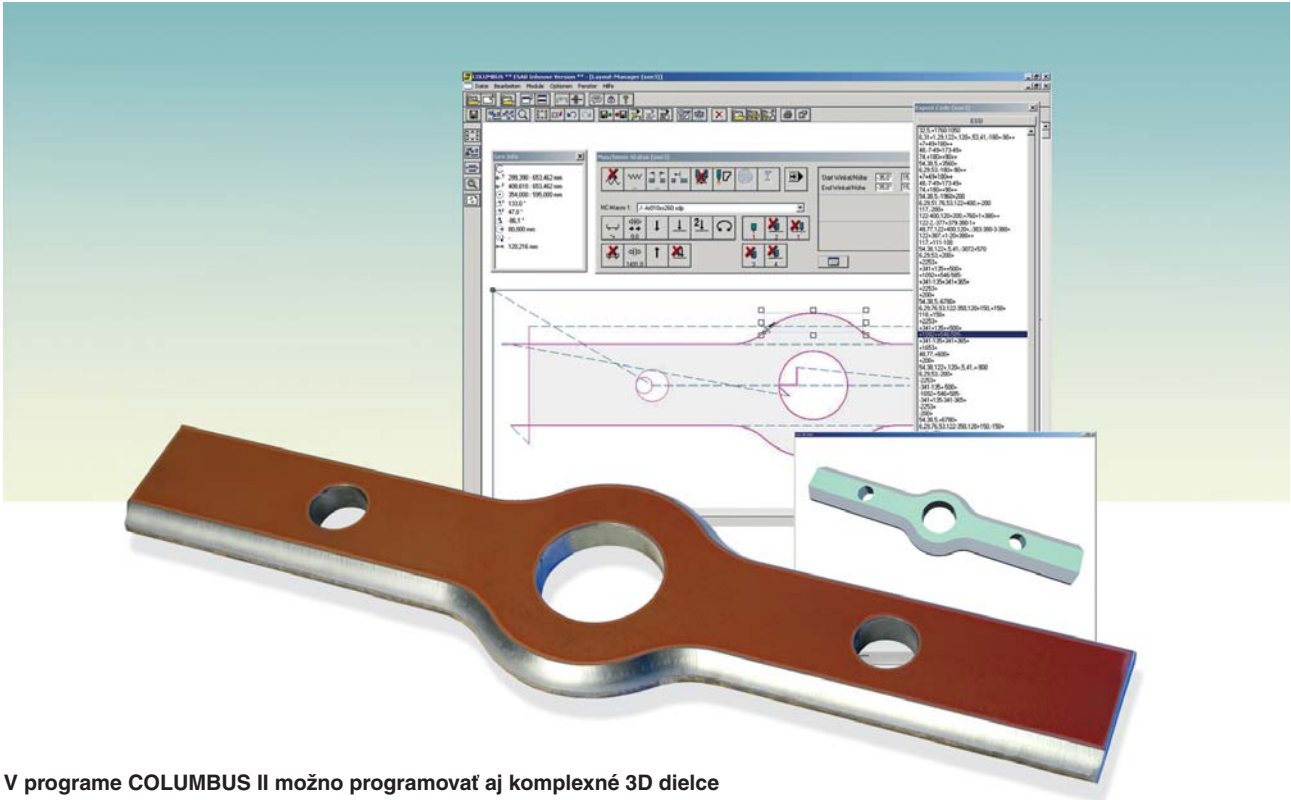
Trojiosové polohovadlo radu TAP.



Dvojiosové polohovadlo radu RT 250-500.

COLUMBUS II™

PRUŽNÝ MODULÁRNY CAD/CAM SOFTVÉR PRE REZACIE STROJE



V programe COLUMBUS II možno programovať aj komplexné 3D dielce

DATA LEAP™

INOVATÍVNY PROCESNE ORIENTOVANÝ
SOFTVÉR RIADENIA VÝROBY.



Úvod

Úspešne konkurovať na svetovom trhu s vlastnými výrobkami je neustále obťažnejšie. Posilňujúca sa konkurencia, často prichádzajúca z oblastí o ktorých sme predtým sotva počuli, núti domáce firmy inovovať výrobné procesy, znižovať náklady a menovite zvyšovať produktivitu. Často využívanou metódou je pritom zavádzanie IT technológií na efektívne riadenie výroby, jej plánovanie a monitorovanie. Moderné CNC rezacie stroje na rezanie plazmou alebo kyslíkom sa stávajú stále hlbšie integrovanou súčasťou riadeného a monitorovaného výrobného procesu.

ESAB CUTTING SYSTEMS GmbH, svetový líder vo výrobe CNC rezacích strojov, ponúka niekoľko softvérových možností na efektívne plánovanie a riadenie procesov rezania. V článku vám predstavíme dva základné balíky programov z tejto oblasti: COLUMBUS II™- pružný modulárny CAD/CAM softvér a DATA LEAP™- softvér na riadenie rezacieho procesu.

COLUMBUS II™

Hlavnou časťou softvéru COLUMBUS II™ je modul „Basic Converter“, ktorý vytvára zo vstupných 2D údajov vo formáte DXF program pre rezací stroj. Údaje o tvare dielca sa importujú alebo priamo z DXF súboru, alebo pomocou nižšie popísaného rozšíreného importovania z iných formátov. Každý dielce obsahuje technologické údaje, údaje o značení, údaj o tom, ktorá časť je funkčná a ktorá tvorí odpad. Ďalej sú obsiahnuté údaje o ná-

behoch a výbehoch a údaje o dierovaní. Údaje každého dielca môžu obsahovať špecifickú informáciu o výbere nástroja (t.j. plazmového alebo kyslíkového horáku). Takto pripravené údaje tvoria výstup z modulu *Basic converter* vo formáte ESSI alebo EIA. Z ďalších 16 modulov vyberieme niektoré z najzaujímavejších, ktoré zvyšujú produktivitu rezania.

Arrangement Manager slúži na zostavovanie veľkých rezacích plánov, skupín výpalkov vrátane využitia odpadových častí veľkorozmerných výpalkov. Pri zostavovaní rezacích plánov sú k dispozícii funkcie rotácie, pohybov, zrkadlového obrazu, kopírovania, otáčania, zmeny rozmerov atď. Technologický modul obsahuje definície nábehov, parametrov rezania, rôznych typov a veľkostí horákov, rezacích procedúr a preskúšania stavu stroja. Umožňuje nastavenie viachorákových operácií a tiež možnosť vytlačiť rezací plán.

Extended technological set rozširuje základné technologické možnosti modulu „Arrangement Manager“ dodatočnou kompozíciou a technologickými funkciami ako sú rezanie rohov, technologické mostíky medzi dielcami a tabuľou, mostíky medzi dielcami, predbežné vypaľovanie, optimalizácia rýchlych prebehov, optimalizácia štartovacích miest. Navyše je možné nastaviť spoločné hrany dielcov, posunutie predpálenia, značenie alebo okná v rezacom pláne.

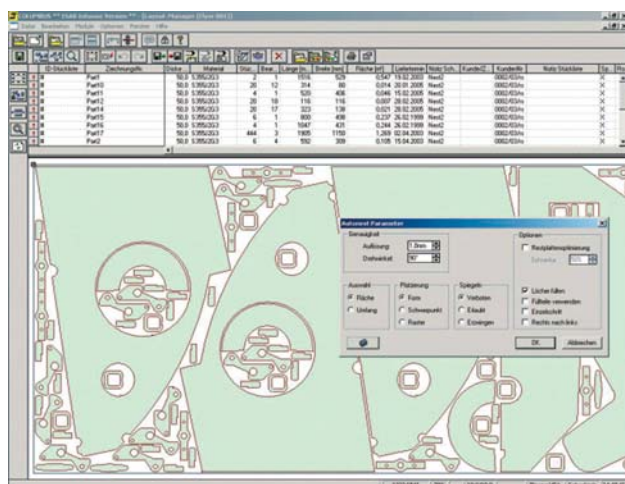
Data Information Module umožňuje jednoduché plánovanie výroby a kalkuláciu

cien. Na základe hotových páliacich plánov pripravuje kalkuláciu rezacích časov, prehľady rezacích časov a ostatné údaje potrebné na správne ocenenie zákazky. Navyše umožňuje plánovanie výroby vzhľadom na skutočné výrobné časy. Súhrnom všetkých údajov z pripravených programov v module DIM môže programátor dosiahnuť veľmi presnú kalkuláciu rezacích časov.

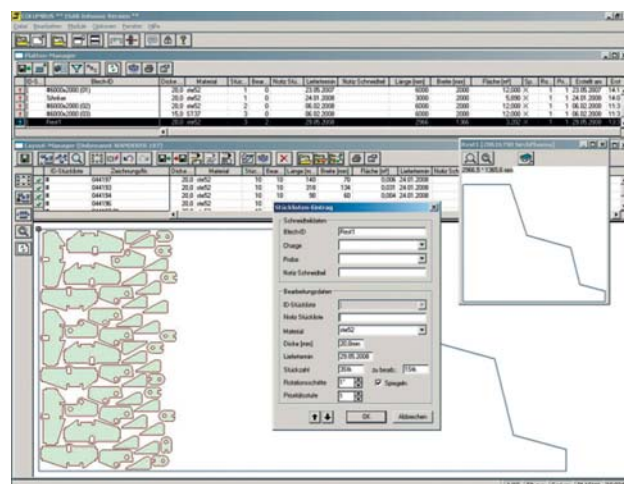
Modul Automatic Composition je určený na účelnú a produktívnu, automatickú tvorbu geometrických tvarov rezaných dielcov, vrátane ich rotácie. Automatické vytváranie tvarov dielcov umožňuje aj prípravu plánov pre viachorákové rezacie zariadenia. Zostavenie dielcov napr. pre 4 kyslíkové horáky pracujúce v zrkadlovom móde pomocou týchto funkcií je veľmi jednoduché a vyžaduje si len niekoľko kliknutí myšou.

Beveling module je modul určený na programovanie úkosovacích agregátov, kyslíkových, plazmových alebo laserových. Navyše obsahuje možnosť automaticky vytvárať rutiny na rohové okná a slučky, ktoré zaručia, že výsledný tvar splní požiadavky zákazníka.

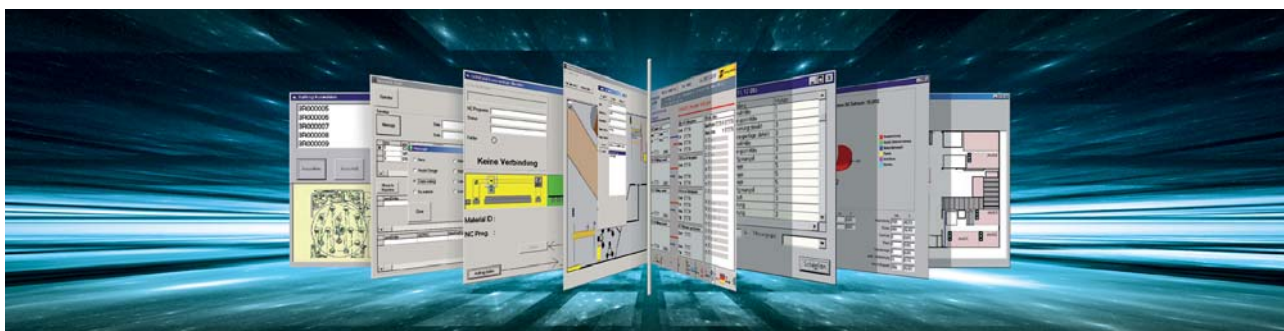
Internal CAD je modul založený na báze AutoCAD LT. Umožňuje nielen vykresľovanie dielcov od samého začiatku ale aj modifikáciu hotových výkresov. Merítko výkresov a súčiastok je 1:1. Interný CAD je vhodný pre tých, kto si neželajú investovať do oddelenej „veľkej“ CAD stanice, ale ktorí potrebujú modifikovať výkresy, napr. zasielané zákazníkmi.



Automatické skladanie dielcov.



Manažér rozloženia.



Systém COLUMBUS II™ možno celkove skonfigurovať až zo 17 modulov. Naším zákazníkom ponúkame najčastejšie používané moduly vo funkčných balíkoch. Otázky na detaily programového softvéru COLUMBUS II™ a cenové ponuky smerujte prosím na ESAB Slovakia s.r.o.

DATA LEAP™

DATA LEAP™ je aktuálna verzia modulárneho softvéru na riadenie výroby. Moderné riadenie výroby nepracuje len so záplavou veľkých objemov údajov ale skôr sa snaží získať prehľadné informačné údaje o priebehu výrobného procesu. Vedúci pracovníci rôznych spoločností majú rôzne požiadavky na informačné údaje, napríklad pracovníci z oblasti nákupu vyžadujú informácie o spotrebných dieloch, z oblasti výroby o optimálnom výrobnom zaťažení, z oblasti investícií chcú poznať návratnosť nakupovaných zariadení. DATA LEAP™ pomáha sledovať, riadiť a optimalizovať údaje z výroby počas jej priebehu (on line). Vytvorenie prepojenia medzi jednotlivými časťami výroby pomáha napr. pri spracúvaní hlásení o výrobe, využití strojov a o kvalite výrobkov.

DATA LEAP™ pozostáva z modulov, ktoré každému zákazníkovi dovoľia zostaviť si svoj spôsob riadenia výroby podľa jeho želaní a potrieb. V ďalšom popíšeme niektoré z hlavných modulov.

DDE/OPC Client (zber dát), plno automatický zber údajov z výrobných zariadení ESAB (log súbory, XML, CVS súbory) a možnosť práce s databázami.

DataAcces (pripájanie externých systémov), vizualizácia výrobných údajov z pripojených komponentov a spätná väzba na pripojené údaje sú dôležité pre správnu optimalizáciu výrobných procesov. Integrovaný interfejs operátora pre všetky

stroje a výrobné pracoviská. Informácie o súvisiacich pracovných procesoch sa priamo zobrazujú.

NestingInterface (spojené s kompilačným programom) interfejs na pripojenie softvéru na tvorbu rezacích plánov, ako je COLUMBUS™ II, resp. programov od tretej strán. Programovacia stanica nemusí byť vždy z výroby viditeľná, ale informácia o rezacom procese je veľmi dôležitá. Tento modul umožňuje prepojenie dvoch samostatných častí: plánovanie výroby a vlastnú výrobu tak, aby sa umožnil online informačný tok o priebehu výrobného procesu za účelom plánovania výroby.

Databases (manažment dát), databázy od uchovávaní údajov zo všetkých definovaných procesov a z plánovania výroby až po samotnú výrobu. Informačné údaje sa uchovávajú v štruktúrovanej forme v otvorenej databáze.

ERP Interface (plánovací systém), prepojenie na ERP systém zákazníka. Umožňuje obojsmernú výmenu údajov ako sú výrobné úlohy, dielce a materiály.

Workshop view (grafický užívateľský interfejs), automaticky obnovovaná vizualizácia všetkých strojov resp. pracovísk pripojených na systém DATA LEAP s detailným zobrazovaním, vrátane technologických údajov.

Záver

Článok popisuje moderné stavebnicové softvéry COLUMBUS II™ a DATA LEAP™. Popisuje potenciálne použitie jednotlivých modulov vhodných pre malé, stredné aj veľké podniky. Softvér COLUMBUS II™ je schopný úspešne rásť na základe požiadaviek výrobných spoločností na efektívne riadenie výroby, prípravu ponúk a cenových kalkulácií. Softvér DATA LEAP™ je výhodný pre tých, kto si želajú získať manažérsky prehľad o výrobe. Procesne orientované riadenie výroby sa môže stať základom aj vášho budúceho úspechu.

Ing. Tomáš Zmydlený, Ph.D.

+420 602 484 275

tomas.zmydleny@esab.cz



ESAB oznamuje partnerstvo so spoločnosťou Orange County Choppers

ESAB BUDE DODÁVAŤ VŠETKY ZVÁRACIE A REZACIE ZARIADENIA POUŽÍVANÉ V DIEĽŇACH OCC A V NOVEJ SEZÓNE SÉRIE AMERICAN CHOPPER.

Autor: Leszek Gajówka,
Regionálny manažér predaja
štandardných zváracích strojov

ESAB vyrába najlepšie zváracie zariadenia a prídavné materiály aké sú dnes na trhu. Viedli zväračský priemysel v inováciách už nejaký čas a značne prispeli k tomu, aby sa zváranie stalo ľahším, bezpečnejším a ziskovejším pre zváračov na celom svete.

Florence, SC (Vocus) 19 júla 2010

ESAB Welding & Cutting Products oznámil nové partnerstvo s firmou Orange County Choppers, ktorá vyrába motocykle na objednávku, ktorú založil Paul Teutul Sr. ESAB bude pre OCC exkluzívnym dodávateľom zváracích a rezacích zariadení ako aj prídavných materiálov používaných vo výrobe a určených pre premiéru na TLC v auguste. Navyše, Orange County Choppers skonštruoval a postavil chopper na objednávku ESAB.

Objednaný motocykel 21. júna v Paulus Hook Pier, New Jersey, pred pamätníkom 911, ktorý stojí oproti ostrovu Manhattan s veľkolepým výhľadom na skyline New Yorku. Lokalita má perfektný výhľad aj na miesto, kde stávali Dvojčičky a kde sa v súčasnosti stavajú nové Freedom Towers. Nové veže sa budujú s použitím prídavných materiálov ESAB.

“ESAB je potešený spojením s Orange County Choppers,” hovorí Andrew Masterman, prezident a CEO ESAB North America. “OCC je popredným konštruktérom



Paul Teutul Sr vystavuje v svojej dielni Orange County Choppers zariadenia ESAB.

motocyklov na objednávku s dlhou históriou excelentnosti dielenského vyhotovenia. Podobne ako aj ESAB, OCC je svetovo uznávaný za svoje inovácie a vedúce postavenie. Podobne ako OCC, ESAB sa venuje poskytovaniu výrobkov najvyššej kvality a výnimočných služieb zákazníkom. Sme veľmi hrdí na to, že môžeme Orange County Choppers v našej rodine partnerov na celom svete a že sme schopní podporovať Paula Teutula v nadchádzajúcej sezóne American Chopper.”

“ESAB vyrába najlepšie zváracie zariadenia a prídavné materiály aké sú dnes na trhu. Viedli zväračský priemysel v inováciách už nejaký čas a značne prispeli k tomu, aby sa zváranie stalo ľahším, bezpečnejším a ziskovejším pre zváračov na celom svete”, hovorí Paul Teutul, Sr. “ESAB sa zaujíma o malých chlapíkov v dielni, či už zvárajú pre zárobok alebo len zo záľuby. Máme radi

dobrý pocit zo zvárania s kvalitným zariadením a prídavnými materiálmi ESAB a tešíme sa, že s výhodou, ktorú nám ESAB poskytuje vytvoríme nové krásne motocykle.”

Pre viac informácií o Orange County Choppers, navštívte:

www.orangecountychoppers.com.

S viac ako 100 rokmi skúseností, ESAB Welding & Cutting Products je jedným z najväčších a najskúsenejších výrobcov zváracích a rezacích zariadení a zváracích prídavných materiálov na svete. Pri tom, že zabezpečujú spokojnosť užívateľov, veľký rad výrobkov ESAB nesie známku 100% záruky spokojnosti. Uznávaný ako technický líder v našej priemyselnej oblasti, ESAB sa venuje poskytovaniu účelových riešení svojim zákazníkom. Pre viac informácií o našej spoločnosti, navštívte www.esabna.com alebo zavolať 1-800-ESAB123.

Preklad: Lenka Frejvaldová

ESAB Slovakia oznamuje

XV. Seminár ESAB

V spolupráci s Materiálovo technologickou fakultou Slovenskej technickej univerzity v Trnave pripravujeme tradičný, už XV. Seminár ESAB. Seminár sa uskutoční v obvyklom termíne, ktorým je prvý aprílový utorok, to je dňa 5.4.2011 v budove MTF, Bottova ulica 25 v Trnave. Súčasťou seminára bude výstavka najnovších zváracích zariadení ESAB a ich predvážanie po skončení prednáškovej časti.

Vlajšieho, XIV. Seminára, sa zúčastnilo spolu 162 účastníkov z celého Slovenska. Všetkých pracovníkov v oblasti zvárania srdečne pozývame.

Prinášame niekoľko fotografií z vlajšieho seminára:



Návšteva Demobusu ESAB na Slovensku - 2010



Máme za sebou ďalší, v poradí už druhý ročník prezentačnej akcie spoločnosti ESAB Slovakia s.r.o. Prezentácie postupne v Prievidzi, Žiline, Košiciach, Brezne a Bratislave sa uskutočnili za pomoci našich obchodných partnerov. Týmto sa chceme poďakovať za spoluprácu a účasť všetkým zúčastneným.



Nové katalógy

V roku 2010 sme na zlepšenie informovanosti našich zákazníkov vydali nasledovné špecializované katalógy výrobkov ESAB:

- Výber najpoužívanejších druhov zváracích materiálov (vydaný tlačou, marec 2010).
- Katalóg osobných ochranných pomôcok a príslušenstva na zváranie (vydaný tlačou, jún 2010).



- Katalóg štandardných zváracích strojov (elektronická verzia, prístupný na webovej stránke ESAB Slovakia).
- CD s kompletnou ponukou výrobkov ESAB pre rok 2011 je v pokročilom štádiu prípravy, vyjde začiatkom roku 2011 a bude prístupný na stránke ESAB Slovakia.



Nové zdroje Caddy® Mig 160i/200i!

Určené na

- Opravy a renovácie
- Dokončovacie práce v teréne
- Opravy na poľnohospodárskych strojoch
- Opravy áut
- Ľahkú kovovú výrobu
- Dopravu
- Školské zariadenia
- Domácnosti
- Stehovanie

Ľahké a prenosné!



Zavolajte si pre viac informácií!

Šťastlivý nový rok 2011



*Ďakujeme Vám za Vašu dôveru
prejavenú v minulom roku
a do nového roku 2011*

*Vám želáme veľa zdravia, šťastia,
osobných aj pracovných úspechov.
Súčasne sa tešíme na ďalšiu spoluprácu.*



www.esab-slovakia.sk