



АО «АТОММАШЭКСПОРТ»
JSC «ATOMMASHEXPORT»



Адрес:

347387, г. Волгодонск Ростовской области, ул. К. Маркса, 44

Address:

347389, а/я 1744 г. Волгодонск-29 Ростовской области
44, K. Marx str., Volgodonsk, Rostov region, Russia, 347387

Tel: (8639) 23-21-40 Fax: (8639) 24-96-06 E-mail: atomexp@atomexp.ru, atomexp@netbynet.ru

Certified by
Russian Register

37/305 № 29.12.2017 г.

Заботину Александру

ОТЗЫВ по работе сварочного оборудования EVOSPAK: комплекта
для полуавтоматической сварки EVOMIG 350 ProFe

В 24.05.2017 г. в ОП «ЦП и АС Школа В. Тудвасева» (АО «Атоммашэкспорт» г. Волгодонск) был поставлен на опытную эксплуатацию сварочный полуавтомат EVOMIG 350 ProFe в комплекте производства ООО "Завод технологических источников" г. Санкт-Петербург.

В последующем полуавтомат эксплуатировался на производственном участке АО «Атоммашэкспорт» на операции по сварке стыковых, тавровых соединений, оборудования, трубопроводов швов 2 категории Атомных энергетических установок.

Сваривались толщины от 5 до 40мм на токах от 80 До 300 А. Сварка проводилась на режимах Normal, стандарт, струйный, импульс с применением проволоки Ø 1,2 мм в смеси газов 82%Ar / 18%CO₂.

По итогам пяти месяцев эксплуатации можно выделить следующие моменты:

1. В течение срока эксплуатации оборудование показало свою работоспособность, работало без сбоев.
2. Преимуществом оборудования является русифицированное интуитивно понятное меню, простота в управлении в синергетических режимах.
3. Сварщики отмечают также высокое качество сварки, качественное формирование сварочного шва нужной геометрии, минимальный уровень разбрызгивания.
4. Существенная экономия времени за счет сохранения отстроенных сварочных режимов в ячейки памяти и последующего их быстрого вызова с кнопки стандартной п/а горелки.
5. Отмечается высокая производительность аппарата на высоких токах, отсутствие выключений источника по перегреву за счет 100% ПН на максимальном токе.
6. Источник имеет высокую степень защиты от воздействия пыли, что облегчает его эксплуатацию и повышает надежность.

В целом, источник зарекомендовал себя положительно, и будет рассматриваться как вариант при последующем обновлении парка сварочного оборудования предприятия.

Директор производства № 1

Байбузов Е.В

Начальник ОП "ЦП и АС"

Тудвасев В.А