



БАЛТИЙСКИЙ ЗАВОД

Отдел главного сварщика

Отчёт

по результатам промышленной эксплуатации аппаратов EVOTIG 500 P AC/DC, производства ООО «Завод технологических источников» г. Санкт-Петербург

Эксплуатируемое оборудование: аппараты EVOTIG 500 P AC/DC со встроенными блоками жидкостного охлаждения, предназначенные для дуговой сварки неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертных газов. Количество аппаратов – 2 ед.

Период проведения эксплуатации: с января 2017 года по настоящее время.

Место эксплуатации: цех спецэнергетики.

Условия проведения эксплуатации: Эксплуатация источников EVOTIG 500 P AC/DC проводится в цехе спецэнергетики путём выполнения сварки конструкций из титановых сплавов и коррозионностойких сталей.

Сварочные работы производят: электросварщик 6-го разряда Лягин И.А., электросварщик 6-го разряда Квитко В. Н., электросварщик 5-го разряда Карасёв Е. А., электросварщик 5-го разряда Шабалин Е. О.

Режимы сварки: ток сварки - 200 - 350 А, род тока - постоянный, полярность - прямая.

Отмеченные в ходе эксплуатации преимущества:

Возникавшие еще в начале опытной эксплуатации неполадки оперативно устранялись специалистами ООО «ЗТИ», несколько раз было обновлено программное обеспечение, после чего аппараты начали показывать стабильную работу и были выкуплены в середине 2017 года.

В настоящее время аппараты EVOTIG 500 P AC/DC показывают стабильные сварочные свойства. Аппараты имеют широкий спектр настроек сварочных параметров и интуитивно понятный графический интерфейс, реализованный на основе цветного дисплея и способствующий оперативной настройке сварочных параметров. Наличие инструментального ящика на корпусе позволяет хранить различные сварочные аксессуары рядом с местом сварки, что удобно сварщику.

Также стоит отметить, что специалисты ООО «ЗТИ» постоянно осуществляют мониторинг сварочных аппаратов.

Отмеченные в ходе эксплуатации недостатки:

1. Отсутствие подсветки уровня охлаждающей жидкости.
2. Отсутствие включаемой/отключаемой функции типа activArc (реализованной в аппаратах TETRIX EWM), позволяющей сварщику управлять глубиной провара сварного шва.

По информации ООО «ЗТИ» в ближайшее время аналогичная функция будет реализована во всех аппаратах для дуговой сварки неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертных газов, в том числе в 2 единицах, эксплуатирующихся в цехе спецэнергетики.

3. Отсутствует возможность подключения устройства для механизированной подачи присадочной проволоки, в том числе с предварительным подогревом.

По информации ООО «ЗТИ» в ближайшее время аналогичная функция будет реализована во всех аппаратах для дуговой сварки неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертных газов, в том числе в 2 единицах, эксплуатирующихся в цехе спецэнергетики.

4. В последнее время на одном аппарате периодически наблюдалась нестабильная работа блока жидкостного охлаждения: при уровне охлаждающей жидкости ниже максимального, происходило отключение блока жидкостного охлаждения, при этом аппарат продолжал работать, ввиду чего несколько раз наблюдался выход из строя сварочной горелки.

В настоящее время данный аппарат находится в ООО «ЗТИ» для устранения нестабильной работы блока жидкостного охлаждения.

Вывод: При условии устранения вышеизложенных недостатков, учитывая ряд имеющихся преимуществ, а также учитывая, что разработка, производство оборудования и сервисный центр с парком подменного оборудования расположены в г. Санкт-Петербурге, считаем возможным рекомендовать к эксплуатации в АО «Балтийский завод» сварочные аппараты EVOTIG 500 P AC/DC.

Главный сварщик

Начальник сектора обслуживания и ремонта сварочного и теплорезательного оборудования

Ведущий инженер-технолог

Мастер по сварке цеха спецэнергетики


05.06.18
М.А. Истомин


05.06.18
М.А. Гладилкин


05 ИЮН 2018
В.Л. Матюшкин


05.06.18
А.А. Кириллов