

**Акт испытания сварочного полуавтомата инверторного типа  
«EVOSPARK EVOMIG PRO 550 AI» (Россия)**

16.09.2022

**Поставщик сварочного оборудования для опытной эксплуатации в условиях производства:**

– ООО «Дельтасвар» (г. Екатеринбург)

**Период опытной эксплуатации на АО «АЗ «Урал»:**

– с 08.09.2022 по 16.09.2022 включительно.

**Комиссия в составе представителей заказчика АО «АЗ «Урал»:**

- главный сварщик Пургина Н.П.;
- ведущий специалист ОТ СвР Лонцаков И.Б.;
- инженер-технолог Голощапова Н.А.

**Производственный участок, на котором проводилось испытание:**

– АО «АЗ «Урал», Прессовый цех, участок сварки лонжеронов.

**Проведенные работы:**

– сварка заготовок из стали марки 10ХСНД толщиной стенки 10,0 мм сварочной проволокой Св-08Г2С-О Ø 1,2 мм в среде защитной газовой смеси «К-18» на сварочных токах 250-350 А.

**Технические характеристики сварочного полуавтомата:**

1	Пределы регулирования сварочного тока, А	25-550 А
2	Продолжительность включения при работе на максимальном сварочном токе, %	100%
3	Подающий механизм «УПП-300П»	закрытого типа, в отдельном от источника исполнении
4	Транспортная тележка на колесах для установки сварочного источника и газового баллона	в наличии
5	Система настройки режимов сварки (ручная/автоматическая)	автоматическая (синергетика) либо ручная на выбор
6	Параметры для автоматической настройки режимов сварки	достаточно двух параметров на выбор для автоматической настройки (материал/газ и диаметр проволоки)
7	Интерфейс панели управления источника на русском языке	да
8	Простота настройки сварочных режимов	интуитивно понятный интерфейс, настройка сварочных режимов производилась сварщиком самостоятельно после демонстрации специалистами поставщика оборудования
9	Функция стартового тока (мягкий старт) и заварки кратера	имеется, использовалась
10	Выявленные дефекты в начале и в конце сварки	дефектов в начале и в конце сварки не выявлялось
11	Стабильность скорости подачи проволоки	сварочная проволока подавалась равномерно, без рывков
12	Уровень разбрызгивания	низкий

13	Цифровая индикация сварочных параметров	на источнике и на подающем механизме
14	Сварочная горелка	DS-501 W SUPERGRIP
15	Охлаждение	жидкостное
16	Дополнительные опции	<ul style="list-style-type: none"> <li>- протоколирование режимов сварки;</li> <li>- импульсные режимы сварки;</li> <li>- сварка холодной дугой;</li> <li>- сварка корневых швов и деталей с увеличенным зазором с формированием обратного валика;</li> <li>- дистанционное управление пультом</li> </ul>

Выявленные недостатки: не выявлены.

Заключение: Сварочный аппарат «EVOSPARK EVOMIG PRO 550 AI» в комплекте с подающим механизмом «УПП-300П» удобен в эксплуатации, обеспечивает качественный сварной шов, соответствует всем параметрам ТЗ № 121-22 от 02.08.2022 и ТЗ № 121-13 от 15.06.2022 на закупку полуавтоматов по проектам «Организация производства надстроек» и «Арктический автобус», пригоден для выполнения работ в Прессовом цехе и Цехе надстроек АО «АЗ «Урал».

Главный сварщик



Пургина Н.П.

Ведущий специалист ОТ СвР



Лонцаков И.Б.

Инженер-технолог



Голозапова Н.А.