



Nowoczesne rozwiązania firmy ESAB prezentowane na targach spawalniczych Schweissen & Schneiden 2017

Firma ESAB Welding & Cutting zaprezentowała swoją ofertę na targach spawalniczych Schweissen & Schneiden, które odbyły się w dniach od 25 do 29 września w miejscowości Düsseldorf w Niemczech. W trakcie targów odbyły się pokazy najnowszych rozwiązań w zakresie urządzeń do spawania i cięcia, materiałów dodatkowych do spawania i systemów zarządzania danymi, uwzględniających wymagania w dobie Przemysłu 4.0.

Podczas targów zaprezentowano m.in. możliwości technologiczne urządzenia **Rebel™**, które przeznaczone jest przede wszystkim do spawania elektrodą topliwą w osłonie gazów. Urządzenie wyposażone jest w funkcję sMIG (smart MIG), która ułatwia zajarzenie łuku i zapewnia jego bardzo wysoką stabilność przy minimalnym rozprysku.



Aristo® MIG 4004i to urządzenie przeznaczone głównie do spawania metodą MIG aluminium i jego stopów. Urządzenie wyposażone jest w podajnik drutu Aristo Feed 3004 i intuicyjny panel sterujący MA25 Pulse, z którego można wybrać 30 linii synergicznych do spawania aluminium prądem pulsującym, co zapewnia zwiększenie wydajności procesu i bardzo dobrą jakość złączy.

Na targach zaprezentowano również przyłbicę **Sentinel A50 Air** wyposażoną w system oczyszczania powietrza zasilany akumulatorem (PAPR). Przyłbica Sentinel charakteryzuje się nowoczesnym wzornictwem, kolorowym, dotykowym panelem sterowania oraz pięciopunktowym nagłowiem Halo™.



Duża stabilność łuku elektrycznego to podstawowa zaleta przenośnego urządzenia inwerterowego do spawania elektrodą otuloną i metodą TIG, oferowanego przez ESAB pod nazwą **Renegade™**. Urządzenie to o wymiarach gabarytowych 320x200x460 mm i masie 15 kg gwarantuje natężenie prądu o wartości 300 A przy 40% cyklu pracy. Zapewnia powtarzalne zajarzenie łuku, szczególnie w przypadku stosowania elektrod celulozowych i zasadowych.



Spośród urządzeń przenośnych zaprezentowano możliwość ręcznej przecinarki plazmowej o nazwie **Cutmaster®60i**. Przecinarka ta o masie 16,8 kg zapewnia natężenie prądu cięcia 60 A przy 50% cyklu pracy. Umożliwia to cięcie elementów o maksymalnej grubości 38 mm, a najlepszą jakość można uzyskać dla elementów o grubości do 16 mm. Urządzenie wyposażone jest w duży wyświetlacz LED, a także w układ regulacji ciśnienia gazu plazmowego, co pozwala na uzyskanie bardzo dobrej jakości wycinanych elementów. Cechą charakterystyczną urządzenia jest możliwość utrzymania długiego łuku plazmowego, co ułatwia cięcie w miejscach trudno dostępnych. Wraz z urządzeniem oferowany jest uchwyt do cięcia ręcznego SL60QD™ 1 Torch®, wyposażony w system szybkiego montażu.



W zakresie zautomatyzowanego cięcia plazmowego ESAB zaprezentował nową portalową maszynę **Suprarex™ HDX**, zapewniającą bardzo dużą prędkość przejazdową. Maszyna wyposażona jest w nowy system do cięcia z jednoczesnym ukosowaniem **Direct Multi Axis (DMX)**, który po raz pierwszy został zaprezentowany właśnie na tych targach. System ten znacznie upraszcza sposób sterowania ruchem uchwyty podczas cięcia w różnych kierunkach z jednoczesnym ukosowaniem. Sterowanie za pomocą tego systemu jest uproszczone z uwagi na jego połączenie z oprogramowaniem **Smart Bevel Technology**, które również



zostało przedstawione po raz pierwszy. Jego stosowanie upraszcza procedurę programowania i znacznie poprawia jakość powierzchni po ukosowaniu. W trakcie targów zaprezentowano możliwości tej maszyny wyposażonej w źródła prądu typu **iSeries**. Są to urządzenia gwarantujące natężenie prądu cięcia od 100 do 400 A, co umożliwia bardzo dobrą jakość cięcia elementów o grubości do 50 mm. Wszystkie urządzenia iSeries wykorzystują technologię modułową **StepUp™**, która pozwala na dowolne konfigurowanie segmentów inwerterów, tak aby w zależności od potrzeb użytkownika otrzymać natężenie prądu cięcia od 100 do 400 A. Urządzenia te wykorzystują również technologię **XTremeLife™ Wear Parts**, która jest stosowana w celu zwiększenia

żywności elementów wymiennych uchwyty plazmowego przy cięciu prądem o natężeniu 300 i 400 A.

Pokazy możliwości działających urządzeń spawalniczych obejmowały również spawanie metodą łukiem krytym z zastosowaniem najnowszej technologii **ICE™** (Integrated Cold Electrode), która polega na wprowadzeniu do układu typu „twin” dodatkowego zimnego drutu elektrodowego. Technologię zademonstrowano z wykorzystaniem urządzenia **Gantrac 300**, ze źródłem prądu **Aristo 1000 AC/DC**. Zastosowanie technologii ICE umożliwia zwiększenie wydajności nawet o 50% w porównaniu do spawania typu „twin” (dwoma drutami elektrodowymi).

Materiały dodatkowe zaprezentowane przez firmę ESAB na targach spawalniczych to przede wszystkim drut elektrodowy do spawania stali niestopowej **PURUS™**. Jest to drut o bardzo wysokiej czystości i precyzyjnie kontrolowanym składzie chemicznym, co pozwala na wyeliminowanie konieczności czyszczenia odprysków i wysepek krzemianowych na powierzchni spoiny.

Nowością prezentowaną przez firmę ESAB na targach spawalniczych **Schweissen & Schneiden 2017** był system **WeldCloud™**, służący do zarządzania danymi online w zastosowaniach półautomatycznych i zrobotyzowanych. Aplikacje i narzędzia analityczne systemu **WeldCloud** pozwalają na raportowanie w czasie



rzeczywistym i zapewniają dostęp do danych o spawaniu z wykorzystaniem tabletu lub smartfonu. Do cięcia zmechanizowanego dostępna jest aplikacja on-line o nazwie **Weldcloud™ Cut**, która umożliwia łączenie danych dotyczących rozkroju z programu **Columbus™ CAD/CAM** oraz danych produkcyjnych z systemu **DataLeap™**. Ponieważ ESAB wykorzystuje otwartą architekturę programów, systemy **WeldCloud Cut** i **WeldCloud** umożliwiają swobodną wymianę wszystkich danych produkcyjnych w firmie pomiędzy wszystkimi działami. Gromadzone są dane operacyjne oraz dane dotyczące urządzenia i zarządzania jakością. Zapewnia to przejrzystość procesu produkcji, w tym przetwarzania zamówień i czasu trwania poszczególnych procesów.

www.esab.pl