

## ПОДПИСКА — 2011 на журнал «Автоматическая сварка»

Стоимость подписки через редакцию*	Украина		Россия		Страны дальнего зарубежья	
	на полугодие	на год	на полугодие	на год	на полугодие	на год
	480 грн.	960 грн.	2100 руб.	4200 руб.	78 дол. США	156 дол. США

\*В стоимость подписки включена доставка заказной бандеролью.

Если Вас заинтересовало наше предложение по оформлению подписки непосредственно через редакцию, заполните, пожалуйста, купон и отправьте заявку по факсу или электронной почте.

**Контактные телефоны: (38044) 287-63-02, 271-26-23; факс: (38044) 528-34-84, 529-26-23.**

Подписку на журнал «Автоматическая сварка» можно также оформить по каталогам подписных агентств «Пресса», «Идея», «Саммит», «Прессцентр», KSS, «Блицинформ», «Меркурий» (Украина) и «Роспечать», «Пресса России» (Россия).

<b>ПОДПИСНОЙ КУПОН</b>	
Адрес для доставки журнала _____	_____
Срок подписки с _____	<b>20</b> г. по _____ <b>20</b> г. включительно
Ф. И. О. _____	_____
Компания _____	_____
Должность _____	_____
Тел., факс, E-mail _____	_____



## РЕКЛАМА в журнале «Автоматическая сварка»

### Обложка наружная, полноцветная

Первая страница обложки (1905 190мм) — 700\$  
 Вторая страница обложки (2005 290мм) — 550\$  
 Третья страница обложки (2005 290мм) — 500\$  
 Четвертая страница обложки (2005 290мм) — 600\$

### Обложка внутренняя, полноцветная

Первая страница обложки (2005 290мм) — 400\$  
 Вторая страница обложки (2005 290мм) — 400\$  
 Третья страница обложки (2005 290мм) — 340\$  
 Четвертая страница обложки (2005 290мм) — 340\$

### Внутренняя вставка

Полноцветная (разворот А3) (4005 290мм) — 570\$  
 Полноцветная (2005 290мм) — 340\$  
 Полноцветная (2005 142мм) — 170\$  
 Реклама в разделе информации  
 Полноцветная (1655 245мм) — 300\$  
 Полноцветная (1655 120мм) — 170\$  
 Полноцветная (825 120мм) — 80\$

- Оплата в гривнях или рублях РФ по официальному курсу
- Для организаций-резидентов Украины цена с НДС и налогом на рекламу
- Статья на правах рекламы (страница А4, 1705 240мм) — 170\$
- При заключении рекламных контрактов на сумму, превышающую 1000\$, предусмотрена гибкая система скидок

### Технические требования к рекламным материалам

- Размер журнала после обрезки 2005 290мм
- В рекламных макетах, для текста, логотипов и других элементов необходимо отступать от края модуля на 5мм с целью избежания потери части информации
- Все файлы в формате IBM PC**
- Corell Draw, версия до 10.0
- Adobe Photoshop, версия до 7.0
- QuarkXPress, версия до 7.0
- Изображения в формате TIFF, цветовая модель CMYK, разрешение 300 dpi
- К файлам должна прилагаться распечатка (макеты в формате Word не принимаются)

Подписано к печати 11.10.2010. Формат 605 84/8. Офсетная печать. Усл. печ. л. 9,09. Усл.-отт. 9,67. Уч.-изд. л. 10,22 + 2 цв. вклейки. Цена договорная.

Печать ООО «Фирма «Эссе». 03142, г. Киев, просп. Акад. Вернадского, 34/1.

## Powermax от Hypertherm: универсальный инструмент плазменной резки

На протяжении более 40 лет американская компания «Hypertherm» занимается разработкой и производством оборудования исключительно для плазменной резки. Каждая система плазменной резки собирается и тестируется на собственных производственных площадях в США. Технологическое новаторство в сочетании с высочайшей производительностью и надежностью по достоинству оценили пользователи, работающего по всему миру оборудования «Hypertherm».

В системах плазменной резки тепловая энергия плазмы используется для плавления металла, а газ высокого давления (воздух или азот) — для выдувания расплавленного металла. В результате получаем практически не требующую обработки кромку реза высокого качества.

В состав системы плазменной резки входят следующие компоненты:

- резак для ручной или механизированной резки
- источник питания переменного тока (стационарный или генератор)
- сжатый воздух (можно также использовать азот) — производственная магистраль, переносной компрессор или баллоны.

Каждая модель линейки Powermax от «Hypertherm» является универсальным инструментом. В мастерской, на заводе, дома и даже в полевых условиях можно выполнять резку и строжку металлов различной толщины и формы.

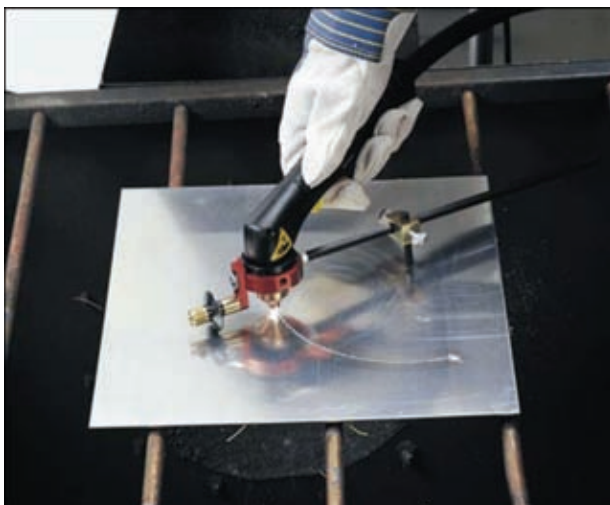
Плазменные системы Powermax можно использовать для резки по шаблонам, резки штабелированных листов, покрашенного или ржавого металла, а также любого другого электропроводного металла, начиная от обычной низкоуглеродистой стали и заканчивая алюминием.

Оборудование серии Powermax часто применяется со столами двумерной резки, роботизированными системами пространственной резки и резки по направляющей, системами резки труб и т. д.

Модельный ряд Powermax компании «Hypertherm» представлен пятью системами.

Модель		Powermax30	Powermax45	Powermax65 (new)	Powermax85 (new)	Powermax1650
Толщина ручной резки	Рекомендуемая <sup>1)</sup>	6 мм при 500 мм/мин	12 мм при 500 мм/мин	19 мм при 500 мм/мин	25 мм при 500 мм/мин	32 мм при 500 мм/мин
		10 мм при 250 мм/мин	19 мм при 250 мм/мин	25 мм при 250 мм/мин	32 мм при 250 мм/мин	38 мм при 250 мм/мин
	Предельная <sup>2)</sup>	12 мм при 125 мм/мин	25 мм при 125 мм/мин	32 мм при 125 мм/мин	38 мм при 125 мм/мин	44 мм при 125 мм/мин
Толщина механизированного прожига (максимальная) <sup>3)</sup> , мм		Не применимо	10	12	16	19
Производительность строжки	Количество снимаемого в час металла, кг	Не применимо	2,8	4,8	8,8	9,8
	глубина × ширина, мм	Не применимо	3,3 × 5,5	3,5 × 6,6	5,8 × 7,1	6,6 × 7,1
Выходной ток, А		15-30	20-45	20-65	25-85	30-100
Номинальное выходное напряжение, В		83	132	139	143	160
Масса (с резаком), кг		10	16	26	28	65
Источник газа		Воздух или N <sub>2</sub>	Воздух или N <sub>2</sub>	Воздух или N <sub>2</sub>	Воздух или N <sub>2</sub>	Воздух или N <sub>2</sub>
<p><sup>1)</sup> Рекомендуемая толщина ручной резки — толщина низкоуглеродистой стали, при которой система обеспечивает хорошее качество резки при скорости не ниже 500 мм/мин. Не менее 80 % резки должно выполняться при рекомендуемой толщине.</p> <p><sup>2)</sup> Предельная толщина ручной резки — толщина низкоуглеродистой стали, обработка которой целесообразна при скорости не менее 125 мм/мин, но с низким качеством резки. Резку при предельной толщине следует выполнять редко.</p> <p><sup>3)</sup> Толщина механизированного прожига — толщина низкоуглеродистой стали, на которой можно выполнять прожиг с хорошим качеством резки без чрезмерного износа расходных деталей. Если применяется пуск на краю, толщина при механизированной резке совпадает с толщиной при ручной обработке.</p>						

\* Статья на правах рекламы.



Особое внимание следует уделить новинкам модельного ряда — Powermax65 и Powermax85. Благодаря большому выбору резаков и использованию новаторских технологий, системы Powermax65 и Powermax85 расширяют возможности ручной и механизированной плазменной резки. Четыре типа ручных резаков серии Duratax обеспечивают максимальную универсальность и позволяют с легкостью выбрать наиболее подходящий для работы инструмент. Быстрое переключение между резаками для ручной и механизированной резки стало возможным благодаря функциональной новинке FastConnect. Технология Smart Sense автоматически регулирует давление газа в соответствии с режимом резки и длиной провода резака для достижения оптимальной производительности и качества реза. С помощью технологии Powercool обеспечивается эффективное охлаждение внутренних компонентов системы для увеличения надежности и времени бесперебойной работы. Запатентованная технология цифровой обработки сигналов позволяет увеличить быстродействие системы за счет использования программного обеспечения вместо аппаратных компонентов для управления и контроля.

Оборудование от «Hypertherm» тестируется для экстремальных условий эксплуатации, проходит интенсивное механическое и полное диагностическое тестирование, тем самым гарантируя высочайший уровень надежности.

Низкие эксплуатационные затраты, универсальность и удобство использования делают системы Powermax идеальным выбором для различных сфер применения.

Приглашаем всех желающих посетить стенд компании «Фрониус Украина» на выставке IX «Международный промышленный форум», которая состоится 23–26.11.2010 в г.Киеве. Помимо сварочного оборудования «Fronius», на стенде можно будет ближе познакомиться с системами плазменной резки компании «Hypertherm», задать интересующие вопросы и получить информационные материалы.



ОТЛИЧНАЯ СВАРКА

**Официальный представитель компании «Hypertherm» в Украине — ООО «Фрониус Украина»**  
 07455, Киевская обл., Броварской р-н, с. Княжичи, ул. Славы, 24  
 Тел.: +38 044 277 21 41; факс: +38 044 277 21 44  
 E-mail: sales.ukraine@fronius.com; www.fronius.ua





ГП «Опытный завод  
сварочных материалов  
ИЭС им. Е.О. Патона  
НАН Украины»

**Производство материалов для  
дуговой сварки, наплавки и резки:**

**Электроды** — АНО-4, АНО-4И, АНО-6, АНО-6У, АНО-12, АНО-21, АНО-21М, АНО-21У, АНО-27, АНО-36, АНО-37, МР-3, УОНИ 13/45, УОНИ 13/55, ВН-48, АНО-ТМ, АНО-ТМ/СХ, АНО-ТМ60, АНО-ТМ70, ТМА-1У, ТМА-3У, ЦУ-5, ТМУ-21У, ОЗЛ-6, ОЗЛ-8, ЦЛ-11, ЭА-395/9, ЭА-400/10У, ЦЧ-4, Комсомолец-100, Т-590, АНР-2

**Порошковые проволоки** — ПП-АН1, ПП-АН3, ПП-АН7, ПП-АН19, ПП-АН19Н, ПП-АН24С, ПП-АН30, ПП-АН59, ПП-АН61, ПП-АН63, ПП-АН67, ПП-АН68М, ПП-АН69, ПП-АН70М, ПП-АНВ2У, ПП-НnX25П4Н3Т, ППС-ЭК1, ППС-ЭК2, ППР-ЭК3, ППР-ЭК4

**Флюсы плавные** — по ГОСТ 9087-81, а также АН-М13, АН-25, АН-72

**Флюсы керамические** — АНК-40, АНК-47А, АНК-57, АНК-565

Возможно изготовление других марок материалов

04112, Украина	Тел.:	(044)	456-64-95
г. Киев-112			456-63-69
ул. О. Телиги, 2	Факс:	(044)	456-64-95
			456-63-08

С 1992 г. на рынке сварочного оборудования Украины



предприятие  
**«Триада-Сварка»**  
г. Запорожье

- > Разработка и поставка автоматизированных сварочных комплексов
- > Технологическое обеспечение и полная комплектация сварочных производств
- > Ремонт сварочного оборудования, в т. ч. сложного
- > Пуско-наладочные работы
- > Широкий выбор сварочного оборудования



тел. (061) 233 1058, (0612) 34 3623,  
(061) 213 2269, 220 0079 e-mail: weld@triada.zp.ua  
Сервисный центр: (061) 270 2939. [www.triada-weld.com.ua](http://www.triada-weld.com.ua)

ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

**СпецСплав**

**ПРОИЗВОДСТВО:**

Флюсы сварочные

Проволоки порошковые для внепечной  
обработки металлургических расплавов

Проволоки порошковые для сварки, наплавки,  
напыления и металлзации

Электроды наплавочные, специального назначения,  
для сварки чугуна и резки

Ферросплавы и легатуры

Хром металлический

Комплексные раскислители и модификаторы

ул. Курсантская, 1  
г. Днепропетровск  
49051, Украина

Тел. (380562) 35-50-25  
Тел./факс (38056) 37-41-912  
E-mail [sp@spetsplav.dp.ua](mailto:sp@spetsplav.dp.ua)

**НАВКО-ТЕХ**

Automatic machines and robots for arc welding

**Автоматические установки и роботы  
для дуговой сварки и наплавки**



УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ  
ПРЯМОЛИНЕЙНЫХ ШВОВ

УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ  
КОЛЬЦЕВЫХ ШВОВ

РОБОТОТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ  
КОМПЛЕКСЫ ДЛЯ СВАРКИ

СВАРОЧНАЯ АППАРАТУРА



Украина, Киев  
Тел.: +38 044 456-40-20  
Факс: +38 044 456-83-53

<http://www.navko-teh.kiev.ua> E-mail: [info@navko-teh.kiev.ua](mailto:info@navko-teh.kiev.ua)



**SELMA** ОАО «Электромашиностроительный завод «Фирма СЭЛМА»

### Производство электросварочного оборудования

Номенклатура выпускаемого оборудования составляет более 100 наименований сварочной техники для всех видов электродуговой сварки.

- трансформаторы и выпрямители для ручной дуговой сварки
- полуавтоматы для сварки в среде защитных газов
- установки для аргодуговой сварки неплавящимся электродом
- установки воздушно-плазменной резки металла
- сварочные автоматы. Сварочные головки
- машины для контактной точечной сварки
- оборудование для механизации процесса сварки и резки
- оборудование для управления контактными сварочными машинами
- машины для автоматической плазменной резки портального типа
- машины для автоматической резки и разделки кромок под сварку труб
- дизельные сварочные агрегаты типа АДД
- машины для механической подготовки кромок под сварку

Вся продукция фирмы сертифицирована Госстандартами Украины и России. На предприятии внедрена и сертифицирована система обеспечения качества выпускаемой продукции ISO 9001-2001, TUV (Германия).

«Фирма СЭЛМА» проводит гарантийное и сервисное обслуживание оборудования, пусконаладочные работы, обучение и консультации по эксплуатации сварочного оборудования.



95000, г. Симферополь, Украина,  
ул. Генерала Васильева, 32А  
Отдел маркетинга и сбыта: +38 (0652) 66-85-37, 58-30-55  
Факс: +38 (0652) 58-30-53  
E-mail: sales@selma.crimea.ua <http://www.selma.ua>

**ОАО «ЗАПОРОЖСТЕКЛОФЛЮС»**

69035, Украина г. Запорожье, ул. Диагональная, 2  
Тел.: +380 (61) 289-03-53; факс: +380 (61) 289-03-50  
E-mail: market@steklo.zp.ua

ОАО «Запорожский завод сварочных флюсов и стеклоизделий» на протяжении многих лет является одним из крупнейших в Европе производителей сварочных флюсов и силикатов натрия растворимого. На сегодня мы предлагаем более 20 марок сварочных флюсов.

На заводе разработана и внедрена Система управления качеством с получением сертификатов TUV NORD SERT на соответствие требованиям стандарта DIN EN ISO 9001-2000 и научно-технического центра «СЕПРОЗ» ИЭС им. Е. О. Патона НАН Украины на соответствие требованиям ДСТУ ISO 9001-2001.

Благодаря тесному сотрудничеству с Институтом электросварки им. Е. О. Патона ОАО «Запорожстеклофлюс» освоил производство сварочных флюсов новым методом – двойным рафинированием сплава.

Сварочные флюсы для автоматической, полуавтоматической сварки и наплавки углеродистых и низколегированных сталей: АН 348-А, АН-348-АМ, АН-348-АД, АН-348-АП, АН-47, АН-47Д, АН-47П, АН-60, ОСЦ-45, АНЦ-1А, ОСЦ-45 мелкой фракции (ГОСТ 9087-81, ТУ У 05416923.049-99, ГОСТ Р 52222-2004).

Силикат натрия растворимый (модуль от 2,0 до 3,5). Широко применяется для изготовления жидкого стекла и сварочных электродов.

*МЫ ВСЕГДА ГАРАНТИРУЕМ СТАБИЛЬНОСТЬ ПОСТАВОК И САМЫЕ НИЗКИЕ ЦЕНЫ В СНГ*  
Наша цель — более полное удовлетворение Ваших потребностей в качественных и современных сварочных материалах.



**STEIN-MEGAFIL®**

МЫ НЕ ИЗОБРЕЛИ КОЛЕСО,  
НО МЫ ИЗОБРЕЛИ  
ПРОВОЛОКУ.



STEIN-MEGAFIL® - для решения Ваших задач в области сварки. Эта полностью бесшовная порошковая проволока с уникальными сварочными свойствами создана для удовлетворения Ваших требований к сварке. Она отличается высокой конструктивной размерной стабильностью, не скручивается, не деформируется, благодаря чему идеально подходит для прецизионной сварки. Проволока влагостойка и, следовательно, не требует повторной сушки. Кроме того, она обладает прекрасной электропроводностью и обеспечивает стабильность горения дуги и формирования жидкой ванны.

**DRAHTZUG STEIN**  
wire & welding

Drahtzug Stein  
67317 Altleiningen (Germany)  
Tel: +49(0)6356 966-0 info@drahtzug.com  
Fax: +49(0)6356 966-114 www.drahtzug.com

Официальный представитель в Украине  
АРКСЭЛ  
83017, г. Донецк, пер. Вятский, 2а  
тел.: (062) 332-2650(52) info@arcsel.dn.ua  
тел./факс: 382-9449, 332-2651 www.arcsel.dn.ua



**ОАО "ЗОНТ"**

ПРОИЗВОДСТВО:

МАШИН ФИГУРНОЙ ГАЗОКИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ "АСШ-70М";  
 МАШИН ДЛЯ МИКРОПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ "МЕТЕОР";  
 МАШИН ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ "КОМЕТА М";  
 МАШИН ДЛЯ ГИДРОАБРАЗИВНОЙ РЕЗКИ "МАРИНА";  
 МАШИН ПЛАЗМЕННОЙ И ГАЗОКИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ С  
 ЧПУ для фигурной резки ТРУБ;  
 ПЕРЕНОСНЫХ ГАЗОРЕЖУЩИХ МАШИН "РАДУГА";  
 НАСОСОВ, ТЕПЛООБМЕННИКОВ И ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ  
 КРИОГЕННОЙ ТЕХНИКИ.

ПОСТАВКА  
 ИСТОЧНИКОВ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ.  
 КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ И  
 МОДЕРНИЗАЦИЯ  
 МАШИН ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА.



**ОАО "ЗОНТ" (ТОРГОВАЯ МАРКА «АВТОГЕНМАШ»)**  
 65104, УКРАИНА, Г. ОДЕССА, ПР-Т. МАРШАЛА ЖУКОВА 103.

Т. + 38 (048) 717-00-50, E-MAIL: OAOZONT@ZONT.COM.UA  
 715-69-40, WWW.ZONT.COM.UA  
 Ф. +38 (048) 715-69-50 WWW.AUTOGENMASH.COM

**Днепрометиз**  
 Группа предприятий «Северсталь-метиз»

ОАО "Днепрометиз" - крупнейшее предприятие  
 Украины в своей отрасли, входит в международную  
 группу производителей "Северсталь-метиз"

e-mail: [sale@dm.severstalmetiz.com](mailto:sale@dm.severstalmetiz.com)

т/ф: (0562) 34-82-24, 35-83-69, 35-15-97  
 Украина, 49081, г. Днепропетровск, пр. им. газеты „Правда“, 20

ПРОВОЛОКА:  
 сварочная Св-08 (А), Св-08Г2С  
 Вр-1 для армирования ЖБК  
 общего назначения без покрытия  
 термообработанная черная  
 оцинкованная  
 колючая

СЕТКИ:  
 плетеные  
 сварные  
 рифленые

ЭЛЕКТРОДЫ:  
 МР-3  
 АНО-4  
 АНО-6  
 АНО-21  
 УОНИ

ГВОЗДИ  
 БОЛТЫ  
 ГАЙКИ  
 ШАЙБЫ

[www.dneprometiz.com.ua](http://www.dneprometiz.com.ua)



Каховский завод  
 электросварочного оборудования

74800 Украина, г. Каховка. Телефон: +38 (05053) 2-99-82, 2-19-72

[market@kzeso.com](mailto:market@kzeso.com) [www.kzeso.com](http://www.kzeso.com)



**СИЛА ПРОТИВОПОЛОЖНОСТЕЙ,,,**

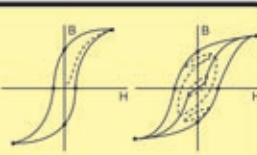


**КЗЭСО**

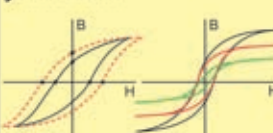
Специальные Научные Разработки **СНР**  
 Научно-производственная фирма

**Магнитные материаловедческие измерения**

✓ С измерением характеристик петли магнитного гистерезиса на стационарных высокоточных (баллистических) установках.



✓ Оценка деградации (микрповрежденности) металлов по наиболее чувствительному магнитному параметру.



✓ Разработка и поставка магнитоизмерительных установок, комплексов, приборов:

- универсальных и специализированных;
- стационарных, настольных, портативных, автономных;
- для научных, учебных, производственных, диагностических задач;
- для входного, сдаточного, технологического контроля;
- измерения по любым национальным и зарубежным стандартам;
- быстро и точно, за минуты – объем измерений, как ранее – за часы;
- модернизируем старые установки, купим их фрагменты.

► Мировая новизна принципов и продуктивности измерений.  
 ► Лучшее сочетание цена / качество.

Украина, 61121, г. Харьков, ул. Светлая, 10/16; тел./факс +38 (057) 771-65-91, 738-32-06  
[www.snr-nit.com](http://www.snr-nit.com) | e-mail: [mail@snr-nit.com](mailto:mail@snr-nit.com)  
 в Москве - ООО "Магнитометрическая диагностика", +7 (499) 592-93-91, [mail@mdtag.ru](mailto:mail@mdtag.ru)



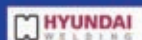
Разработка, производство, внедрение

# СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Проволоки  
порошковые для  
сварки и наплавки,  
проволоки сплошные,  
электроды, флюс,  
наплавочные установки



ООО «НПФ «Элна» является разработчиком и производителем порошковых проволок для сварки и наплавки, а также представителем компаний WELDING ALLOYS GROUP (Англия) и HYUNDAI WELDING Co. Ltd (Южная Корея) в Украине



ООО «НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА «Элна»  
ул. Антоновича, 69, г. Киев, 03150, Украина  
тел. (044) 200-80-25, 200-85-17, факс (044) 200-85-17  
e-mail: mfo@elna.com.ua www.elna.com.ua



ЗАВОД АВТОГЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
**ДОНМЕТ**<sup>®</sup>  
Украина, г. Краматорск, тел./факс: (06264) 5-77-13  
svarka@donmet.com.ua www.donmet.com.ua

**Все для газовой резки и сварки.  
Электросварка.**

**100% гарантия от  
производителя**

**GYS** **ТБ**  
**ДОНМЕТ**<sup>®</sup>

**ФИРМЕННАЯ ТОРГОВАЯ СЕТЬ**

**КИЕВ • ДОНЕЦК**  
Тел./факс (044) 404-38-72 Тел./факс (062) 381-88-93

**ЗАПОРОЖЬЕ**  
Тел./факс (061) 224-11-56

**ПУГАНСК • ОДЕССА**  
Тел./факс (0642) 71-51-65 Тел./факс (048) 785-19-65



**Plasma Master** Научно-производственная фирма  
**ПЛАЗМА-МАСТЕР ЛТД.**  
Лидер в Украине в области плазменно-порошковой наплавки

- Оборудование для плазменно-порошковой наплавки
- Плазмотроны для наплавки различных модификаций
- Технологические разработки в области плазменной наплавки
- Услуги по наплавке деталей машин

Ручная плазменно-порошковая наплавка - прекрасный инструмент в ремонте!

Украина, 03680, Киев  
ул. Кржижановского, 3  
тел./факс: +38 044 537-31-44  
office@plasma-master.com.ua  
www.plasma-master.com.ua

