



#2 | 2010

SPEKTRUM



Obchodně technický zpravodaj ESAB VAMBERK, s.r.o.

**Orange Country
Choppers
navrhla zakázkový
motocykl ESAB**



Slovo redakce ...

Vážení čtenáři,

jsme velmi rádi, že Vám můžeme předložit druhé letošní vydání našeho obchodně-technického zpravodaje ještě koncem tohoto roku. Rok 2010 nám může trochu připomínat známé legování 20/10, tedy Cr/Ni oceli, ale bude to také významný rok, který snad otevře cestu k celkově lepší atmosféře v našem průmyslu.

V předloženém vydání se vrátíme k významné události tohoto roku, k výstavě Welding 2010. Chceme Vás zároveň informovat, že intenzivně probíhají přípravy na jubilejní XXX. Dny svařovací techniky. Záměrně neuvádíme „ve Vamberku“, protože jednáme o možnosti uspořádat tuto akci, tak jako již mnohokrát v minulosti, v hotelu Studánka u Rychnova nad Kněžnou. Jistě není nutno připomínat, že akce proběhne v květnu 2011.

Uvnitř tohoto čísla najdete řadu zajímavostí z různých oblastí našich aktivit. Z oblasti svařovacích zdrojů Vás jistě zaujmou novinky z rodiny Caddy, dále informace o polohovacích a nových názvech některých svařovacích drátů. Za zvláštní zmínku stojí příspěvek z oblasti pálení a řezání, který informuje nejen o zařízení Columbus, ale věnuje se podrobně možnostem, které nabízíme v oblasti softwaru. Věříme, že potěšíme i příznivce motocyklů naší spoluprací s firmou ORANGE. Následují ještě i další informace, které jsme zařadili právě na základě Vašich podnětů.

Vzhledem k tomu, že předložené vydání je v tomto roce již poslední, dovolte nám, abychom Vám jménem naší společnosti popřáli klidné svátky v okruhu Vašich blízkých. Hodně zdraví a tolik potřebného štěstí.

Těšíme se na další spolupráci a setkání s Vámi v roce 2011.

Vedení obchodní jednotky ESAB VAMBERK.

#2 | 2010

SPEKTRUM

Vydavatel:

ESAB VAMBERK, s.r.o., Marketing
Smetanovo nábřeží 334, 517 54 VAMBERK

Redakční rada:

Ing. Aleš Plíhal, Ing. Pavel Stehlík,
Lenka Frejvaldová, Ing. Jiří Martinec,

Distribuce:

Světлана Morávková
tel.: 494 501 431, fax: 494 501 435

E-mail:

svetlana.moravkova@esab.cz
info@esab.cz

© 2010 ESAB VAMBERK, s.r.o.
Všechna práva vyhrazena

Sazba, litografie, tisk:

UNIPRINT Rychnov nad Kněžnou

Víte, že...

- zavádíme na trh nové svařovací zdroje CaddyMig™ C 160i a C 200i
- byla zahájena příprava na 30. jubilejní konferenci Dny svařovací techniky, která se bude konat 24. - 26. 5.
- o nejrůznějších záležitostech společnosti ESAB můžete diskutovat na sociální síti FACEBOOK <http://www.facebook.com/ESAB.Global.Welding.Cutting>



ESAB oznamuje partnerství s Orange County Choppers **strana 4**

Obsah

**ESAB oznamuje partnerství
s Orange County Choppers** str. 4

**Změny názvů u vybraných
skupin přídavných materiálů** str. 5 - 6

**CD ROM
Sortiment ESAB 2010** str. 7

**Manipulační zařízení firmy
RPEI/ESAB** str. 8 - 9

Welding 2010 str. 10 - 11

**COLUMBUS II™
DATA LEAP™** str. 12 - 14

Caddy®Mig 160i/200i str. 15



Manipulační zařízení firmy RPEI/ESAB **strana 8 - 9**



Welding 2010 **strana 10 - 11**

ESAB oznamuje partnerství s Orange County Choppers

ESAB POSKYTNE VEŠKERÉ SVAŘOVACÍ A ŘEZACÍ ZAŘÍZENÍ PRO POUŽITÍ V DÍLNĚ OCC A PRO NOVOU ŘADU SERIÁLU AMERICAN CHOPPER.

Autor: Leszek Gajuwka,

Regionální manažer prodeje standardních svařovacích zdrojů

ESAB vyrábí nejlepší svařovací zařízení a přídavné materiály, které jsou dnes na trhu. Společnost je poměrně dlouho na špičce odvětví pokud se jedná o inovace a velmi se zasloužila o to, že svařování je jednodušší, bezpečnější a ziskovější pro všechny svářeče na celém světě.

Florence, Jižní Karolína (Vocus),
19. července 2010

ESAB Welding & Cutting Products oznámila nové partnerství s Orange County Choppers, zakázkovou motocyklovou dílnou založenou Paulem Teutulem starším. Společnost ESAB se stane výhradním dodavatelem svařovacího zařízení pro OCC a bude zajišťovat veškeré svařovací a řezací zařízení včetně přídavných materiálů pro použití v dílně a pro uvedení v nadcházející řadě seriálu American Chopper, která bude mít premiéru v srpnu na stanici TLC. Kromě toho dílna Orange County Choppers pro ESAB navrhla a vyrobila zakázkový motocykl OCC.

Zakázkový motocykl byl předán 21. června na molu Paulus Hook Pier v New Jersey před památníkem 11. září. Molo se nachází naproti Manhattan Island a je z něho úžasný pohled na panorama New Yorku. Z mola je dokonalý výhled na místo, kde původně stála Dvojčata (Twin Towers) a kde se nyní staví nové Věže svobody (Freedom Towers). V současné době se staví dvě nové věže za použití přídavných materiálů ESAB.



Paul Teutul starší představuje nové zařízení ESAB ve své dílně Orange County Choppers.

„Společnost ESAB je nadšená, že je spojována s Orange County Choppers,“ říká Andrew Masterman, prezident a výkonný ředitel (CEO) ESAB North America. „OCC je první dílnou zabývající se zakázkovou výrobou motocyklů s dlouhou historií dokonalého zpracování. Firma OCC je stejně jako ESAB oceňována po celém světě za inovace a vedoucí postavení. Společnost ESAB je stejně jako OCC zasvěcena poskytování výrobků špičkové kvality a mimořádných služeb zákazníkům. ESAB se pyšní schopností vytvářet partnerství se svými zákazníky s cílem poskytování těch nejlepších řešení pro jejich potřeby. Zvláště jsme pyšní na to, že můžeme přivítat Orange County Choppers v naší celosvětové rodině partnerů a že můžeme Paula Teutula staršího podporovat v jeho nadcházející řadě seriálu American Chopper.“

„ESAB vyrábí nejlepší svařovací zařízení a přídavné materiály, které jsou dnes na trhu. Společnost vede odvětví po stránce inovací již docela dlouho a tím se hodně podílí na skutečnosti, že svařování je jedno-

dušší, bezpečnější a ziskovější pro svářeče po celém světě,“ říká Paul Teutul starší. „ESAB se stará o hochy v dílnách, ať svařují profesionálně, pro umění nebo jen pro zábavu. Milujeme ten pocit, kdy svařujeme pomocí kvalitních zařízení a přídavných materiálů ESAB, a těšíme se, že budeme vyrábět krásné nové motocykly s podporou ESAB.“ Více informací o Orange County Choppers najdete na www.orangecountychoppers.com.

Se zkušenostmi získanými během více než 100 let je ESAB Welding & Cutting Products jedním z největších a nejkvalifikovanějších výrobců svařovacích a řezacích zařízení a přídavných materiálů na světě. Na celou řadu výrobků ESAB je poskytována záruka 100% spokojenosti, což zaručuje uspokojení požadavků zákazníků. Společnost ESAB je uznávána jako technologický lídr v oboru, což ji zavazuje k poskytování řešení přizpůsobených potřebám jejích zákazníků. Více informací o společnosti najdete na www.esabna.com nebo volejte 1-800-ESAB123.

Překlad: Lenka Frejvaldová

Změny názvů u vybraných skupin přídavných materiálů

Autor: Ing. Jiří Martinec, IWE
Vedoucí technického servisu

Během posledních dvou let došlo u vybraných skupin přídavných materiálů ke změně názvů. Přestože se snažíme informovat všemi dostupnými prostředky širokou svářečskou veřejnost, stále se setkáváme s dotazy na toto téma. Cílem předloženého příspěvku je podat stručnou informaci o změnách názvů ve vybraných skupinách materiálů.

Nabízí se otázka, proč vlastně k uvedeným změnám dochází. Společnost ESAB má výrobní kapacity nejen v Evropě, ale v podstatě na všech kontinentech. Zároveň obchodní aktivity jsou celosvětového charakteru. Právě tyto dvě skutečnosti si vynutily používat stejné názvy pro stejné produkty bez ohledu na místo spotřeby.

Po změnách v označení drátů pro svařování hliníku a jeho slitin přišlo období změn v postatech pro všechny typy nerezavějících drátů, a to pro technologie MIG a TIG, ale i pro svařování pod tavidlem (SAW). Jak je patrné z nových názvů svařovacích drátů, bylo použito všeobecně zažitě značení dle AWS. Následovaly i změny v označení plněných elektrod určených pro svařování nerezavějících typů ocelí. U těchto typů plněných elektrod byly navíc převzaty i názvy používané v USA. Poslední změna zasáhla oblast svařovacích drátů MIG/MAG určených pro svařování nízkolego-

vaných ocelí, jmenovitě vysokopevnostních typů ocelí.

Všem našim partnerům doporučujeme využívatí našeho CD ESAB, poslední vydání září 2010. Zde je možno dohledat všechny potřebné informace o produktech. V části PŘÍDAVNÉ MATERIÁLY v sekci PROSPEKTY lze mimo jiné najít Příručku pro svařování nerezavějících ocelí, kde na 92 stranách najdete vyčerpávající informace z celé této oblasti.

Dále přehledně uvádíme:

- Přehled nových názvů nerezových drátů MAG a TIG (sortiment 2011)
- Přehled nových názvů nerezových drátů pro svařování pod tavidlem (sortiment 2011)
- Přehled nových názvů plněných elektrod pro nerezavějící ocele (sortiment 2011)
- Přehled nových názvů drátů pro svařování vysokopevnostních typů ocelí (sortiment 2011)

Staré značení ESAB	Nové značení ESAB	EN ISO 14343	AWS A5.9
OK Autrod 16.10	OK Autrod 308L	G 19 9 L	ER308L
OK Autrod 16.11	OK Autrod 347Si	G 19 9 NbSi	ER347Si
OK Autrod 16.12	OK Autrod 308LSi	G 19 9 LSi	ER308LSi
OK Autrod 16.15	OK Autrod 308H	G 19 9 H	ER308H
OK Autrod 16.30	OK Autrod 316L	G 19 12 3 L	ER316L
OK Autrod 16.31	OK Autrod 318Si	G 19 12 3 NbSi	(ER318Si)
OK Autrod 16.32	OK Autrod 316LSi	G 19 12 3 LSi	ER316LSi
OK Autrod 16.34	OK Autrod 317L	G 18 15 3 L	ER317L
OK Autrod 16.35	OK Autrod 316H	G 19 12 3 H	ER316H
OK Autrod 16.38	OK Autrod 16.38	G 20 16 3 Mn L	-
OK Autrod 16.51	OK Autrod 309LSi	G 23 12 LSi	ER309LSi
OK Autrod 16.52	OK Autrod 309Si	G Z 23 12 Si	ER309Si
OK Autrod 16.53	OK Autrod 309L	G 23 12 L	ER309L
OK Autrod 16.54	OK Autrod 309MoL	G 23 12 2 L	(ER309LMo)
OK Autrod 16.55	OK Autrod 385	G 20 25 5 Cu L	ER385
OK Autrod 16.70	OK Autrod 310	G 25 20	ER310
OK Autrod 16.75	OK Autrod 312	G 29 9	ER312
OK Autrod 16.76	OK Autrod 430LNb	-	-
OK Autrod 16.77	OK Autrod 430	-	ER430
OK Autrod 16.79	OK Autrod 410NiMo	G 13 4	(ER410NiMo)
OK Autrod 16.81	OK Autrod 430Ti	G Z 17 Ti	
OK Autrod 16.82	OK Autrod 409Nb	-	ER409Cb
OK Autrod 16.86	OK Autrod 2209	G 22 9 3 N L	ER2209
OK Autrod 16.88	OK Autrod 2509	G 25 9 4 N L	ER2509
OK Autrod 16.95	OK Autrod 16.95	G 18 8 Mn	-

Staré značení ESAB	Nové značení ESAB	EN ISO 14343	AWS A5.9
OK Tigrod 16.10	OK Tigrod 308L	W 19 9 L	ER308L
OK Tigrod 16.11	OK Tigrod 347Si	W 19 9 NbSi	ER347Si
OK Tigrod 16.12	OK Tigrod 308LSi	W 19 9 LSi	ER308LSi
OK Tigrod 16.15	OK Tigrod 308H	W 19 9 H	ER308H
OK Tigrod 16.21	OK Tigrod 347	W 19 9 Nb	ER347
OK Tigrod 16.30	OK Tigrod 316L	W 19 12 3 L	ER316L
OK Tigrod 16.31	OK Tigrod 318Si	W 19 12 3 NbSi	(ER318Si)
OK Tigrod 16.32	OK Tigrod 316LSi	W 19 12 3 LSi	ER316LSi
OK Tigrod 16.34	OK Tigrod 317L	W 18 15 3 L	ER317L
OK Tigrod 16.35	OK Tigrod 316H	W 19 12 3 H	ER316H
OK Tigrod 16.38	OK Tigrod 16.38	W 20 16 3 Mn L	
OK Tigrod 16.51	OK Tigrod 309LSi	W 23 12 LSi	ER309LSi
OK Tigrod 16.53	OK Tigrod 309L	W 23 12 L	ER309L
OK Tigrod 16.54	OK Tigrod 309MoL	W 23 12 2 L	(ER309LMo)
OK Tigrod 16.55	OK Tigrod 385	W 20 25 5 Cu L	ER385
OK Tigrod 16.70	OK Tigrod 310	W 25 20	ER310
OK Tigrod 16.75	OK Tigrod 312	W 29 9	ER312
OK Tigrod 16.77	OK Tigrod 430		ER430
OK Tigrod 16.79	OK Tigrod 410NiMo	W 13 4	(ER410NiMo)
OK Tigrod 16.81	OK Tigrod 430Ti	W Z 17 Ti	
OK Tigrod 16.86	OK Tigrod 2209	W 22 9 3 N L	ER2209
OK Tigrod 16.88	OK Tigrod 2509	W 25 9 4 N L	ER2509
OK Tigrod 16.95	OK Tigrod 16.95	W 18 8 Mn	

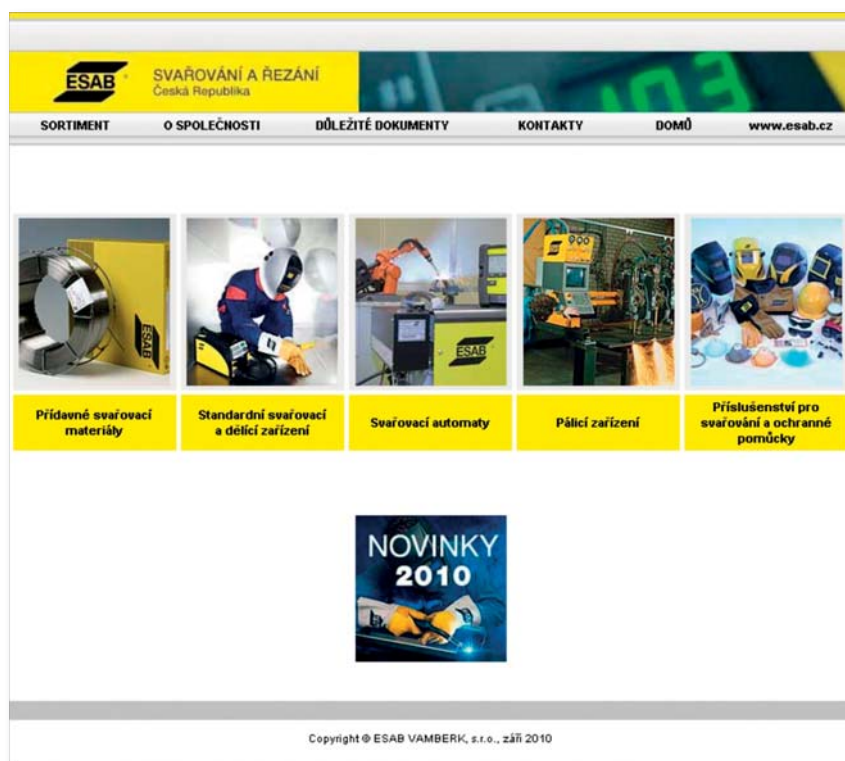
OK Autrod 16.10	OK Autrod 308L	S 19 9 L	ER308L
OK Autrod 16.15	OK Autrod 308H	S 19 9 H	ER308H
OK Autrod 16.21	OK Autrod 347	S 19 9 Nb	ER347
OK Autrod 16.30	OK Autrod 316L	S 19 12 3 L	ER316L
OK Autrod 16.34	OK Autrod 317L	S 18 15 3 L	ER317L
OK Autrod 16.35	OK Autrod 316H	S 19 12 3 H	ER316H
OK Autrod 16.38	OK Autrod 16.38	S 20 16 3 Mn L	
OK Autrod 16.41	OK Autrod 318	S 19 12 3 Nb	ER318
OK Autrod 16.53	OK Autrod 309L	S 23 12 L	ER309L
OK Autrod 16.54	OK Autrod 309MoL	S 23 12 2 L	(ER309LMo)
OK Autrod 16.55	OK Autrod 385	S 20 25 5 Cu L	ER385
OK Autrod 16.70	OK Autrod 310	S 25 20	ER310
OK Autrod 16.75	OK Autrod 312	S 29 9	ER312
OK Autrod 16.77	OK Autrod 430		ER430
OK Autrod 16.79	OK Autrod 410NiMo	S 13 4	(ER410NiMo)
OK Autrod 16.80	OK Autrod 410		ER410
OK Autrod 16.81	OK Autrod 430Ti	S Z 17 Ti	
OK Autrod 16.83	OK Autrod 420		ER420
OK Autrod 16.86	OK Autrod 2209	S 22 9 3 N L	ER2209
OK Autrod 16.87	OK Autrod 310MoL	S 25 22 2 N L	(ER310LMo)
OK Autrod 16.88	OK Autrod 2509	S 25 9 4 N L	ER2509
OK Autrod 16.97	OK Autrod 16.97	S 18 8 Mn	

Zvýrazněné položky možno dodat pouze po dohodě s BCZ

OK Tubrod 14.20	Shield-Bright 308L	T 19 9 L P M 2	E308LT1-4
OK Tubrod 14.21	Shield-Bright 316L	T 19 12 3 L P M 2	E316LT1-4
OK Tubrod 14.22	Shield-Bright 309L	T 23 12 L P M 2	E309LT1-4
OK Tubrod 14.30	Shield-Bright Xtra 308L	T 19 9 L R M 3	E308LT0-4
OK Tubrod 14.31	Shield-Bright Xtra 316L	T 19 12 3 L R M 3	E316LT0-4
OK Tubrod 14.32	Shield-Bright Xtra 309L	T 23 12 L R M 3	E309LT0-4
OK Tubrod 14.33	Shield-Bright Xtra 309LMo	T 23 12 2 L R M 3	E309LMoT0-4

Nový název	Původní název	A5.28	ISO EN 16834
OK Tigrod 55	OK Tigrod 13.13	ER100S-G	W 55 4 Mn3NiCrMo (I1)
OK AristoRod 55	OK AristoRod 13.13	ER100S-G	G 55 4 G Mn3NiCrMo (M21)
OK AristoRod 69	OK AristoRod 13.29	ER110S-G	G 69 4 G Mn3Ni1CrMo (M21)
OK AristoRod 79	OK AristoRod 13.31	ER120S-G	G 79 4 G Mn4Ni2CrMo (M21)
OK AristoRod 89	-	ER120S-G	G 89 4 G Mn4Ni2CrMo (M21)

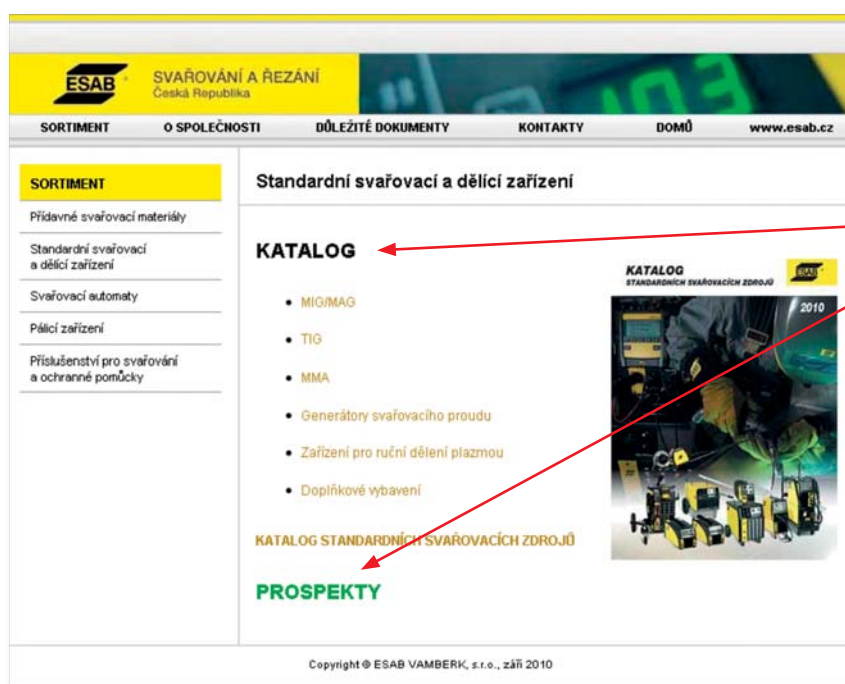
CD ROM Sortiment ESAB 2010



Ve 2. aktualizovaném CD-Rom naleznete kompletní sortiment naší společnosti. Uživatelskou výhodou je lehká postupitelnost souborů díky použití formátu Adobe Acrobat – pdf.

Zákazníci používající naše webové stránky jistě ocení i stejnou strukturu CD.

Úvodní strana CD



Další vyhledávání je možné dle Vašich požadavků: Můžete zvolit informační data v katalogu nebo podrobnější údaje v prospektech.

KATALOG

PROSPEKTY

Pokud naše CD Sortiment 2010/2 ještě nemáte, kontaktujte nás.

e-mail: info@esab.cz

Lenka Frejvaldová

Manipulační zařízení firmy RPEI/ESAB

Autor: Jan Chrzanowski
Vedoucí výroby pro Střední Evropu
Esab Welding Automation

Téměř před třemi lety se fy ROMAR stala společností RPEI (Romar Positioning Equipment International) pod křídly ESAB - světový vůdce v oblasti svařování a řezání. Firma Romar vznikla v roce 1984 a je v současné době vysoce specializovaným výrobcem, který zaujímá zvláštní místo na trhu a je jednou z pěti špičkových společností v průmyslu automatizovaného svařování a technologie polohování. Rozsah aktivit současné společnosti RPEI zahrnuje konzultace, projektování, výrobu, instalaci a zajišťování služeb hlavně pro olejářské a plynářské instalace, stavební a těžké strojírenství a výrobce ocelových konstrukcí. Společnost RPEI má dvě výrobní pracoviště, jedno v Singapuru a druhé ve Wuxi, a zaměstnává celkem 170 pracovníků.



Montážní linka pro sestavování věže větrné elektrárny.

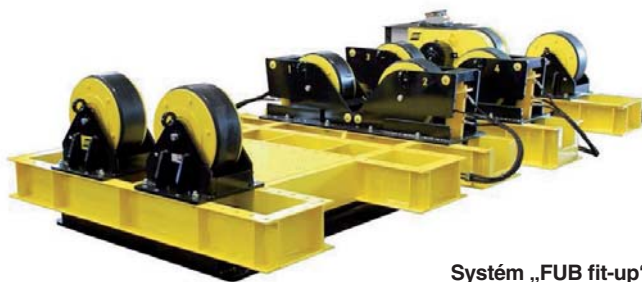
Do naší standardní řady patří otočná zařízení, manipulátory, polohovadla, otočné stoly, zařízení na svařování nádrží a speciální stolová polohovadla Head & Tailstock. Vyrábíme cca 1200 kladkových polohovadel za rok a nosnosti polohovadel až do 1200 tun pro nás nejsou ničím novým. Naše světové reference jsou důkazem toho, že máme výrobek, který splňuje jakékoliv požadavky. Všechny díly, které používáme v našem zařízení, jsou vysoce kvalitní s podporou na celém světě.

Nejznámější běžná kladková polohovadla se vyznačují robustní konstrukcí a jsou konstruována pro práci v drsném a náročném průmyslovém prostředí. Široké ocelolitnové kladky o velkém průměru s polyuretanovou bandáží jsou zárukou trvanlivosti

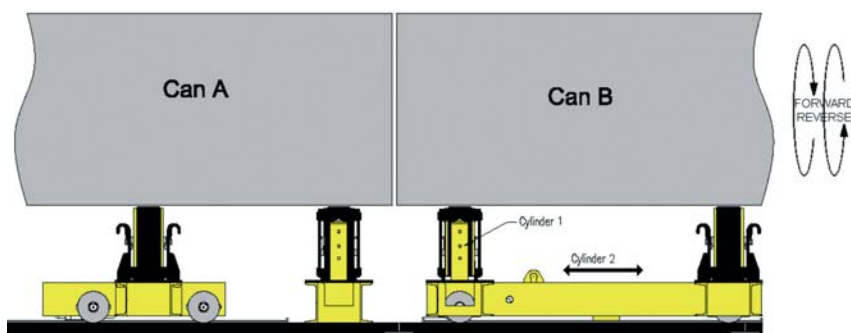
a požadovaného tření, které je důležité pro přesné řízení rychlosti otáčení.

Převodový motor napájený střídavým proudem, doplněný frekvenčním měničem zajišťuje přesnou synchronizaci otáčení obou poháněných kladek. Rychlost otáčení může být snadno nastavena potenciometrem z přenosného nízkonapěťového pedálového ovladače. Opěrné kladky mají stejné rozměry jako kladky poháněné, aby bylo dosaženo stabilního konstantního pohybu.

Nedávno přestavovaná samonastavitelná kladková polohovadla nepoužívají mezi kladkami žádný řetěz, ale používají přímý pohon všech čtyř kladek, který je vybavený elektrickou spojkou pro bezpečné ukládání těžkých předmětů.



System „FUB fit-up“



Systém „FUB fit-up“ – princip funkce

Polohu otočných kladek u všech nových, samonastavitelných kladkových polohovadel, je možné na rámu manuálně nastavit. Proto je rozsah průměrů, který je podporován u samonastavitelných kladkových polohovadel, mnohem větší než kdykoliv předtím.

Standardní nosnost u obou typů kladkových polohovadel se pohybuje od 5 až do 120 tun. Na vyžádání jsou dostupná kladková polohovadla i s vyšší nosností. U otočných kladek se běžně používá polyuretanová bandáž o tvrdosti A90-95 a s odolností proti teple do 90°C.

Unikátní konstrukce běžných a samonastavitelných kladkových polohovadel umožňuje jejich snadné provozování a provádění servisu. V rozsahu nosnosti od 30 až do 120 tun se používá jedna velikost otočných kladek s polyuretanovou bandáží. V případě poruchy tak může být celý ocelový buben kladky s polyuretanovou bandáží a vnitřními ložisky snadno z rámu kladkového polohovadla demontován, a to odstraněním pouze čtyř šroubů.

Pro běžná a samonastavitelná kladková polohovadla existuje spousta volitelných prvků:

- Připojovací sada PEK/PEH

- Synchronizační souprava hnacích jednotek
- Manuální nebo mechanická zádržka proti pohybu kolejnic
- Varianty s poháněným a volným kolejovým podvozkem
- Kladky s měkčí polyuretanovou bandáží

Kladková polohovadla, zobrazená vlevo nahoře, používají 450t samonastavitelné kladkové polohovadlo s manuální zádržkou proti pohybu kolejnic a vpravo je zobrazeno 60t běžné kladkové polohovadlo s vodicím šroubem a kolejovým vozíkem.

Speciální varianta kladkových polohovadel, nazývaná „Fit-up“, byla původně určena pro výrobu sekcí věží větrných elektráren. Polohovadla „Fit-Up“ zajišťují významné úspory snížením doby a práce, nutné pro opakované použití. U systémů FUB fit-up (FUB - fit-up bed) jsou dostupné nosnosti 30, 60 a 100 tun.

Důležitou skupinou naší standardní řady výrobků jsou i další speciální stolová polohovadla.

Ke dvěma hlavním typům patří dvou- a tříosá polohovadla, která jsou dostupná v rozsahu nosnosti, od 250 kg až do 45 tun a větší.

Mimo naši standardní řadu vyráběných zařízení disponujeme také technickým řešením výrobků, jako např. manipulační zařízení pro trubky, polohovací dopravníky a dopravní pásy. Tyto dopravní systémy snižují potřebu manipulace pomocí mostových jeřábů a mimořádně zvyšují produktivitu práce. Manipulace a výrobní tok jsou oblasti, které hrají nejdůležitější roli při snižování výrobních nákladů.

Síla našich technických projektů je hlavně v použití standardních součástí a flexibilním přístupem. Použitím těchto standardních součástí zkracujeme jinak poměrně dlouhé dodací lhůty a také cenově se dostáváme do mnohem efektivnější polohy. Jedním z našich řešení jsou samozřejmě výrobní linky pro stavby na souši a na moři. Tento typ výrobních linek může manipulovat se zařízením o hmotnosti až 800 tun průměrem od 1500 - 8000mm a zahrnuje také výše zmíněné systémy „fit-up“, takže doba montáže se tak sníží na naprosté minimum. Naše vize je založena na dlouhodobé strategii. Abychom se stali vaším upřednostňovaným dodavatelem, zvyšujeme naši konstrukční a výrobní kapacitu a posílili jsme naše prodejní a poprodejní týmy, s cílem poskytnout vám co nejlepší servis.

Ondřej Sovák



Typová řada TAP – tříosé polohovadlo



Typová řada RT 250-500 - dvouosé polohovadlo

Welding 2010

ČLÁNEK DO INTERNÍHO ČASOPISU LET´S TALK



Účast na veletrhu je pro naši společnost významnou událostí. Letošní Welding byl navíc specifický tím, že se konal současně s MSV. Jednalo se o již 20. ročník mezinárodního veletrhu svařovací techniky WELDING.

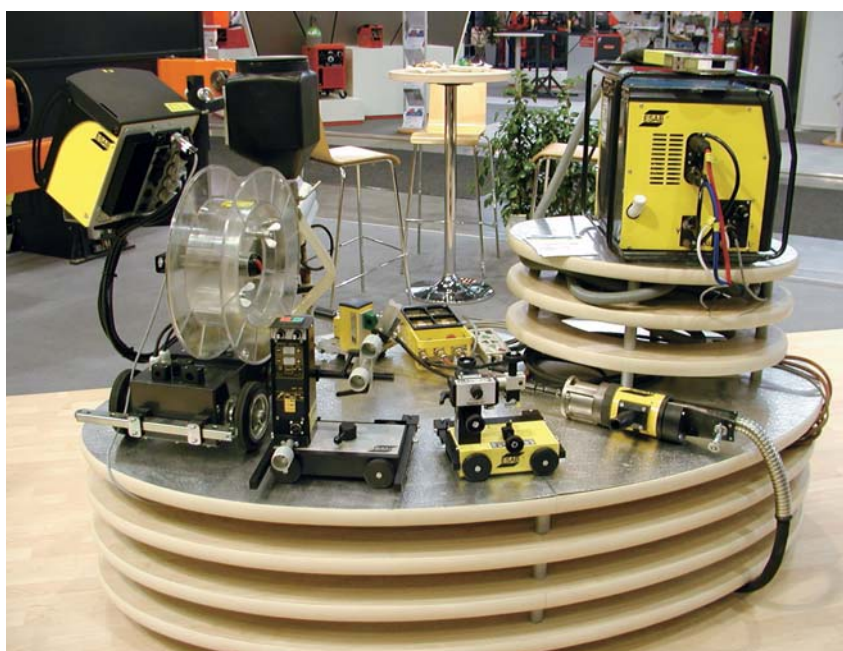
Letos poprvé se konal souběžně s 52. mezinárodním strojírenským veletrhem od 13. - 17. září v Brně. Spojením technologických veletrhů do společného termínu pořadatelé vyšli vstříc zájmům vystavujících firem a partnerských asociací. Tímto krokem reagovali na aktuální vývoj v daných branžích a také na požadavky vystavovatelů. V prvních čtyřech dnech si jej prohlédlo více než 75 tisíc návštěvníků.

Také naše společnost pocítila výhodu spojení více veletrhů technologií dohromady. I na našem stánku byl znát vyšší počet návštěvníků, než jenom na veletrhu specializovaném na svařování.

Na letošním stánku jsme předváděli nové výrobky, které již byly prezentovány na veletrhu Schweissen und Schneiden v Essenu. Zájem přitahovaly nové svařovací zdroje Caddy C160i a C200i, které byly vystavovány. Zajímavostí stánku byl mimo jiné i pálicí stroj Combirex. Pro návštěvníky jsme připravili kompletní řadu pro-

pagačních materiálů – katalogy, příručky, prospekty, obchodně-technický magazín SPEKTRUM a samozřejmě 2. aktualizované vydání CD-ROM „Sortiment výrobků 2010“. Tím jsme mohli zájemcům k informacím předaným ústně přidat i informaci písemnou, ke které se mohli vrátit v klidu svého domova, dříve, než se obrátí na někoho z naší společnosti či našich autorizovaných distributorů.

Celý náš tým se snažil zvládnout nápor návštěvníků, kteří se na nás obraceli s více či méně odbornými otázkami. Čtyřista devadesát devět vyplněných kontaktních karet



není celkovým počtem návštěvníků, se kterými naši odborníci jednali. Stánek navštívilo mnohem více zájemců o novinky svařování, studentů, ale i těch, kteří přišli proto, aby řekli, že naše výrobky používají a jsou se značkou ESAB spokojeni.

Letošní novinkou pro náš stánek byla účast autorizovaných distributorů. Všichni byli před veletrhem osloveni s nabídkou účastnit se veletrhu po našem boku na našem stánku. Někteří z nich tuto nabídku využili a odborně napomáhali zodpovídat různé dotazy návštěvníků.

Na konci veletrhu byl celý náš tým unavený, ale odjížděli jsme s dobrým pocitem z obchodních možností, které se nám otevřely, ale také s dvěma podepsanými smlouvami na prodej pálicích strojů.

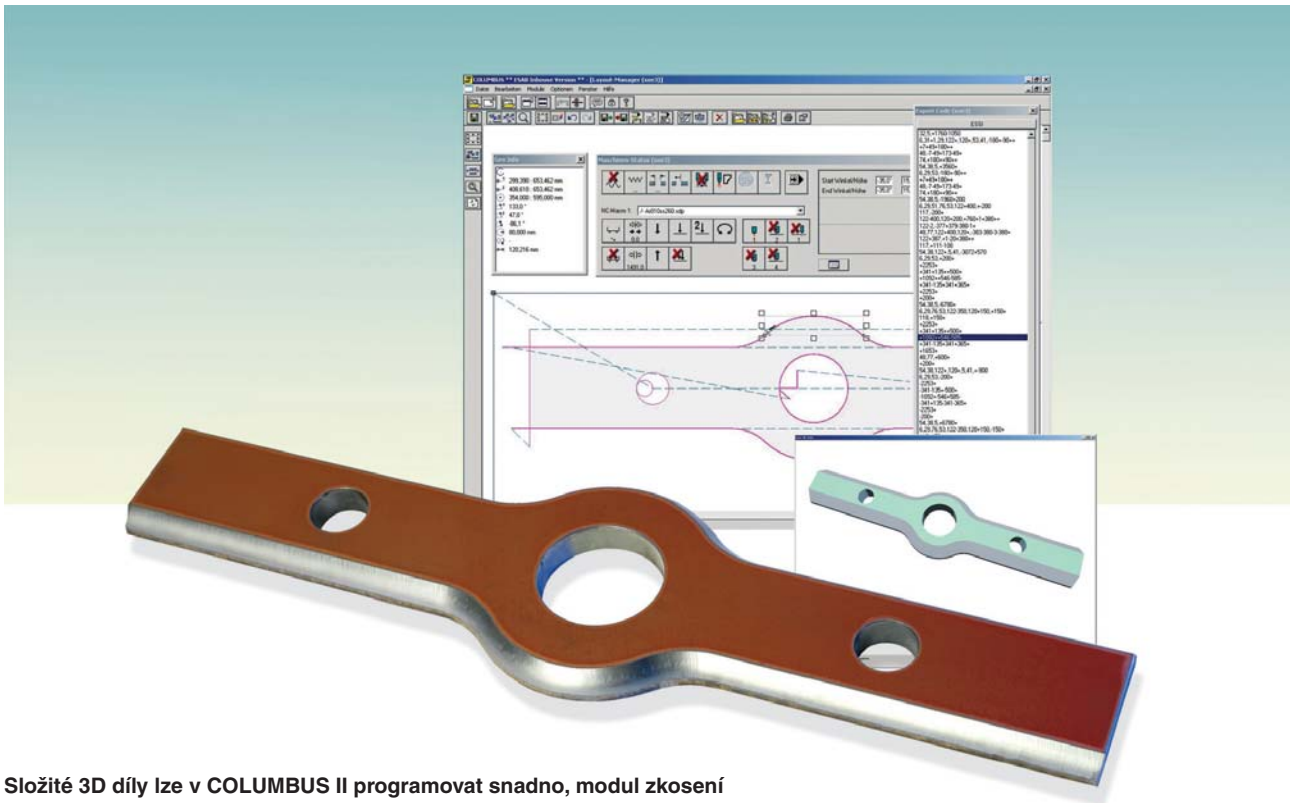
Lenka Frejvaldová



COLUMBUS II™

FLEXIBILNÍ A MODULÁRNÍ CAD/CAM SOFTWARE PRO ŘEZACÍ STROJE

Autor: Ing. Tomáš Zmydlený, Ph.D.



Složité 3D díly lze v COLUMBUS II programovat snadno, modul zkosení

DATA LEAP™

SOFTWARE PRO MANAGEMENT PROCESNĚ ORIENTOVANÉ
VÝROBY BUDOUCNOSTI



Informační dálnice z výroby do managementu DATA LEAP™

Úvod

Úspěšně obstát se svými výrobky na globálním trhu je stále těžší. Rozšiřující se konkurence častokrát z míst, která jsme dříve ani neznali, nutí české strojírenské podniky inovovat výrobní procesy, snižovat náklady a především zvyšovat produktivitu. Častou cestou je potom zavádění IT technologií pro efektivní řízení, plánování a sledování výroby. Moderní plazmové a autogenní CNC řezací stroje se tak stále více stávají součástí řízených a sledovaných výrobních procesů.

ESAB CUTTING SYSTEMS GmbH, světová jednička ve výrobě těchto CNC strojů nabízí hned několik softwarových možností jak procesy řezání efektivně plánovat a řídit. Představím Vám dva základní programové balíky: COLUMBUS II™ flexibilní a modulární CAD/CAM software a DATA LEAP™ management procesů řezání.

COLUMBUS II™

Hlavní částí programu COLUMBUS II™ je „Základní konvertor“ v něm se ze vstupních 2D dat ve formátu DXF vytvoří program pro stroj. Data tvaru dílu se importují buď přímo z DXF souboru nebo prostřednictvím dále popsaného rozšířeného importu z jiných formátů. Každý díl se opatří technologickými daty a označením, která část tvaru je funkční a která odpad. Dále se opatří nájezdy a výjezdy případně umístěním propichů. Pro každý díl lze nastavit specifické informace o nástroji (např. autogenní nebo plazmový hořák). Takto připravená data vystupují ze

Základního konvertoru ve formátu ESSI, nebo EIA.

Z dalších 16 modulů vybírám ty zajímavější, které zvyšují produktivitu řezání.

Manažer rozložení slouží k rozložení velkých pálicích plánů. Umožňuje skládání skupin výpalků včetně skládání do technologického odpadu uvnitř velkých tvarů. Při skládání jsou dostupné funkce jako například: otáčení, pohyb a zrcadlení, kopírování, vracení, změnu rozměrů tabulí a další. Technologický modul obsahuje definice nájezdu, řezné parametry, různé typy a počty hořáků, řezací postupy a kontrolu stavu stroje. Je možné nastavit vícehořákový provoz a také vytisknout přehled řezacího plánu.

Rozšířený technologický soubor doplňuje základní technologické možnosti „Manažera rozložení“ o přídavné skládací a technologické funkce jako například: rohové smyčky, mosty mezi dílem a plechem, mosty mezi díly, předpropaly, optimalizace rychlých přejezdů, optimalizace startovacího bodu. Dále je možné nastavit společné hrany dílů, posunout propal, značení nebo okno pálicího plánu.

Datový informační modul umožňuje přehledně plánovat výrobu a cenové kalkulace. Z hotových řezacích plánů připraví kalkulace času řezání, přejezdů celkového času a další údaje potřebné pro správné nacenění zakázky. Navíc umožňuje programátorovi plánovat výrobu podle skutečných časových údajů. Spojením všech informací z připravených

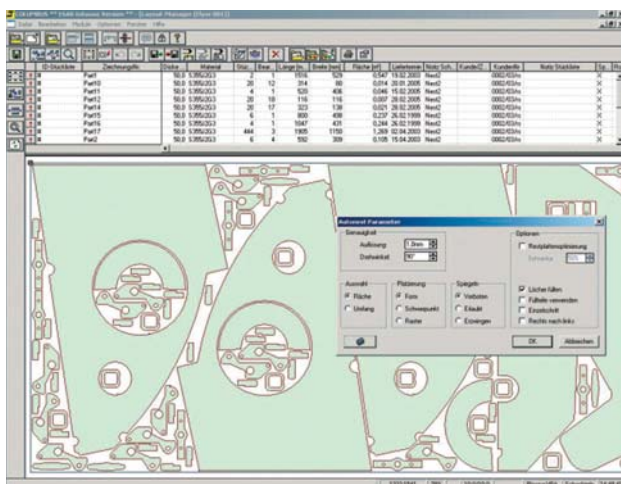
programů v modul DIM lze dosáhnout velmi přesného výpočtu časů řezání.

Automatické skládání modul automatického skládání je určen pro efektivní, produktivní skládání všech geometrií včetně jejich rotace. Automatické skládání umí také přípravu pro více-hořákové stanice. Vyskládat díly například pro 4 autogenní hořáky pracující v zrcadlovém režimu se tak stává s touto funkcí jednoduchou záležitostí několika kliknutí myši.

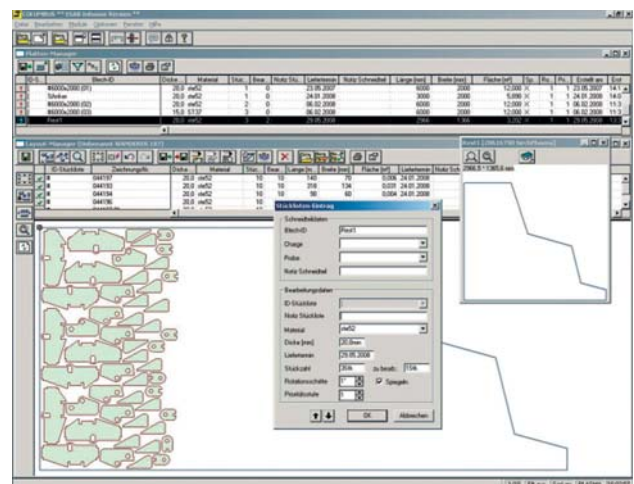
Modul zkosení je určen pro programování úkosovacích agregátů, autogenních, plazmových nebo laserových. Obsahuje také automatickou tvorbu rutin pro rohová okna a smyčky, které zaručí výsledný tvar podle požadavku zákazníka.

Interní CAD je modul založený na AutoCAD LT. Je možné v něm kreslit díly od začátku a také upravovat hotové výkresy. Změnit měřítko výkresu, nebo dílu tak, aby bylo v měřítku 1:1 s hotovým výpalkem. Interní CAD je vhodný pro ty, kteří nechtějí investovat do samostatného „velkého“ CAD pracoviště, ale současně potřebují upravovat výkresy například svých zákazníků.

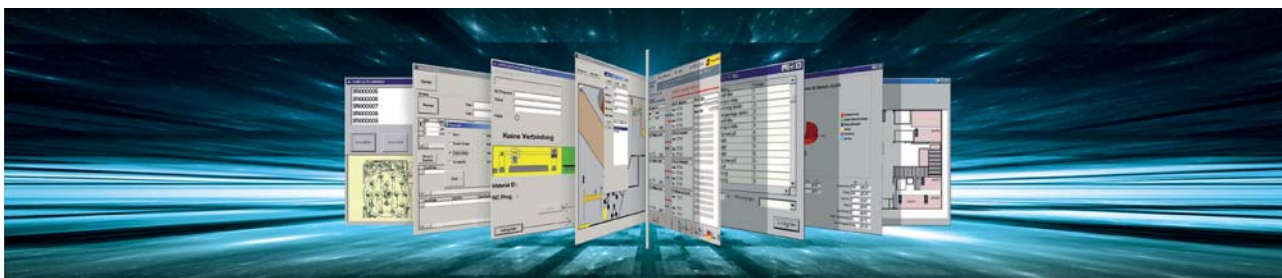
Celkem lze COLUMBUS II™ nakonfigurovat až ze 17 modulů. Naším zákazníkům nabízíme nejčastěji používané sestavy modulů v akčních balíčcích. Na detaily programovacího software COLUMBUS II™ a pro cenové nabídky se můžete obrátit na ESAB VAMBERK s.r.o.



Automatické skládání dílů



Manažer rozložení



DATA LEAP™ Přehlednost informací

DATA LEAP™

DATA LEAP™ je nejnovější verzi modulárního programu pro management výroby. Moderní management výroby již dávno není o shromažďování velkého množství dat, ale spíše o získávání přehledných informací o průběhu výroby. Jednotliví firemní manažeři mají různé požadavky na informace o výrobě. Například z pohledu nákupu je důležitá informace o spotřebních dílech. Z pohledu řízení výroby optimální vyřízení strojů a z pohledu investic informace o návratnosti zařízení. DATA LEAP™ pomáhá sledovat, řídit a optimalizovat informace o výrobě v reálném čase. Vytvořené spojení mezi jednotlivými součástmi výroby umožňuje například vytvářet reporty o výrobě, o využití stroje a reporty o kvalitě výroby.

DATA LEAP™ je složen z modulů které umožňují každému zákazníkovi sestavit si vlastní management výroby dle svých přání a požadavků. Dále Vám představím některé z hlavních modulů.

DDE/OPC Client (sběr dat), plně automatizovaný sběr dat z výrobních strojů ESAB (log soubory, XML, CVS soubory) s možností práce s databázemi.

DataAcces (připojení externích systémů), vizualizace výrobních dat z připojených součástí a zpětná vazba na navázaná data jsou důležité pro správnou optimalizaci výrobního procesu. Integrované rozhraní operátora na všechny stroje a pracovní stanice. Informace o souvisejících pracovních procesech jsou přímo zobrazovány.

NestingInterface, (propojená se skládacím programem) rozhraní pro připojení

software pro tvorbu řezacích plánů například COLUMBUS II™, případně programů třetích stran. Programovací pracoviště nemusí být vždy „na dohled“ od výroby. Informace o průběhu řezání jsou však velmi důležité. Modul nesting interface umožňuje propojení dvou samostatných částí: přípravy výroby a samotné výroby tak, aby příprava měla on-line informace o průběhu výrobního procesu.

Database (správa dat), databáze pro ukládání informací ze všech definovaných procesů od přípravy výroby až po výrobu samotnou. Informace jsou ukládány ve strukturované formě v otevřené databázi.

ERP Interface (plánovací systém), propojení do zákaznických ERP systémů. Umožňuje obousměrnou výměnu dat, například pracovní úkoly, díly, materiály.

Workshop view (grafické uživatelské rozhraní), automaticky aktualizovaná vi-

zualizace všech strojů/pracovních stanic připojených do systému DATA LEAP™ s detailním zobrazením včetně technologických dat.

Závěr

Článek popisuje moderní konfigurovatelný software COLUMBUS II™ a DATA LEAP™. Na jednotlivých modulech popisuje možnosti jejich využití pro malé, střední i velké podniky. Software COLUMBUS II™ může úspěšně růst s nároky výrobních firem na produktivní řízení výroby, přípravu nabídek, kalkulace cen. Navazující software DATA LEAP™ je přínosem pro každého, kdo chce získat manažerský nadhled nad svou výrobou. Management procesně orientované výroby může být i Vaším základem budoucího úspěchu.

Ing. Tomáš Zmydlený, Ph.D.

+420 602 484 275

tomas.zmydleny@esab.cz





Nové zdroje Caddy® Mig 160i/200i!

Určený pro

- Opravy a renovace
- Dokončovací práce v terénu
- Opravy na zemědělských strojích
- Autoopravy
- Lehká kovovýroba
- Doprava
- Školní zařízení
- Domácnosti
- Stehování

Lehký a přenosný!



Zavolejte si pro více informací!

Šťastný nový rok 2011



*Děkujeme Vám za projevenou důvěru
v uplynulém roce a do nového roku 2011*

*Vám přejeme hodně zdraví, štěstí,
osobních i pracovních úspěchů.*

Zároveň se těšíme na další spolupráci.



www.esab.cz