



**РМНТК**  
**Термические системы**

(ООО «РМНТК-Термические системы»)

Россия, 353265, Краснодарский край, Северский район,  
пгт. Черногорский, ул. Дзержинского, дом №6А  
Телефон: (86166) 66705, Факс: (86166) 66706.  
e-mail: office@rmntk-ts.ru, www.rmntk-ts.ru  
ОКПО 89973652, ОГРН 1091832002701,  
ИНН/КПП 1832075137/234301001

01 КСЯ 2017 № 1381/03/04  
на № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

## Отзыв

### О работе сварочного оборудования НПП «ТЕХНОТРОН»

Наше предприятие с 2015г. использует сварочное оборудование НПП «Технотрон», в том числе комплекс «ОКА 40-80» - 2шт. и «ОКА 70-140» - 6 шт.

При изготовлении трубчатых змеевиков парогенераторных установок из труб D 57мм – 121 мм (S<sub>ст</sub> 4 – 8мм) из ст. 20К, ст. 12Х1МФ была необходимость, обеспечить наименьшее сопротивление прохождения продукта по трубе на участках сварных соединений. Эти условия не выполнялись при ручной аргонодуговой сварке неплавящимся электродом на оборудовании Tig 2200i DC Caddy, TA34 «ESAB». В связи с чем было принято решение о приобретении оборудования автоматической сварки. Рассматривались различные машины и производители (Orbiweld TP 400, Orbiweld TP 600, OrbiMAG, ORBITALSERVICE и тд.). По причине ограниченного сварочного диапазона толщин зарубежными машинами, а также дорогостоящих расходных материалов и дополнительных опций для полной комплектации оборудования (направляющие пояса по диаметрам труб, программное обеспечение и т.п.), было принято решение поддержать отечественного производителя, остановились на комплексе «ОКА».

В ходе интенсивной эксплуатации (3-х сменный график работы), сварочный комплекс «ОКА», зарекомендовал себя безотказной машиной (144 стыка в сутки). Интерфейс управления сварочным аппаратом на русском языке, обеспечивает доступность и точность в настройке программы, а также корректировки режимов в процессе сварки, даже оператору не высокой квалификации. При сварке головкой «ОКА 40-80» труб D57-60мм, доставляет не большое неудобство контроль сварочной дуги, но при отработанных режимах машина обеспечивает, можно сказать, идеальную геометрию и характеристики сварного шва (см. прил.1) без контроля.

Благодаря оперативности специалистов технической поддержки НПП «Технотрон», решения задач по настройке комплекса «ОКА», в соответствии требований нашего производства, была решена проблема качества прохождения продукта по трубе, именно формированием обратного валика сварного шва.

Отдельная благодарность специалистам НПП «Технотрон», руководителю сектора сварочных технологий Фомину Андрею Львовичу и начальнику службы сервиса Мачульскому Александру Александровичу

Главный сварщик  
ООО «РМНТК-Термические системы»



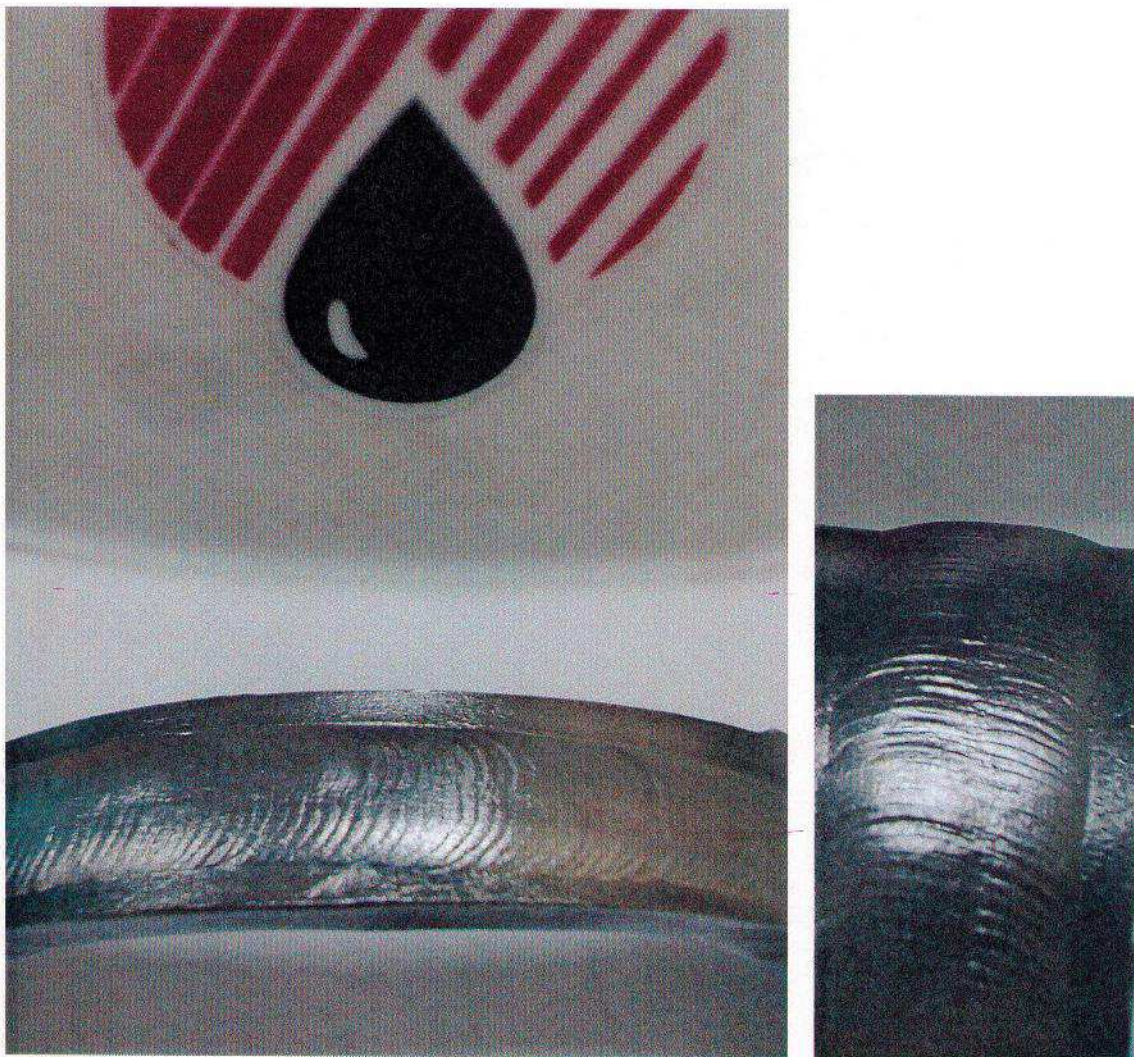
  
О.С. Давыдов



Приложение 1

Рис. 1

а) Облицовочный слой шва



б) Обратный валик

