



Общество с ограниченной ответственностью  
**«Кузбасский центр сварки и контроля»**  
(ООО «КЦСК»)

650055, г. Кемерово, пр. Ленина д.33, корп. 2 к.505, тел./факс (8-3842) 44-14-93,  
е-mail: [ssr-2gac@mail.ru](mailto:ssr-2gac@mail.ru), <http://www.kcsk.ru>  
ОГРН 1084205021977, ИНН/КПП 4205168940/420501001, ОКПО 87494189

Является членом СРО НП «НАКС», Свидетельство о членстве 0019



25.09.2017 г. № 255/07 - 04

на № \_\_\_\_\_

Техническому директору  
ООО «ТД МИР СВАРКИ»

Д.В. Фалицу

Отзыв о работе  
сварочного оборудования  
J77 MIG 500

Уважаемый Денис Вячеславович

Благодарим за предоставленное Вами оборудование для механизированной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов и их смесей - J77 MIG 500, которое применялось ООО «Кузбасским центром сварки и контроля» для выполнения экспериментальных сварочных и наплавочных работ, таких как наплавка порошковой проволокой износостойкого слоя химического состава 35X5HBMФ, а также сварки швов в вертикальном положении проволокой марки 1,2Св-08Х25Н60М10 ГОСТ 2246-70, ТУ AWS A5.14, AWS A5.15, DIN EN ISO 18274 (ЗАО «ВЗПС»).

Сварочная установка – механизм подачи проволоки в отдельном исполнении от источника сварочного тока, смонтирован на колесной тележке. Управление энкодерами (преобразователями угловых перемещений) и цифровая панель позволяет устанавливать и поддерживать в период сварки режимы с высокой точностью.

В ходе работы указанным оборудованием следует отметить его основные достоинства, такие, как удобный интерфейс, который отображает диаметр сва-

рочной проволоки, время продувки защитного газа перед сваркой, величины начальных и рабочих токов, время продувки защитного газа после сварки, величину тока заварки кратера, а также оптимально выбранные параметры режимов сварки, поддерживаемые автоматически в синергетическом режиме, по заранее подготовленным алгоритмам управления.

При изменении длины дуги изменение параметров сварочного тока колеблется в пределах не более 1 - 2 А, на рабочих токах до 360 А, шов формируется с равномерным проплавлением и сохранением геометрических параметров по всей его длине.

Настройка характеристик дуги позволяет производить наплавку слоя металла с высотой одинаковой по всей площади наплавки.

Использование широкого функционала настроек оборудования предоставляет возможность минимизировать погонную энергию, вкладываемую в шов и, позволяет за счет использования импульсных режимов значительно снизить зону термического влияния.

**Заключение:** При проведении работ оборудование работало исправно, горение дуги стабильное. Широкий диапазон регулирования режимов сварки позволяет настроить оборудование под разные задачи. Недостатков за время эксплуатации не выявлено. Оборудование соответствует заявленным характеристикам. Оборудование оптимально для сварки/наплавки высоколегированных сталей и сплавов.

С уважением, действительный член Академии проблем качества

Директор  
д.т.н., профессор



А.Н. Смирнов

Исполнитель Князьков В.Л.  
Тел. 44-14-91