Серия P6

TIG-DC-сварка постоянным током с подогретой или холодной проволокой

Мобильный источник сварочного тока для орбитальной сварки

www.polysoude.su

POLYSOUDE
THE ART OF WELDING

Серия PL

Мобильный источник для орбитальной сварки

Совместим со всеми сварочными головками Polysoude™, оборудованными AVC (Управление напряжением дуги) и OSC (Поперечные колебания горелки)

Преимущества

- Высокопроизводительный инверторный источник сварочного тока, пониженный ввод тепла и контролируемое проплавление
- Помощь в оптимизации режимов сварки
- Регистрация параметров в режиме реального времени
- Высокопроизводительный инверторный источник сварочного тока, компактное исполнение, встроенная система водяного охлаждения головки и горелки

Результат 50-летнего опыта разработки сварочных технологий

Поддерживающиеся сварочные головки

MU Series

Сварочная головка закрытого типа для TIG-сварки соединений типа “труба-труба” с податчиком проволоки

TS Series

Сварочные головки открытого и закрытого типов для сварки соединений типа “труба-трубная доска”

Сер

Сварс
откры
AVC и
труб
диам

Технические характеристики

Программное управление изменением угла наклона горелки по времени, калиброванное в мм/мин или дюйм/мин

Мощная система сбора и архивирования данных в режиме реального времени

Система самодиагностики

Автоматического распознавание установленной в систему головки

Распечатка в режиме реального времени регистрируемых значений с помощью встроенного принтера

Совместима с сетью Ethernet

Замкнутый цикл управления вращением горелки и скоростью подачи проволоки

Built-in Arc Voltage Control (AVC) and Torch Oscillation Control (OSC)

Torch gas control with safety valve and flow detection

Встроенные системы контроля напряжения дуги (AVC) и управления поперечными колебаниями горелки

Программирование через PC в режимах online и offline или при помощи сенсорного экрана

USB-карта памяти для записи, архивирования и перезагрузки сварочных программ и собираемых данных сварочных процессов

Совместим со стандартным периферийным оборудованием: принтер, сканер бар-кода, датчик кислорода и т.д.

Полнофункциональные пульты управления: 4-осевой и 6-осевой, с возможностью выбора и индикацией программы сварки

рия Polycar

очные головки
ытого типфа с
и OCS для сварки
большого
етра

Податчик проволоки

Polyfl-3

Внешний податчик проволоки для шпули весом до 15 кг

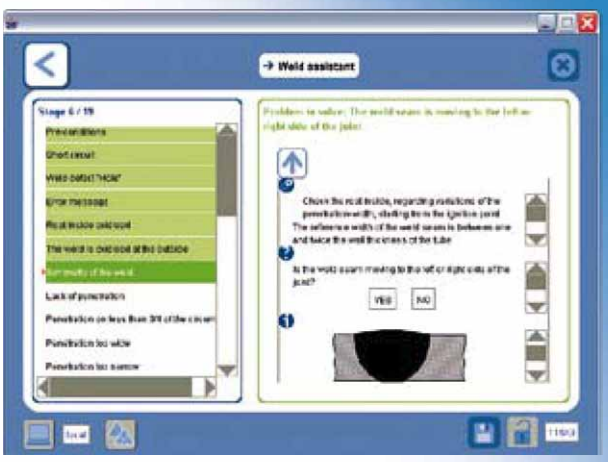
Комплексные решения

Автоматизированные Сварочные Системы

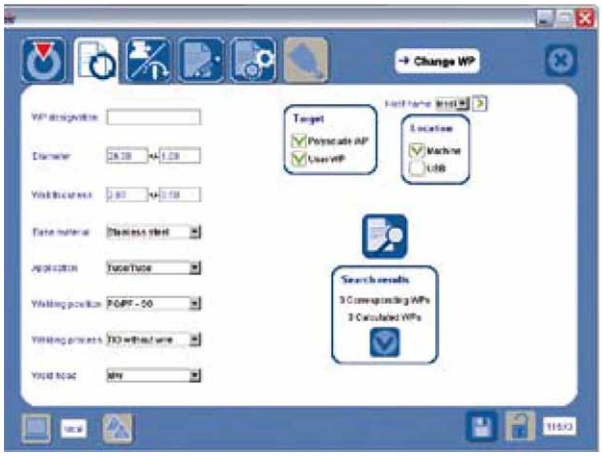
TIG – Cold Wire,
Hot Wire
MIG/MAG, Plasma

Графический пользовательский интерфейс (GUI): Только читай подсказки!

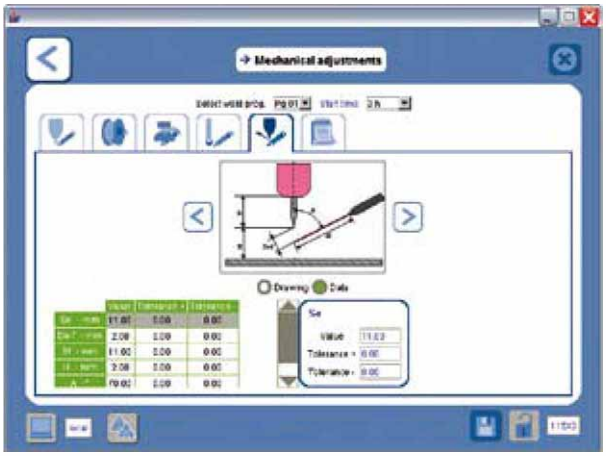
▶ **Интуитивно понятный графический интерфейс с помощью на нескольких языках, меню для оптимизации сварочных программ**



▶ **Автопрограммирование в синергическом режиме**



▶ **Полное документирование параметров технологического процесса**



Спецификация

Способ сварки	TIG - сварка холодной проволокой	TIG - сварка прогретой проволокой
Потребляемая мощность	Трехфазное 380 / 400 В ± 10 % – 50 Гц В поставке система питания для сети от 200 В до 480 В	Трехфазное 380 / 400 В ± 10 % – 50 Гц
Напряжение холостого хода	98 В	78 В
Класс изоляции	F	
Класс защиты	IP 23S (touch screen closed)	
Сварочный ток Подогрев проволоки	от 5 до 300 А - постоянный или импульсный	от 5 до 520 А - постоянный или импульсный от 3 до 140 А
Точность поддержания уставки сварочного тока	± 1 А при I ≤ 100 A and ± 1 % при I > 100 A	
Продолжительность включения Продолжительность включения в варианте с подогревом проволоки	300 А / 60 % - 240 А / 100 %	≥ 520 А / 60 % - 420 А / 100 % 140 А / 100 %
Управление движениями	Вращение горелки : постоянная или прерывистая Подача проволоки : постоянная или прерывистая AVC - управление напряжением дуги OSC - поперечные колебания горелки	
Управление защитным газом	Защитный газ, дополнительный газ с контрольным реле	
Охлаждение источника тока	Принудительное воздушное охлаждение	
Охлаждение сварочной головки, горелки	Замкнутый контур водяного охлаждения с контрольным реле	
Отображение/запись реальных параметров сварки в процессе работы	Напряжение дуги, ток сварки, угловое положение электрода,	
Хранилище и средство обмена данными	Жесткий диск / USB-флэш	
Размеры Д x Ш x В	630 x 470 x 795 мм 630 x 470 x 970 мм (включая систему питания от разных сетей) 950 x 560 x 1130 мм(включая систему питания от разных сетей + тележка	800 x 470 x 950 мм 1060 x 530 x 1145 мм (включая тележку)
Вес	75 кг 115 кг (включая систему питания от разных сетей)	138 кг 154 кг (включая тележку)
Стандарты	EN 60974-1 / EN 60974-10	

Опции и аксессуары

- Цветной сенсорный LCD-экран 10,4“ многоязычный с графическим интерфейсом
- Ноутбук
- Пуль ууправления по 6-осям
- Податчик проволоки
- AVC - система управления напряжением дуги
- OSC - система управления поперечными колебаниями горелки
- Интерфейс для управления сварочными манипуляторами в автоматических комплексах
- Поддержка сварки горячей проволокой
- Устройство питания от диапазона напряжений от 200 В до 480 В
- Адаптер для сварочных головок других производителй
- Комплект для постановки прихваток вручную
- 15 м удлинитель пакета шлангов
- Комплект для второго газа
- Адаптер для подключения второй сварочной головки
- Мини принтер

POLYSOUDE
THE ART OF WELDING
Tel.: +38 (057) 757-43-20 • +38 (057) 757-43-30
www.imt-kh.com.ua • Mail: office@imt-kh.com.ua