

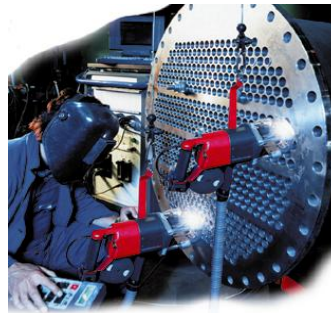
PC – сварочный источник для орбитальной и механизированной сварки

ВИГ – DC / AC – Холодная проволока/- Подогретая проволока и ПЛАЗМА – Совместим со всеми сварочными головками «ПОЛИСУД» и периферийным оборудованием для механизированной сварки



Сварочный источник PC 350 со встроенным CNC-управлением процесса

- Простой в управлении, надежный и безотказный в работе.
- Множество индивидуальных функций, таких как регистрация действительных значений параметров для обеспечения качества.
- Высокопроизводительный источник сварочного тока, пониженной ввода тепла и контролируемое проплавление.
- Результат 40-летнего опыта в области орбитальной сварки.



Сварочный источник PC 350 со сварочной головкой серии TS соединение «труба- трубная доска»



Сварочный источник PC 350 со столом вращения и автоматической консолью для высококачественной сварки изделий

Отличительные характеристики

- Программирование в режиме on- und off-line через ПК.
- Программа PO-WIN для работы в среде Windows.
- Сохранение и перенос сварочных программ с помощью ПК.
- Встроенное CNC-управление процессом с индивидуальными блоками для каждой функции.
- Исключительная синхронность между управляемыми функциями движения и сварочным током.
- Управление всеми функциями движения: скорость вращения и подачи проволоки с помощью замкнутого контура автоматического регулирования.
- Программирование в градусах угла, мм/мин или дюйм/мин.
- Мультифункциональный пульт управления с ЖК-дисплеем. Отображение действительных значений параметров.
- Выбор сварочных программ с пульта дистанционного управления.
- Замкнутый контур водяного охлаждения сварочных головок и горелок.
- Контрольные реле контура охлаждения и защитного газа.
- Система автодиагностики с отображением ошибки.



Встроенное CNC-управление процессом с индивидуальными блоками для каждой функции

Опции и принадлежности

- Сохранение действительных значений сварочных параметров.
- Блоки для управления периферийным оборудованием, например, поворотным столом.
- Программируемый расходомер с контрольным реле для всех систем газовой защиты.
- Адаптер для сварочных головок других производителей.
- Адаптер для подключения второй сварочной головки.
- Комплект для постановки прихваток вручную с водоохлаждаемой ВИГ- горелкой.
- 15 удлинитель пакет шлангов.
- Газовый шланг.
- Редуктор давления с расходомером.



Многофункциональный пульт управления

РС – СВАРОЧНЫЙ ИСТОЧНИК ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ И МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	РС 350	РС блок управления с источником тока 375 AC / DC Miller AeroWave (инверторный)	РС 300 TR	РС 350 TR	РС 600
Тип источника тока	инверторный	Miller AeroWave (инверторный)	транзисторный	транзисторный	инверторный
Диапазон сварочного тока	5-350 А	5-375 А	3-300 А	3-350 А	15-600 А
Продолжительность включения	270 А / 100% - 350 А / 60%	235 А / 100% - 375 А / 40%	240 А / 100% - 300 А / 60%	300 А / 100% - 350 А / 60%	465 А / 100% - 600 А / 60%
Напряжение сети	400 В	380 В / 400 В / 415 В	220 В / 380 В / 415 В	220 В / 380 В / 415 В	400 В
Другие напряжения по запросу.	трехфазное (± 10%) 50/60 Гц	трехфазное (± 10%) 50/60 Гц	или 440 В / 550 В трехфазное (± 10%) 50/60 Гц	или 440 В / 550 В трехфазное (± 10%) 50/60 Гц	трехфазное (± 10%) 50/60 Гц
Потребляемая мощность	17 кВт	16 кВт	16 кВт	19 кВт	28 кВт
Импульсы высокой частоты до макс.	2 000 Гц	2 000 Гц	10 000 Гц	10 000 Гц	2 000 Гц
Скорость нарастания тока	250 А / 1 мс	п.с.	250 А / 250 мкс	250 А / 250 мкс	250 А / 1 мс
Источник тока для подогре- той проволоки / ПВ 100%	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Плазменная сварка	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Программируемые оси «перемещения»	- Постоянный или импульсный сварочный ток - Вращение сварочной головки, - Подача проволоки, - Колебание горелки, - АРНД (AVC), - Управление периферийными устройствами	- AC/DC сварка с импульсным или постоянным током - Вращение сварочной головки, - Подача проволоки - Колебание горелки - АРНД (AVC), - Управление периферийными устройствами	- Постоянный или импульсный сварочный ток - Вращение сварочной головки, - Подача проволоки, - Колебание горелки, - АРНД (AVC), - Управление периферийными устройствами	- Постоянный или импульсный сварочный ток - Вращение сварочной головки, - Подача проволоки, - Колебание горелки, - АРНД (AVC), - Управление периферийными устройствами	- Постоянный или импульсный сварочный ток - Вращение сварочной головки, - Подача проволоки, - Колебание горелки, - АРНД (AVC), - Управление периферийными устройствами
Управление / контроль расхода газа (программируе- мый расходомер/ контрольное реле)	- Защитный газ - Плазмообразующий газ - Формирующий газ - Газ защиты остывающего шва	- Защитный газ - Плазмообразующий газ - Формирующий газ - Газ защиты остывающего шва	- Защитный газ - Плазмообразующий газ - Формирующий газ - Газ защиты остывающего шва	- Защитный газ - Плазмообразующий газ - Формирующий газ - Газ защиты остывающего шва	- Защитный газ - Плазмообразующий газ - Формирующий газ - Газ защиты остывающего шва
Емкость жесткого диска	100	100	100	100	100
Архивация / перенос программ	Дискета / USB	Дискета / USB	Дискета / USB	Дискета / USB	Дискета / USB
Распечатка программ	Внешний принтер	Внешний принтер	Внешний принтер	Внешний принтер	Внешний принтер
Система регистрации параметров	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Габаритные размеры ДхШхВ	1270 x 745 x 1370 мм	п.с.	1270 x 745 x 1370 мм	1270 x 745 x 1680 мм	1270 x 745 x 1370 мм
Масса	250 кг	п.с.	330 кг	400 кг	400 кг
Соответствует стандартам	EN 50199 - EN 60974-1	EN 50199 - EN 60974-1	EN 50199 - EN 60974-1	EN 50199 - EN 60974-1	EN 50199 - EN 60974-1
Блок охлаждения	встроенный	встроенный	встроенный	встроенный	внешний

○ опция

□ нет в наличии