



Мобильные источники
сварочного тока
P4 и P6

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Автоматическое создание программ и простой интерфейс «человек-машина» в сочетании с новейшей надёжной промышленной электроникой
- Регистрация действительных значений в режиме реального времени
- Высокопроизводительный инверторный источник тока в компактном исполнении со встроенным водяным охлаждением сварочных головок и горелок
- Легко адаптируем под любые задачи



ЛЁГКАЯ АДАПТАЦИЯ ПОД ПОТРЕБНОСТИ ЗАКАЗЧИКА



Адаптирован для управления внешними периферийными устройствами:

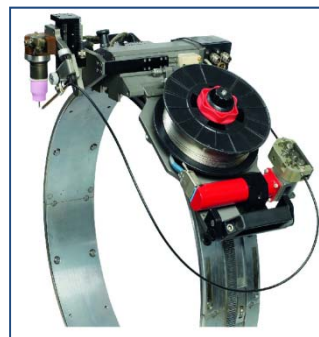
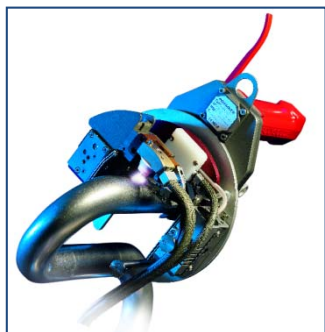
контроль вращательного движения (позиционер, стационарная установка для сварки кольцевых швов ...) или продольного перемещения (установка для сварки продольных швов, стрела...)

ЛЁГКАЯ АДАПТАЦИЯ ПОД ПОТРЕБНОСТИ ЗАКАЗЧИКА



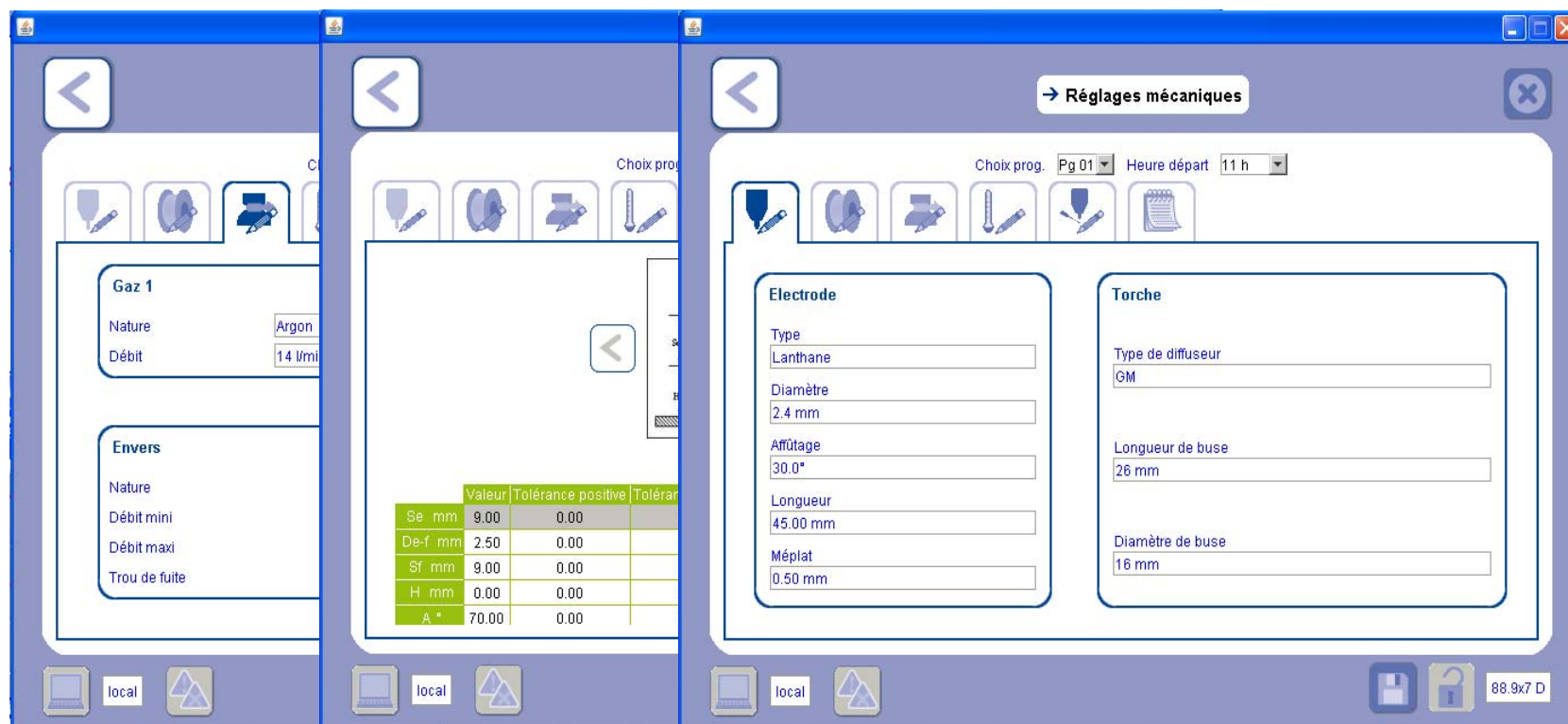
- Решение с отдельным источником тока (без сенсорной панели) для повторного применения на одном или нескольких рабочих постах. Программирование выполняется offline на ПК.
- Сварочные инструкции могут быть загружены в сварочную установку с помощью ноутбука или USB-флешки

ЛЁГКАЯ АДАПТАЦИЯ ПОД ПОТРЕБНОСТИ ЗАКАЗЧИКА



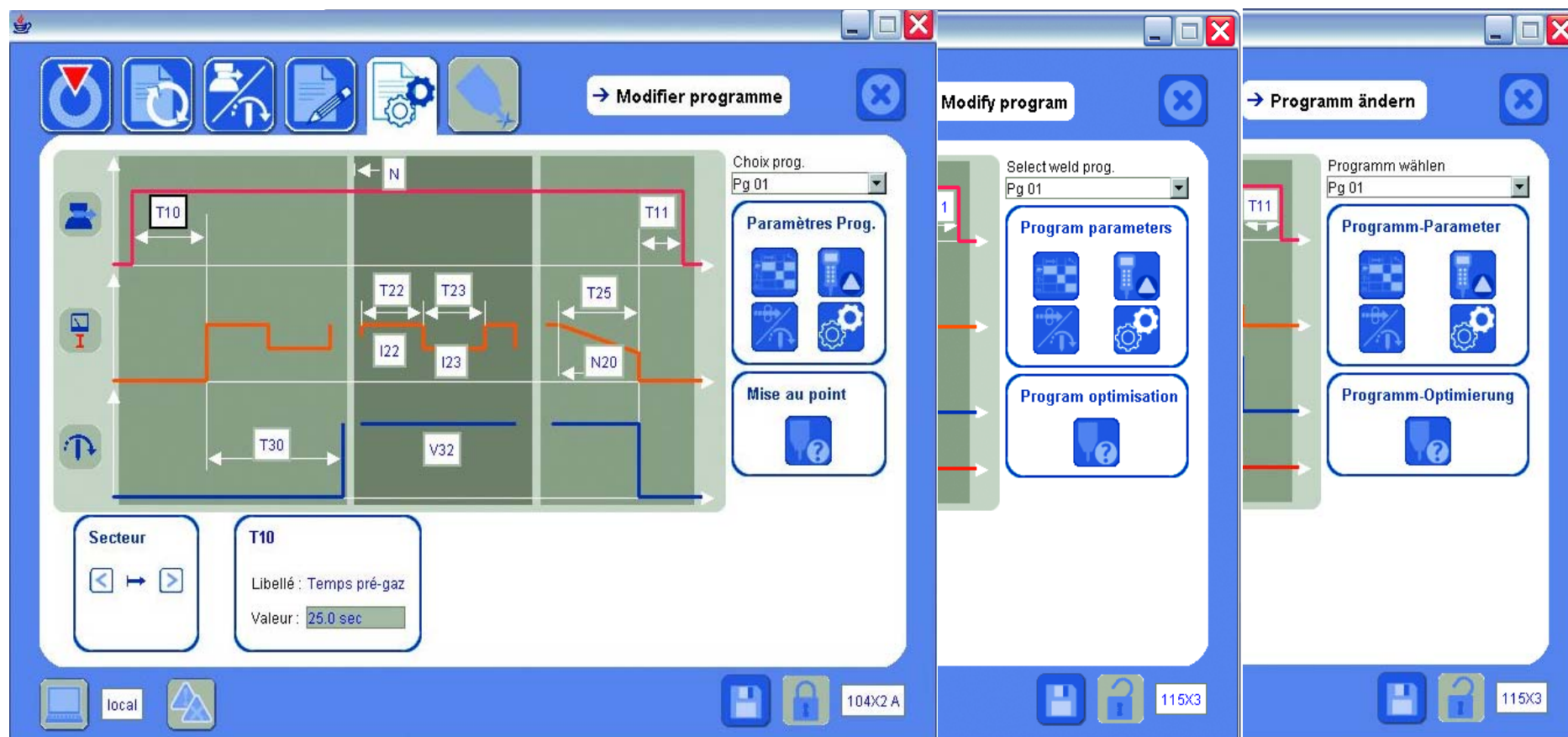
Распознавание применяемых сварочных головок для простого и надёжного программирования и использования сварочных программ

ДОСТУП К ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ЗНАНИЯМ



Благодаря возможности перенесения сварочных программ, сохранения сварочных параметров и внутренним „Know-how“

ДОСТУП К ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ЗНАНИЯМ



Возможность работы с системой на многих языках

ДОСТУП К ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ЗНАНИЯМ

→ Afficher les résultats MOS

	Diamètre	Epaisseur	Matière	Tête de soudage	Application	Procédé	Pos. Soudage	Lieux	Verrouillage
114X9.5 A	114.0	8.5	Inox	MU IV 128	Tube/Tube	TIG avec fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.
12.7X0.9 A	12.7	0.9	Inox	UHP 1500	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.
12.7X0.9 B	12.7	0.9	Inox	UHP 1500	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.
12.7X1.25 A	12.7	1.25	Inox	UHP 500	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.
12.7X1.25 B	12.7	1.25	Inox	UHP 1500	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.
12.7X1.65 A	12.7	1.65	Inox	UHP 500	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.
12.7X1.65 B	12.7	1.65	Inox	UHP 1500	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.
15.88X1.65A	15.88	1.65	Inox	TS 2000	Tube/Plaque	TIG avec fil	PG/PF - 5F	Poste	Verr.
15.88X1.65B	15.88	1.65	Inox	TS 2000	Tube/Plaque	TIG avec fil	PG/PF - 5F	Poste	Verr.
168X11 A	168.0	11.0	Carbone	Polycar 60	Tube/Tube	TIG avec fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.

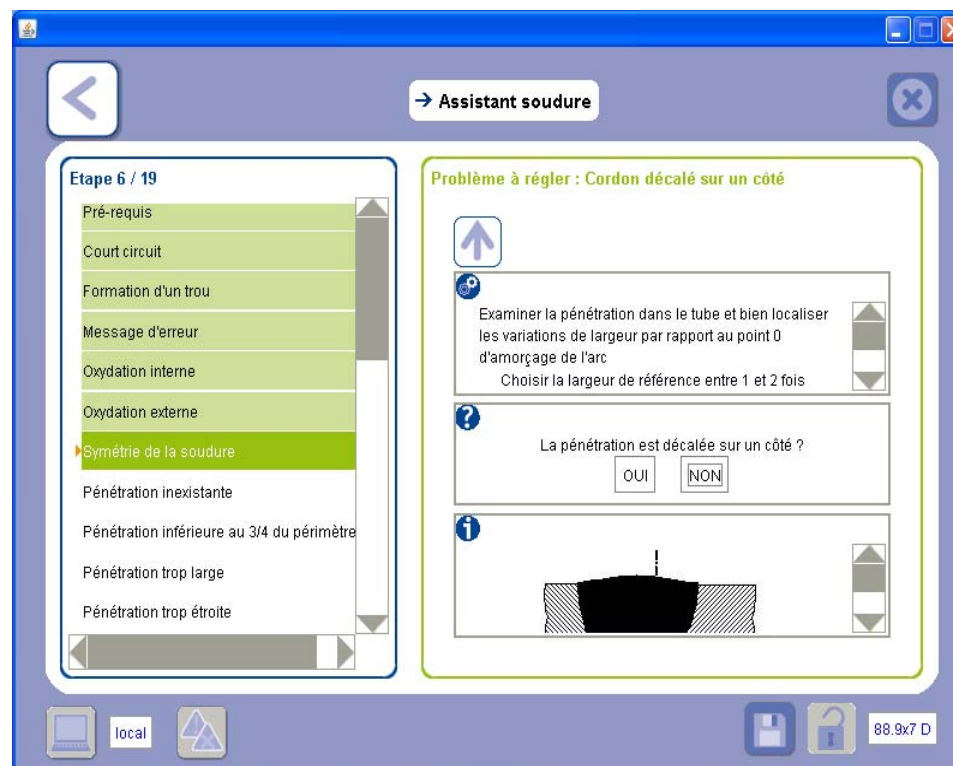
Saisie du nouveau nom du MOS

Nom du MOS

local 88.9x7 D

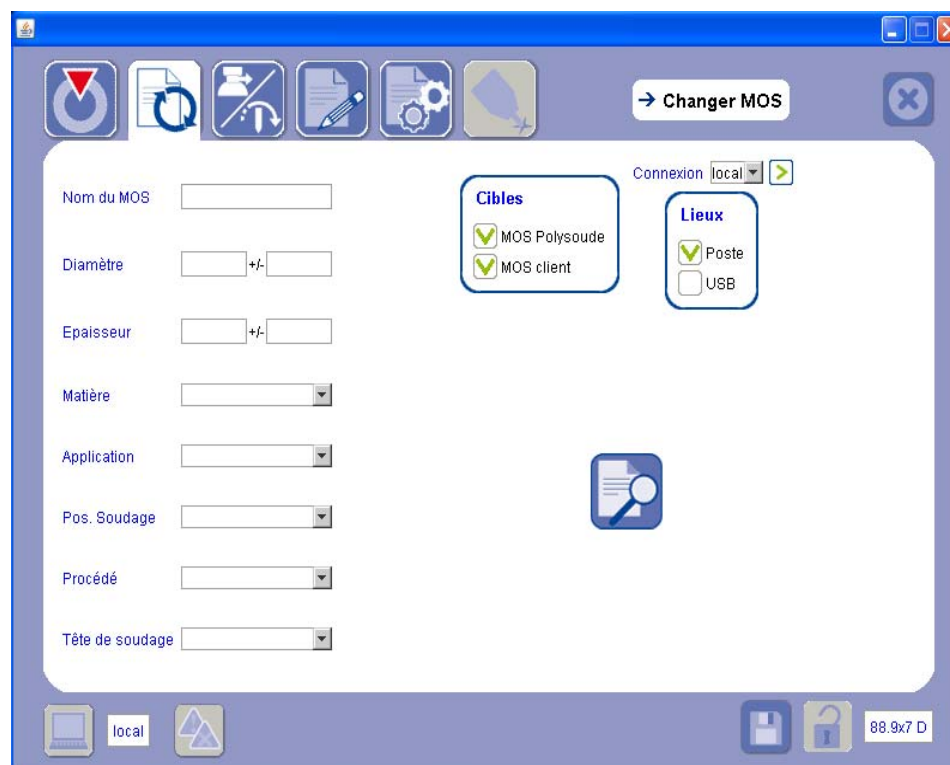
Библиотека с большим количеством проверенных специалистами POLYSOUDE сварочных программ делает возможным быстрый доступ к подходящей сварочной программе

ДОСТУП К ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ЗНАНИЯМ



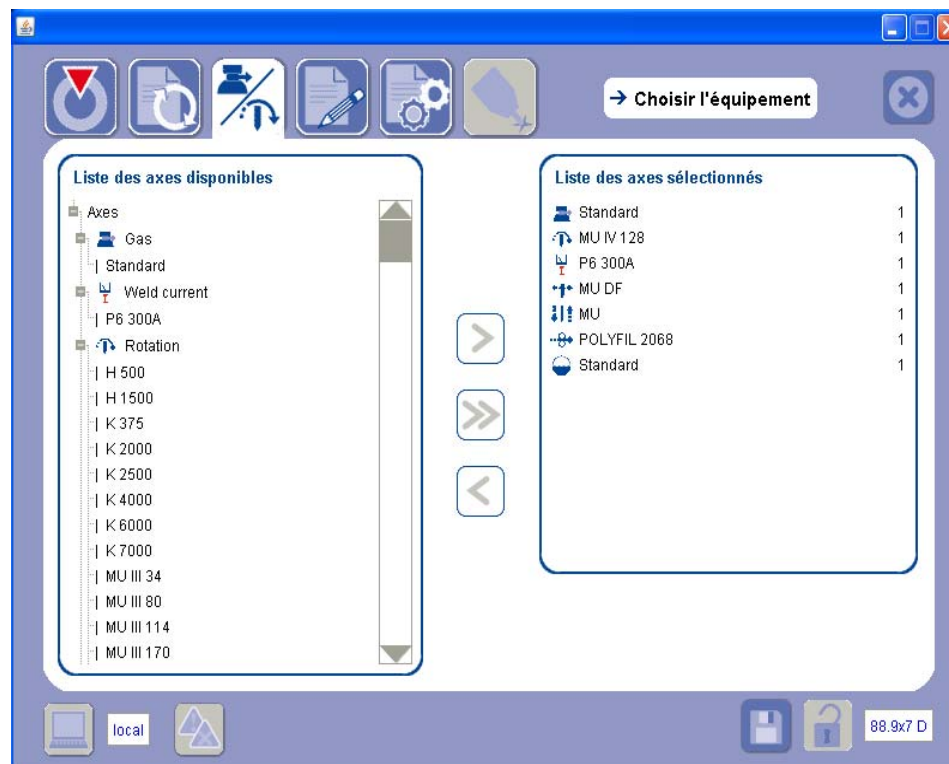
Через интерфейс «человек-машина» доступен сварочный помощник, который открывает пользователю доступ к знанию и опыту POLYSOUDE при составлении программ

ЭРГОНОМИЧНОСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ИНТЕРФЕЙСА «ЧЕЛОВЕК – МАШИНА»



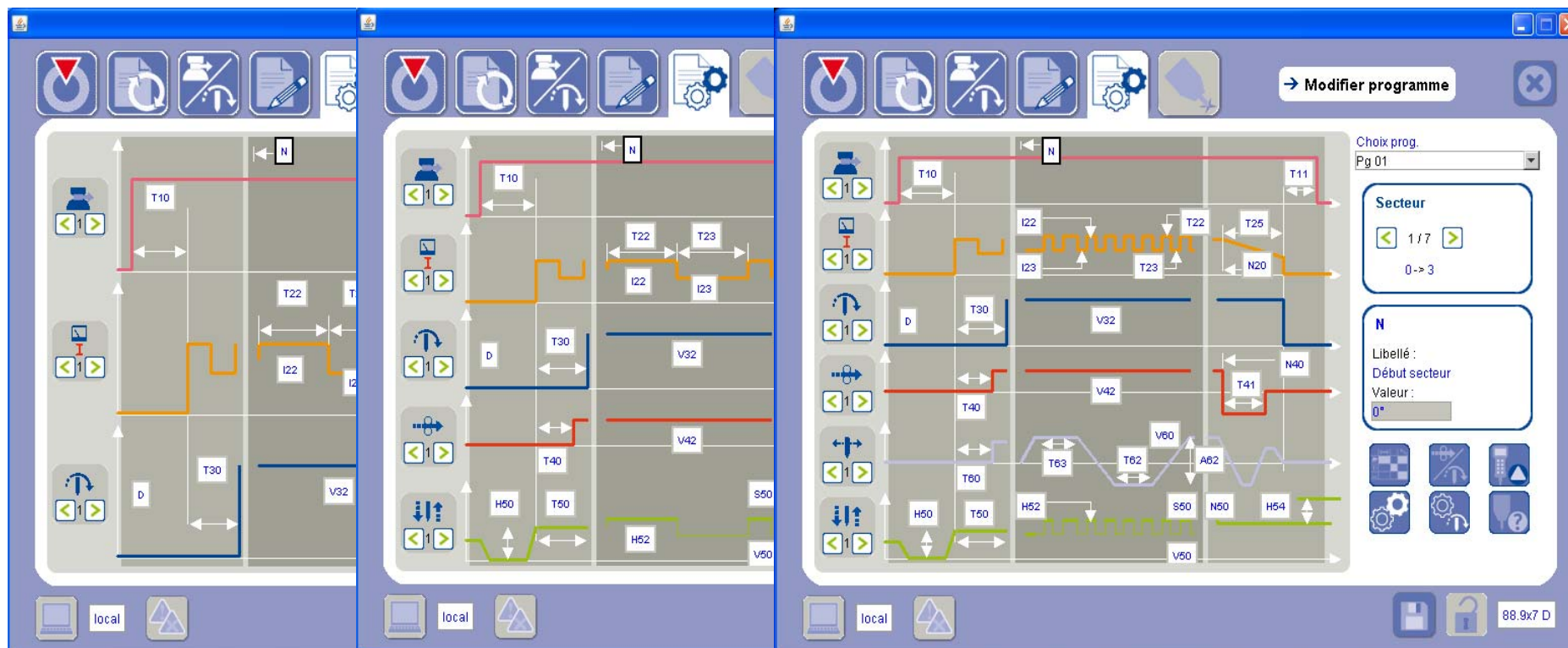
Наличие большого числа критериев облегчает поиск необходимой сварочной программы в библиотеке

ЭРГОНОМИЧНОСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ИНТЕРФЕЙСА «ЧЕЛОВЕК – МАШИНА»



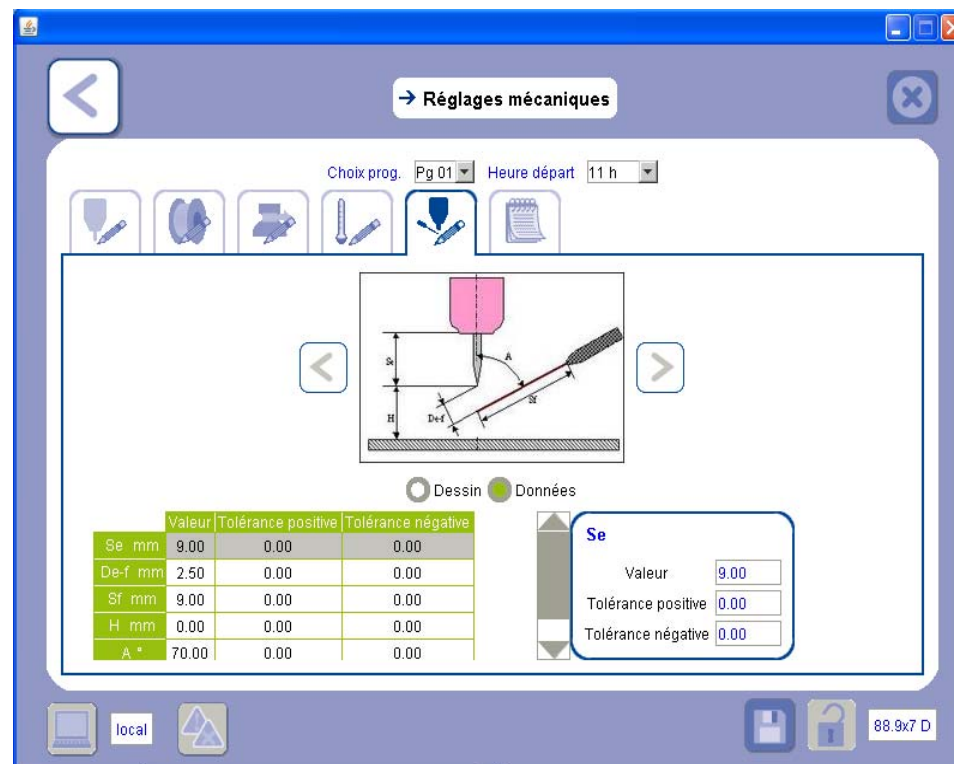
Простое изменение сварочных программ (выбор сварочной головки, изменение диаметра, ...)

ЭРГОНОМИЧНОСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ИНТЕРФЕЙСА «ЧЕЛОВЕК – МАШИНА»



Автоматическая адаптация процесса отображения (видны только используемые оси управления)

ЭРГОНОМИЧНОСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ИНТЕРФЕЙСА «ЧЕЛОВЕК – МАШИНА»



Сохранение через сварочную программу всех вводимых данных по подготовке деталей и рекомендуемым механическим настройкам

ЭРГОНОМИЧНОСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ИНТЕРФЕЙСА «ЧЕЛОВЕК – МАШИНА»

→ Programmation avancée

Programme en cours : Pg 01

	S1	S2	S3	S4	S5
- N - °	0	3	90	180	240
- T10 - sec	3.0				
- T11 - sec					
2 - T10 - sec	10.0				
2 - T11 - sec					
- I20 - A	50.0				
- N20 - °					
- T25 - sec					
- I25 - A					
- I22 - A	175.0	173.0	170.0	165.0	163.0
- I23 - A	85.0	82.0	83.0	79.0	77.0
- T22 - ms	110	110	110	110	110
- T23 - ms	300	300	300	300	300
- T30 - sec	6.0				
- N30 - °	0				
- V30 - mm/min	0				

Secteur

1

Début secteur 0

Fin secteur 3

Couleur

N

Libellé : Début secteur

Valeur : 0°

local

FORMA P6

Чёткое отображение секторов сварки

ЭРГОНОМИЧНОСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ИНТЕРФЕЙСА «ЧЕЛОВЕК – МАШИНА»

→ Afficher les résultats MOS

	Diamètre	Epaisseur	Matière	Tête de soudage	Application	Procédé	Pos. Soudage	Lieux	Verrouillage
114X8.5 A	114.0	8.5	Inox	MU IV 128	Tube/Tube	TIG avec fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.
12.7X0.9 A	12.7	0.9	Inox	UHP 1500	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.
12.7X0.9 B	12.7	0.9	Inox	UHP 1500	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.
12.7X1.25 A	12.7	1.25	Inox	UHP 500	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.
12.7X1.25 B	12.7	1.25	Inox	UHP 1500	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.
12.7X1.65 A	12.7	1.65	Inox	UHP 500	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.
12.7X1.65 B	12.7	1.65	Inox	UHP 1500	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.
15.88X1.65A	15.88	1.65	Inox	TS 2000	Tube/Plaque	TIG avec fil	PG/PF - 5F	Poste	Verr.
15.88X1.65B	15.88	1.65	Inox	TS 2000	Tube/Plaque	TIG avec fil	PG/PF - 5F	Poste	Verr.
168X11 A	168.0	11.0	Carbone	Polycar 60	Tube/Tube	TIG avec fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.

Saisie du nouveau nom du MOS
Nom du MOS

local 88.9x7 D

Сварочные программы легко скопировать
и вместе с тем адаптировать под разные задачи

СРЕДСТВА ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ КАЧЕСТВА



Создание отчета по сварке (распечатка всех применяемых параметров)
История всех проведённых сварок (сохранение всех проведенных сварочных процессов)

СРЕДСТВА ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ КАЧЕСТВА

The image displays three sequential screenshots of a welding software interface, illustrating the process of configuring welding parameters.

Screenshot 1: Electrode Selection
 - Title: **Electrode**
 - Type: Lanthane
 - Diamètre: 2.4 mm
 - Affûtage: 30.0°
 - Longueur: 45.00 mm
 - Méplat: 0.50 mm

Screenshot 2: Gas Settings
 - Title: **Gaz 1**
 - Nature: Argon
 - Débit: 14 l/min
 - **Envers**
 - Nature: Argon
 - Débit mini: 3 l/min
 - Débit maxi: []
 - Trou de fuite: []

Screenshot 3: Mechanical Settings
 - Title: **Réglages mécaniques**
 - Choix prog.: Pg 01
 - Heure départ: 11 h
 - Diagram: A schematic diagram of a MIG/MAG welding torch setup with labeled parameters: Se (electrode extension), De-f (electrode offset), Sf (spool length), H (height), and A* (torch angle).
 - Legend: Dessin Données
 - Data Table:

	Valeur	Tolérance positive	Tolérance négative
Se mm	9.00	0.00	0.00
De-f mm	2.50	0.00	0.00
Sf mm	9.00	0.00	0.00
H mm	0.00	0.00	0.00
A *	70.00	0.00	0.00

- Control Panel: Valeur: 9.00, Tolérance positive: 0.00, Tolérance négative: 0.00
 - Bottom right: 88.9x7 D

Составьте расширенную сварочную инструкцию:
все сварочные условия и параметры собраны в одном отчете

СРЕДСТВА ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ КАЧЕСТВА

Programme en cours : Pg 01
Mode delta : Sans mémoire

Axe	Paramètre	Incrément pour un delta	Nombre de deltas
Rotation	Vitesse	10 mm/min	5
Courant	Courant haut	1.0 A	5
Courant	Courant bas	1.0 A	5
Balayage	Temporisation bord droit	0.1 sec	0
Balayage	Temporisation bord gauche	0.1 sec	0
Balayage	Amplitude	0.5 mm	0
Balayage	Ecart	0.3 mm	0
AVC	Tension	0.3 V	0
Fil	Vitesse	10 mm/min	0

Modification deltas

Axe: Balayage Paramètre: Temporisation bord gauche

Nombre de deltas: 0 Incrément pour un delta: 0.1 sec

Дельта с возможностью конфигурации для соблюдения сварочных инструкций (границы устанавливаются отдельно для каждого параметра)

СРЕДСТВА ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ КАЧЕСТВА



→ **Verfügbare Schweißanwgn.**

	Durchmesser	Wandstärke	Grundwerkstoff	Schweißkopf	Anwendung	Schweißverfahren	Schweiss
104X2 A	104.0	2.0	Rostfreier Stahl	MW 115	Rohr/Rohr	WIG ohne Draht	PG/PF
104X2 B	104.0	2.0	Rostfreier Stahl	MU IV 115	Rohr/Rohr	WIG ohne Draht	PG/PF
12.7X0.9 A	12.7	0.9	Rostfreier Stahl	UHP 1500	Rohr/Rohr	WIG ohne Draht	PG/PF
12.7X0.9 B	12.7	0.9	Rostfreier Stahl	UHP 1500	Rohr/Rohr	WIG ohne Draht	PG/PF
12.7X1.25 A	12.7	1.25	Rostfreier Stahl	UHP 500	Rohr/Rohr	WIG ohne Draht	PG/PF
12.7X1.25 B	12.7	1.25	Rostfreier Stahl	UHP 1500	Rohr/Rohr	WIG ohne Draht	PG/PF
12.7X1.65 A	12.7	1.65	Rostfreier Stahl	UHP 500	Rohr/Rohr	WIG ohne Draht	PG/PF
12.7X1.65 B	12.7	1.65	Rostfreier Stahl	UHP 1500	Rohr/Rohr	WIG ohne Draht	PG/PF
19X1.65 A	19.05	1.65	Rostfreier Stahl	MU IV 64	Rohr/Rohr	WIG ohne Draht	PG/PF

Benennung Schweißanw. ändern
Bez. Schweißanw.

local 104X2 A

Изменение параметров с пульта дистанционного управления
для исключения возможных ошибок

ОТКРЫТАЯ СИСТЕМА



Перенос сварочных программ через систему Ethernet или USB-флешку.

Обновление программного обеспечения

ОТКРЫТАЯ СИСТЕМА



Возможность Off-/Online
программирование с ноутбука, в случае
не заказа опциональной сенсорной
панели

ОТКРЫТАЯ СИСТЕМА



USB-флешка для хранения, загрузки и архивирования сварочных программ, а также действительных значений

ОТКРЫТАЯ СИСТЕМА



Соединение с периферийными устройствами – принтером, устройством считывания штрих-кодов, измерения остаточного содержания кислорода и др.

ОТКРЫТАЯ СИСТЕМА

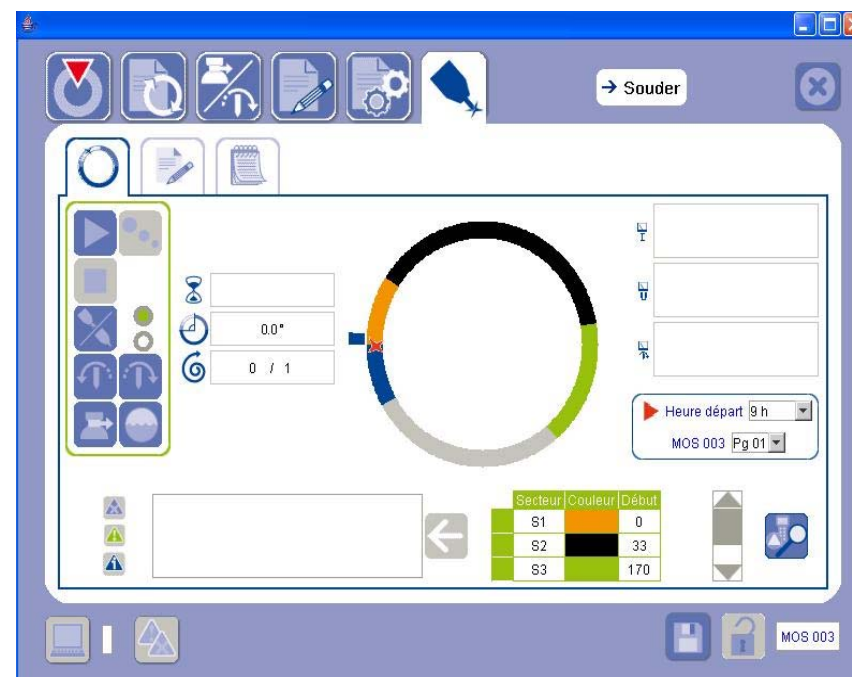


Многофункциональный пульт дистанционного управления с возможностью выбора нужной программы для 4-х или 6-ти осей управления

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ



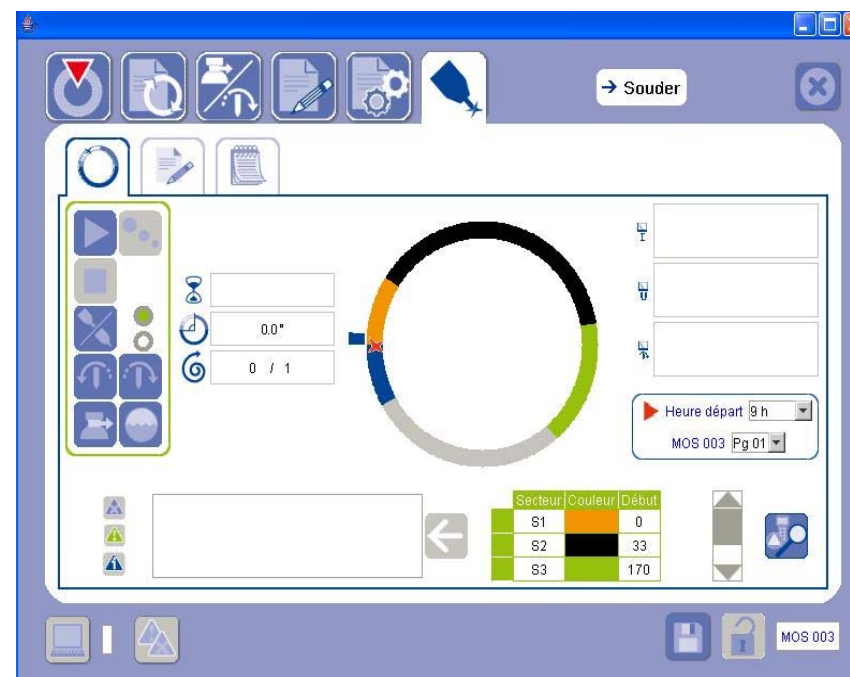
Программное управление
в мм/мин или дюйм/мин



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

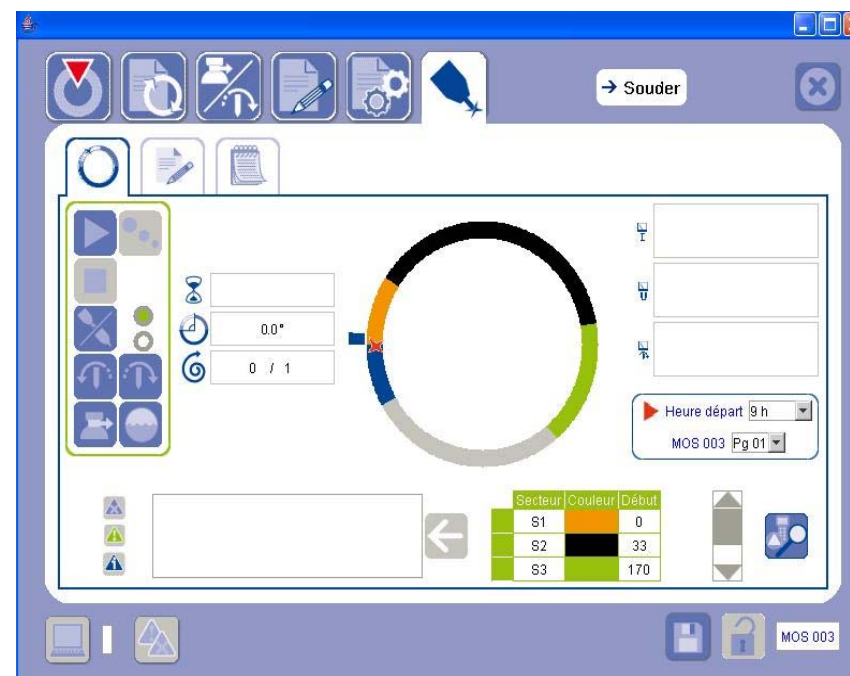


Обширная регистрация сварочных параметров
в режиме реального времени



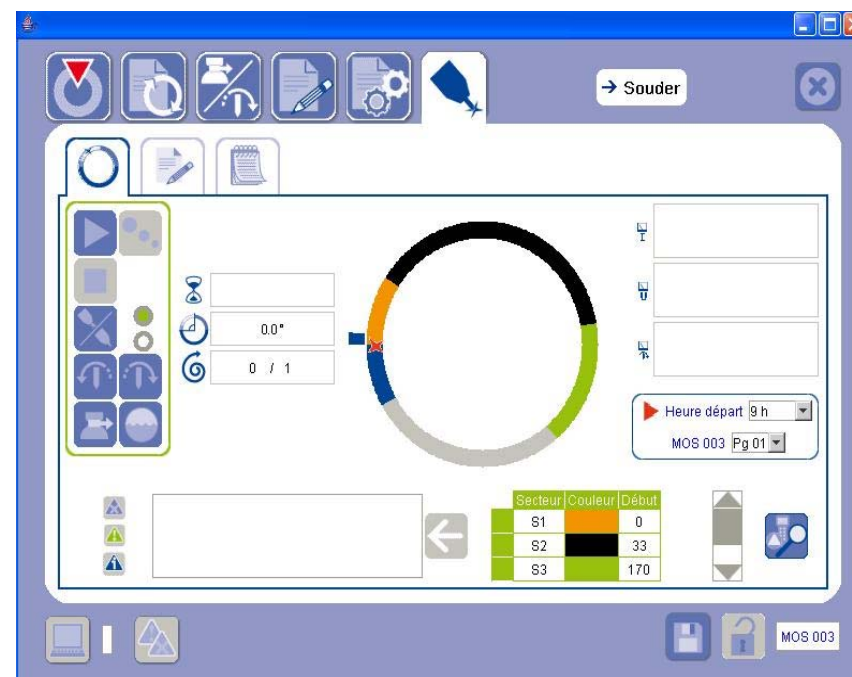
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Система диагностики ошибок



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Автоматическое распознавание сварочной головки



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Встроенный принтер для архивирования
Сварочных программ и документирования
Действительных значений



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ



Совместим с Ethernet

Управление вращением горелки и скоростью подачи присадки через замкнутый контур регулирования

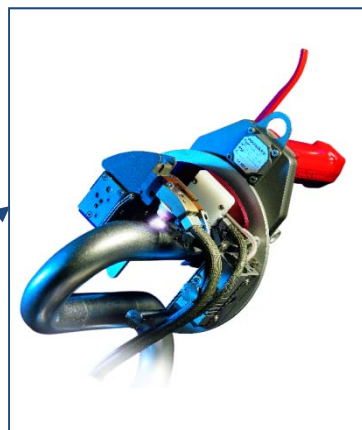
Встроенное управление системой АРНД (AVC) и поперечных колебаний горелки (OSC)

Контроль защитного газа горелки с помощью реле расхода

Встроенный замкнутый контур водяного охлаждения с реле расхода для сварочной головки и горелки

СВАРОЧНЫЕ ГОЛОВКИ

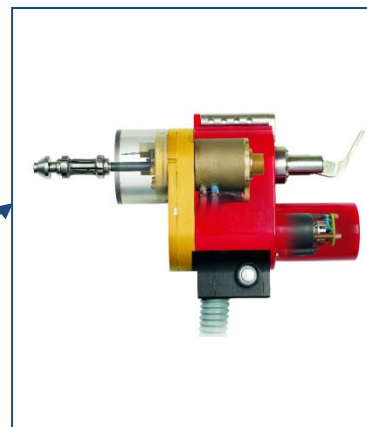
для ВИГ-сварки соединений «труба-труба», с или без системы АРНД, поперечных колебаний горелки, а также присадки



Сварочные головки
открытого типа
серии MU

СВАРОЧНЫЕ ГОЛОВКИ

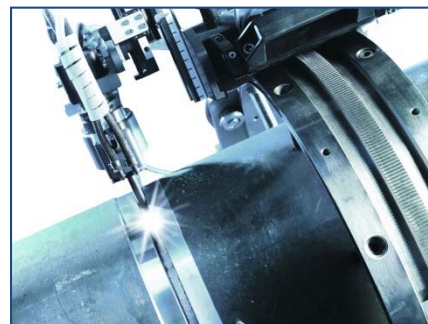
открытого и закрытого типа с или без АРНД и присадки
для ВИГ-сварки соединений «труба – трубная доска»



Сварочные головки
открытого и закрытого типов
серии TS
с или без АРНД

СВАРОЧНЫЕ ГОЛОВКИ

для ВИГ-сварки соединений «труба-трубная доска» с присадкой



Сварочный автомат с системой АРНД (АВС), поперечных колебаний горелки, а также с присадочной проволокой для сварки труб больших диаметров

МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ



Внешний механизм подачи проволоки POLYFIL 3 и другие встроенные механизмы подачи проволоки

Благодарим за Ваше внимание!