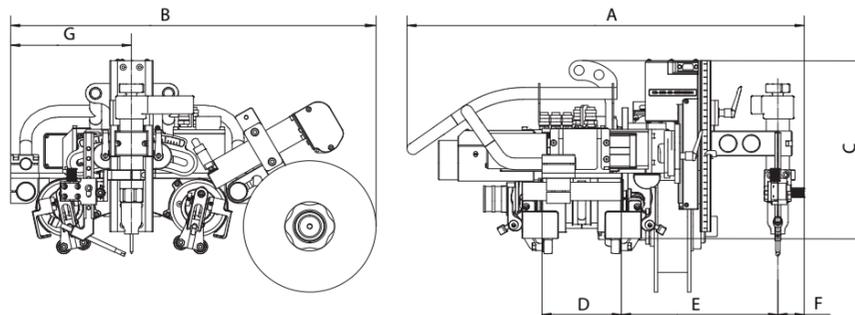


## Технические характеристики

Общие характеристики	
Способ сварки	ВИГ с подогретой проволокой, плазма
Внешний диаметр трубы	≥ 168 мм / 6 "
Диапазон сварочных скоростей	30 - 1000 мм/мин
Предварительное позиционирование	2000 мм/мин
Автоматическая регулировка напряжения дуги (АРНД/AVC)	69 мм; 2500 мм/мин
Ручной наклон горелки - вдоль	0, - 20 °
Ручной наклон горелки - боковой	± 25 °
Колебание горелки (OSC) (ход; макс. скорость)	69 мм ; 2500 мм/мин
Присадочная проволока	цельная и порошковая проволока
Скорость подачи	ВИГ с подогретой присадкой 7,9 м/мин.
Диаметр проволоки (в зависимости от применения)	0,8 ; 0,9 ; 1,0 мм
Катушка проволоки	5 кг, Ø 200 мм
Вес сварочного кольца (без пакета шлангов)	16 кг
Сварочная горелка - продолжительность включения	ВИГ 400 А / 100 % плазма 350 А / 100 %
Совместима со следующими источниками тока	Р6 HW, PC 600-3 HW- подогретая присадка, PC 600-3 HW - плазма

Длина пакета шлангов: 15 м

Габариты в мм	
A	600 мм
B	450 мм
C	290 мм
D	120 мм
E	275 ± 35 мм
F	40 мм
G	190 мм



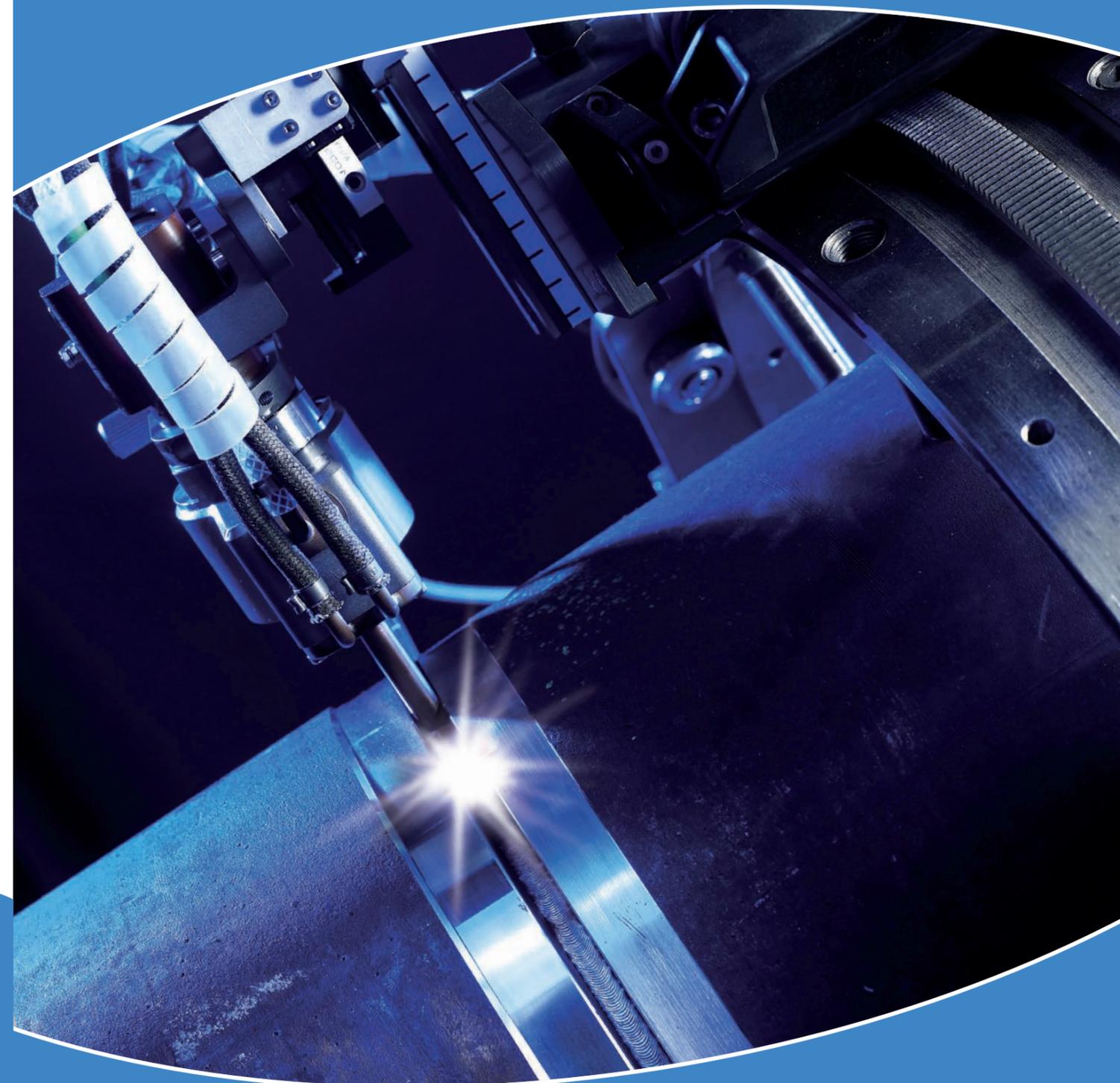
## Опции и принадлежности

- Направляющая с дистанционным ножками из стали или нержавеющей Duplex
- Автоматический модуль продольного наклона горелки, позволяющий контролировать провар
- Удлинитель пакета шлангов 15 м
- Центральное подключение для отсоединения сварочного трактора и пакета шлангов, что облегчает манипуляции с оборудованием
- Чемодан для транспортировки и хранения

# POLYCAR MP "Multi-Prozess"

ВИГ-сварка с подогретой присадкой, плазменная сварка

**Сварочный трактор**  
для сварки соединений «труба - труба»



**POLYSOUDE**  
ИСКУССТВО СВАРКИ

# POLYCAR MP "Multi-Prozess"

## Сварочный трактор

для сварки соединений «труба - труба»

## Преимущества

- ▶ Модульная конструкция для ВИГ-сварки с подогретой присадкой, плазменной сварки
- ▶ Особенно подходит для сварки средне и толстостенных труб
- ▶ Воспроизводит все движения квалифицированного сварщика и выполняет многопроходную сварку
- ▶ Разработана специально для сварки в трудных условиях в предварительном производстве и на стройплощадке
- ▶ Способ сварки в щелевую разделку позволяет сократить время сварки

Результат более 50-летнего опыта в области автоматизированной сварки

Соединительный пакет шлангов длиной 15 м для управления и электропитания опорного устройства

Модульная конструкция для простоты в обслуживании и адаптации под различные задачи

Водоохлаждаемая горелка с быстръемным разъемом в зависимости от способа сварки

Направляющая с дистанционными ножками, изготовленная из стали или нержавеющей Duplex

Ручной или автоматический наклон горелки

Автоматическая регулировка напряжения дуги (AVC/APHD) / вылет электрода и функция поперечного колебания горелки (OSC) для многопроходной сварки

Наивысший срок службы благодаря замкнутому контуру охлаждения

Датчик импульсов для управления сварочным циклом в соответствии с действительным положением электрода в угловых градусах

- 360° орбитальная сварка
- Сварка на спуск или на подъём 2 x 180° с одним или двумя сварочными тракторами

Встроенный механизм подачи проволоки 5 кг

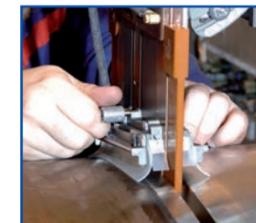
## Общие характеристики



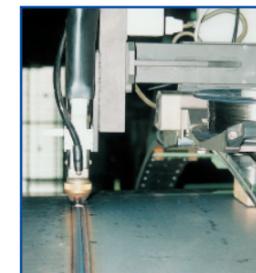
Модуль горелки „ВИГ-стандарт“



Модуль горелки „V2“ для толщины стенки до 75 мм



Модуль горелки „V щелевую разделку“ для толщины стенки до 250 мм и более



Модуль горелки „Плазма“

## Источники тока



### ▶ P6

300 А, „все применения“, программирование с ПК или сенсорного экрана, автоматическая регулировка напряжения дуги (APHD/AVC) и поперечных колебаний горелки (OSC), трёхфазное напряжение сети



### ▶ Серия PC

300 - 550 А, модульная конструкция для быстрой и простой адаптации под различные задачи, трёхфазное напряжение сети