



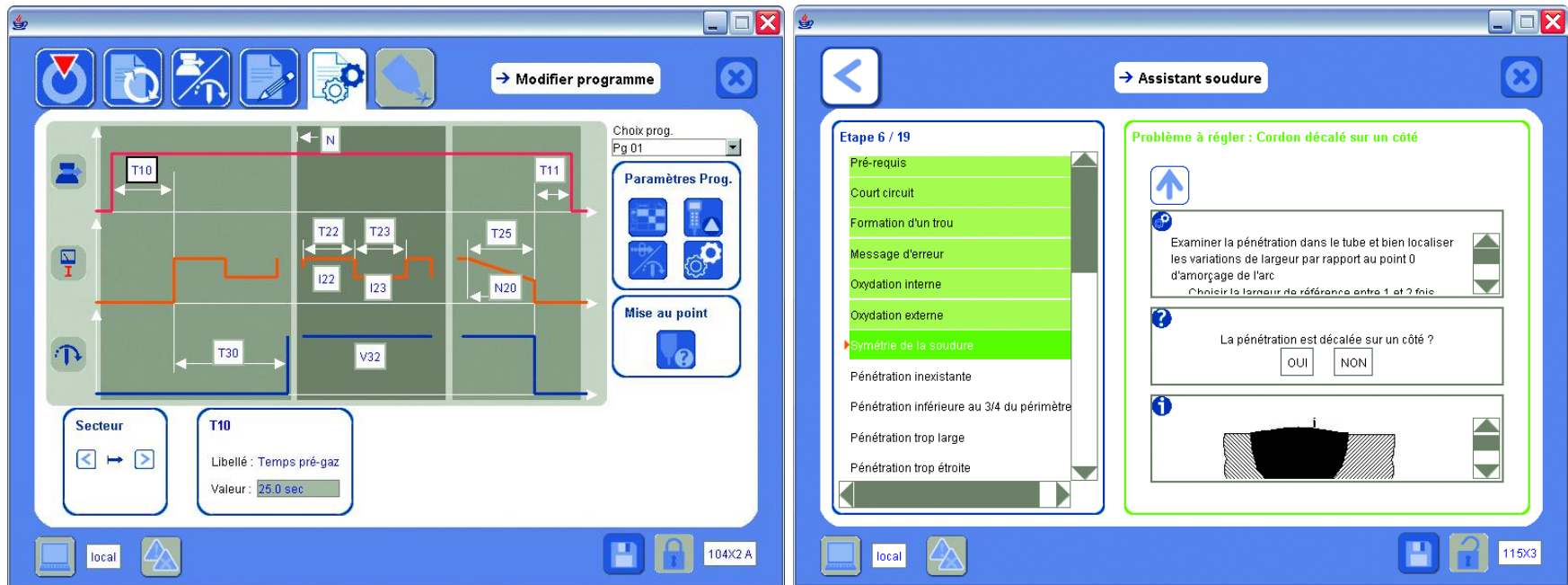
Переносной источник  
сварочного тока  
P4

# ПЕРЕНОСНОЙ ИСТОЧНИК СВАРОЧНОГО ТОКА P4

Сварка ВИГ  
с или без присадочной проволоки



# ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРЕЗЕНТАЦИЯ ПРОСТОЙ И ИНТУИТИВНЫЙ ГРАФИЧЕСКИЙ ИНТЕРФЕЙС



На разных языках меню «Эксперт» помогает в оптимизации сварочных программ

# ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРЕЗЕНТАЦИЯ АВТОПРОГРАММИРОВАНИЕ В РЕЖИМЕ SYNERGIQUE

**Changer MOS**

Hostname: local

Nom du MOS:

Diamètre:  +/-

Epaisseur:  +/-

Matière:

Application:

Pos. Soudage:

Procédé:

Tête de soudage:

**Cibles**

- MOS Polysoude
- MOS client

**Lieux**

- Poste
- USB

**Affichage résultats**

3 MOS correspondants  
3 MOS calculés

local 115X3

**Afficher les résultats MOS**

	Diamètre	Epaisseur	Matière	Tête de soudage	Application	Procédé	Pos. Soudage	Lieux	Verrouillage
25.4X2.11 A	25.4	2.11	Inox	MW 115	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.
25X2 A	25.0	2.0	Inox	MW 65	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.
26.9X1.65 A	26.9	1.65	Inox	MW 65	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G	Poste	Verr.
⚡ C 00	26.0	2.0	Inox	MW 40	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G		
⚡ C 01	26.0	2.0	Inox	MW 65	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G		
⚡ C 02	26.0	2.0	Inox	MW 115	Tube/Tube	TIG sans fil	PG/PF - 5G		

Saisie du nouveau nom du MOS

Nom du MOS:

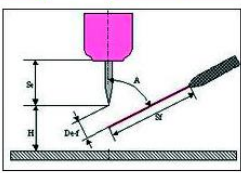
local 115X3

# ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРЕЗЕНТАЦИЯ

## ПОЛНЫЙ КОНТРОЛЬ И ДОКУМЕНТИРОВАНИЕ МЕХАНИЧЕСКИХ И ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ

← **→ Réglages mécaniques** ×

Choix prog. Pg 01 Heure départ 3 h



○ Dessin ● Données

	Valeur	Tolérance positive	Tolérance négative
Se - mm	11.00	0.00	0.00
De-f - mm	2.00	0.00	0.00
Sf - mm	11.00	0.00	0.00
H - mm	2.00	0.00	0.00
A - °	70.00	0.00	0.00

A

Valeur

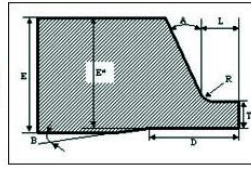
Tolérance positive

Tolérance négative

local 115X3

← **→ Configuration des pièces** ×

Choix pièces Pièces identiques



○ Dessin ● Données

	Valeur	Tolérance positive	Tolérance négative
D - mm	2.00	0.00	0.00
R - mm	0.50	0.00	0.00
L - mm	1.00	0.00	0.00
T - mm	1.00	0.00	0.00
A - °	30.00	0.00	0.00

A

Valeur

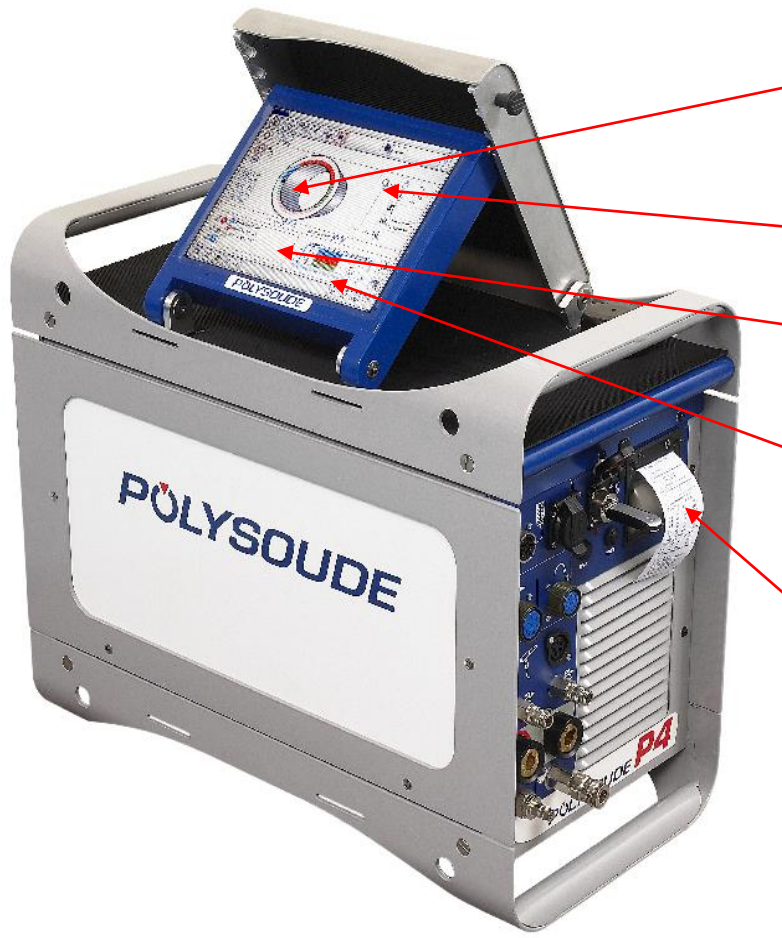
Tolérance positive

Tolérance négative

local 115X3



# ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРЕЗЕНТАЦИЯ



Программирование в единицах времени или угловых градусах, в мм/мин. или дюйм/мин.

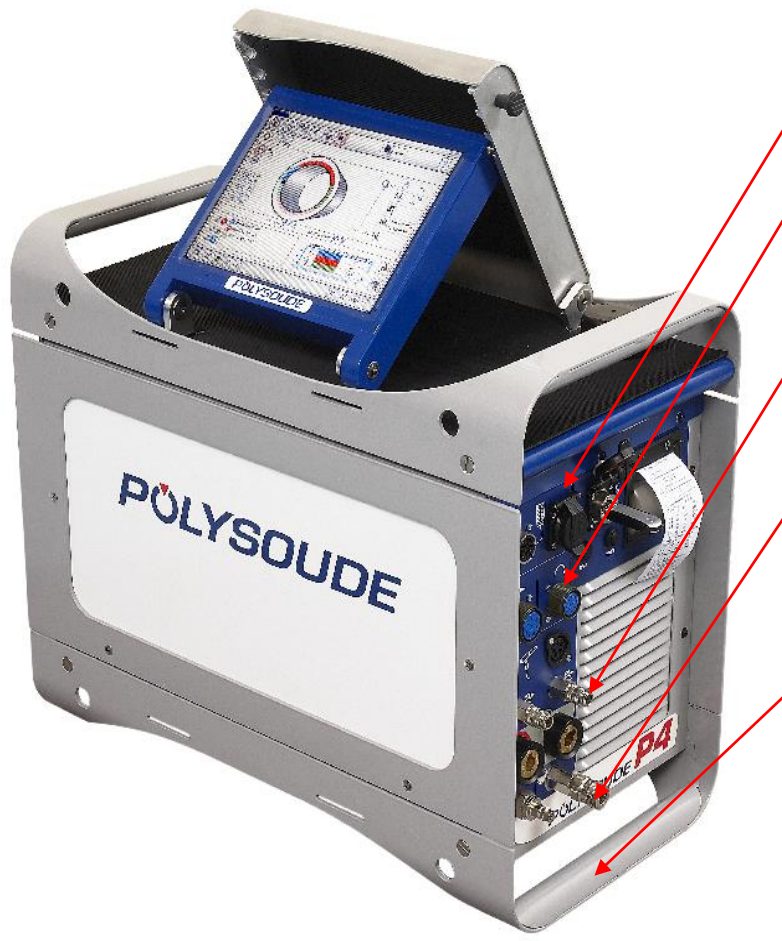
Регистрация сварочных параметров в режиме реального времени

Система самодиагностики с выдачей сообщений об ошибке

Автоматическое распознавание сварочных головок

Архивация сварочных программ и документирование с помощью встроенного принтера

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРЕЗЕНТАЦИЯ



**Совместим с Ethernet**

**Регулировка с помощью контура обратной связи скорости вращения горелки и скорости подачи присадочной проволоки**

**Управление подачей газа на горелку с контролем расхода газа**

**Встроенная система водяного охлаждения с контролем расхода подачи жидкости на сварочную головку и горелку**

**Автоматическая адаптация под существующую электрическую сеть (однофазная сеть, напряжение 100 – 230 В +/- 10%)**

# ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРЕЗЕНТАЦИЯ



Программирование в режиме off-line/ on-line с помощью стандартного РС  
вместо сенсорного экрана



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРЕЗЕНТАЦИЯ



Флеш-карта для сохранения, переноса и архивирования программ и реальных значений сварки

# ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРЕЗЕНТАЦИЯ



Совместим со стандартным периферийным оборудованием – принтер, считыватель штрих-кодов, измеритель остаточного кислорода, и т.д.

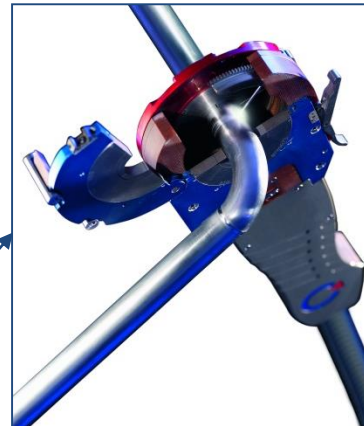
# ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРЕЗЕНТАЦИЯ



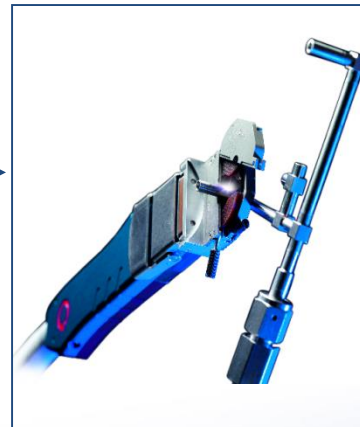
Многофункциональный пульт ДУ с возможностью выбора сварочных программ дистанционно

# ПОДКЛЮЧАЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОЛОВКИ

для сварки ВИГ труба/труба, без подачи присадочной проволоки



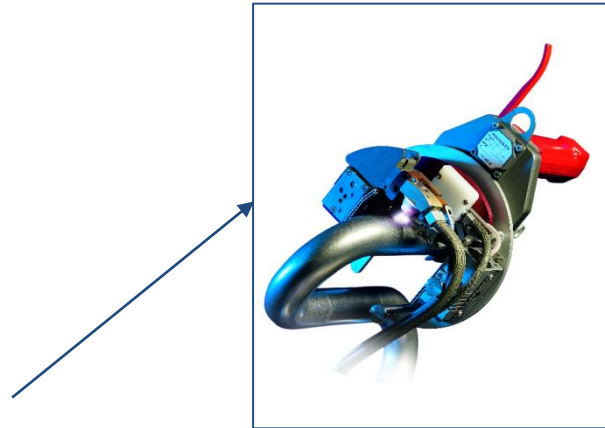
Сварочная головка закрытого  
типа  
Серии MW



Сварочная головка закрытого  
типа  
Серии UHP

# ПОДКЛЮЧАЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОЛОВКИ

для сварки ВИГ труба/труба, с подачей присадочной проволоки

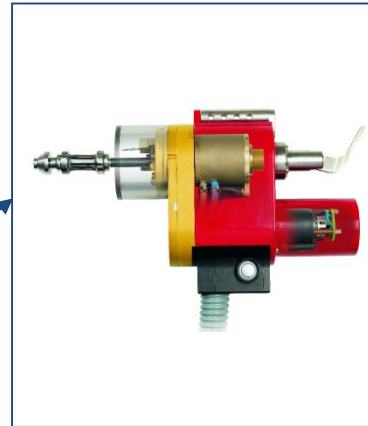


Сварочные головки открытого  
типа  
Серии MU



# ПОДКЛЮЧАЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОЛОВКИ

для сварки ВИГ труба/трубная доска, с или без подачи присадочной проволоки



Сварочные головки открытого  
и закрытого типа  
Серии TS

# ПОДКЛЮЧАЕМЫЕ МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ



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

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Автопрограммирование и интуитивный интерфейс человек-машина, соединенные с передовой электроникой
- Система регистрации сварочных параметров в режиме реального времени
- Высокоточный инверторный источник тока, компактный, с системой охлаждения сварочной головки и горелки
- Вес нетто всего лишь 32 кг



# Технические характеристики

<p>Диапазон сварочного тока (с шагом 1 А)</p> <p>(с шагом 0,1 А)</p>	<p>170 А: от 3 до 170 А (200 В / 230 В)</p> <p>от 3 до 130 А (100 В / 115 В)</p> <p>50 А: от 3 до 50 А (100 / 230 В)</p>	<p>постоянный</p> <p>или</p> <p>импульсный</p>
Точность управления током	± 1 А для I ≤ 100 А и ± 1% для I > 100 А	
Продолжительность включения	<p>170 А / 25% при 230 В ■</p> <p>110 А / 100% при 230 В ■</p>	<p>130 А / 40% при 115 В</p> <p>100 А / 100% при 115 В</p>
Программируемые оси «перемещения»	<p>Вращение горелки: постоянное или импульсное</p> <p>Подача проволоки: постоянная или импульсная / автоматический возврат/отвод проволоки</p>	
Управление подачей защитного газа	Сварочный газ с контрольным реле. Дополнительный газ	
Способ сварки	ВИГ DC с/без присадочной проволоки	
Напряжение сети	<p>Однофазное с заземлением</p> <p>100 В / 115 В / 200 В / 230 В ± 10 %</p> <p>50 или 60 Гц</p>	
Дисплей / сохранение действительных значений параметров во время сварки	Напряжение дуги, сварочный ток, положение электрода в градусах угла, скорость сварки, скорость подачи проволоки	
Сохранение / перенос сварочных программ	Жесткий диск / USB карта (порт)	

**Спасибо за внимание !**