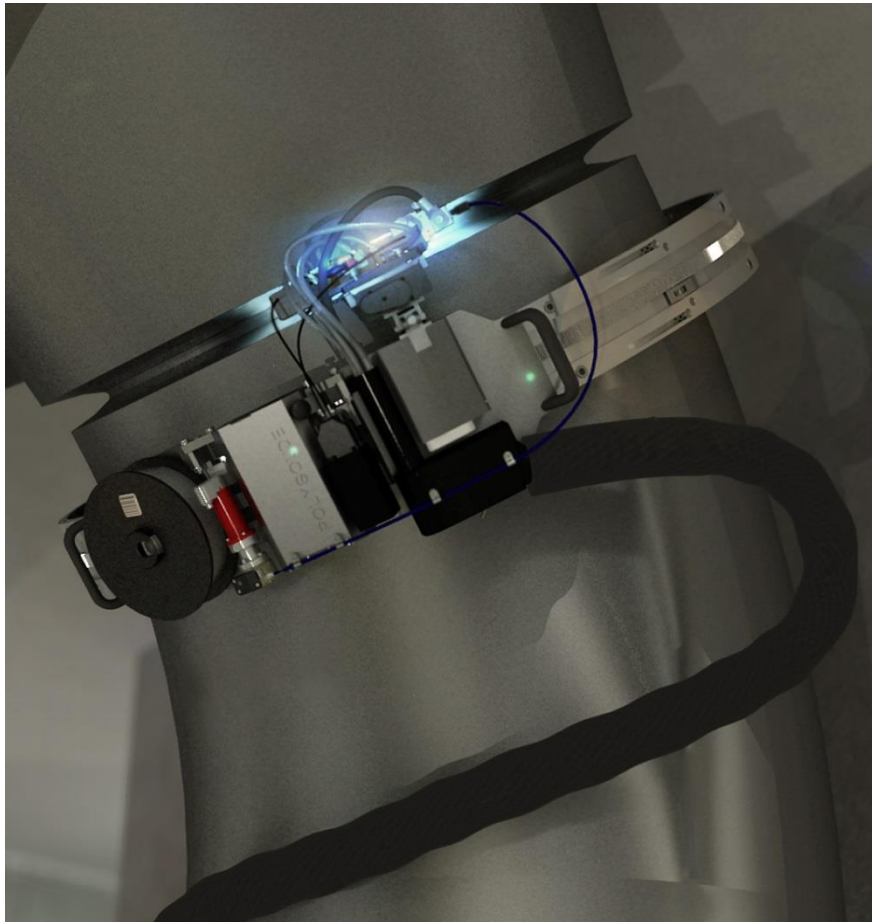


Сварочный автомат POLYCAR 60 PLC

СВАРОЧНЫЙ АВТОМАТ POLYCAR 60 PLC

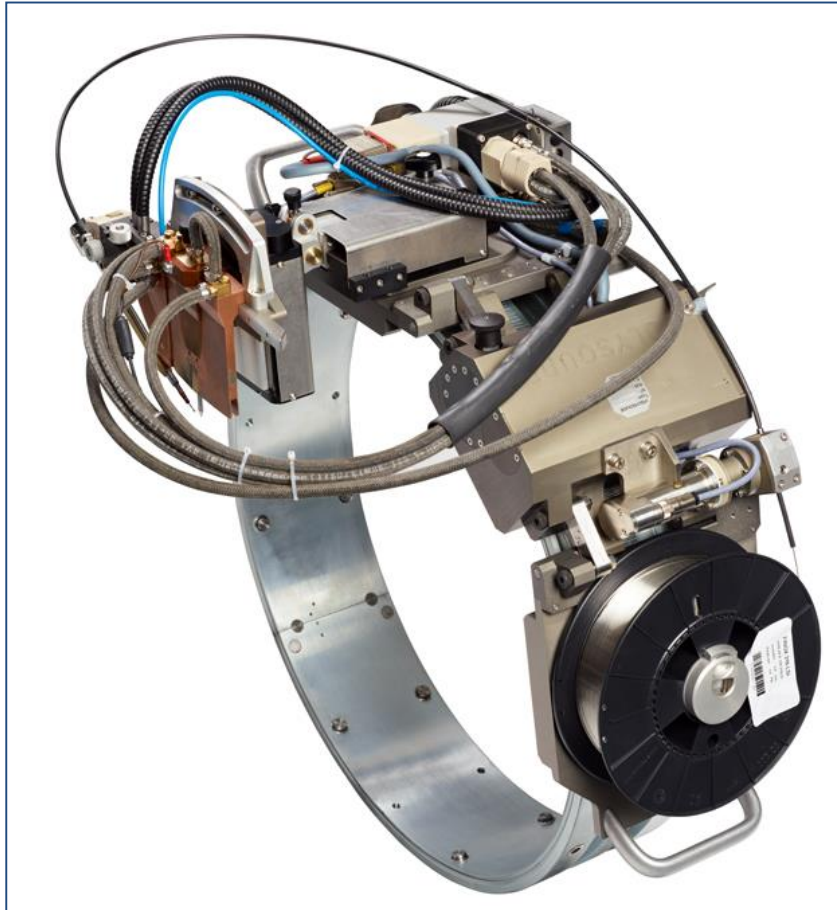
ДЛЯ СВАРКИ СОЕДИНЕНИЙ «ТРУБА - ТРУБА»



Сварочный автомат Polycar 60 PLC
для сварки соединений «труба –
труба»

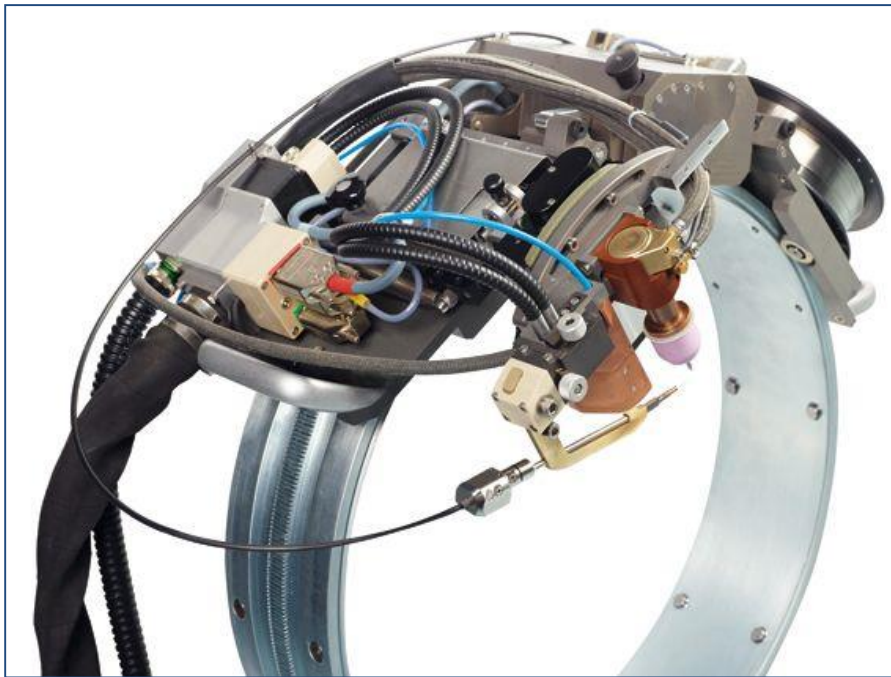
Способ: ВИГ-сварка с холодной или
подогретой присадкой

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ



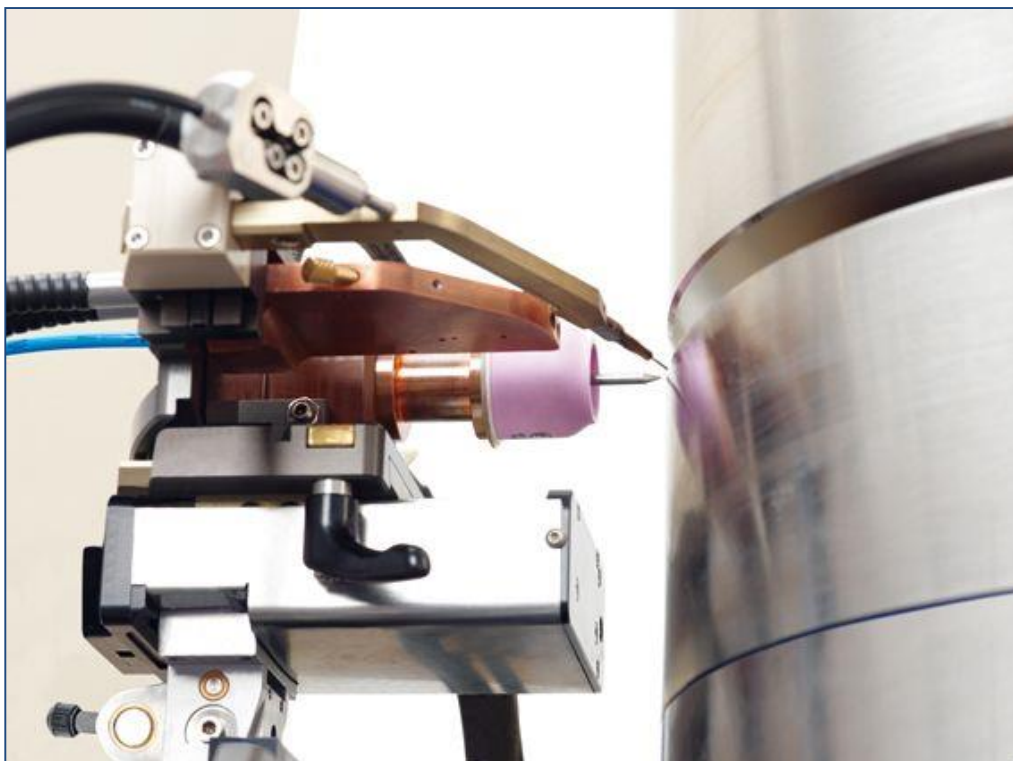
- Автоматическая регулировка напряжения дуги (AVC/АРНД) и поперечных колебаний (OSC) для многопроходной сварки труб со средней и большой толщиной стенки
- Отключение сцепления привода для быстрой намотки и размотки пакета шлангов
- Версия LP „Low Profile“ для применения в стеснённых условиях (уменьшенный осевой габарит)
- Датчик импульсов для управления сварочным циклом относительно реального положения электрода в градусах угла

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ



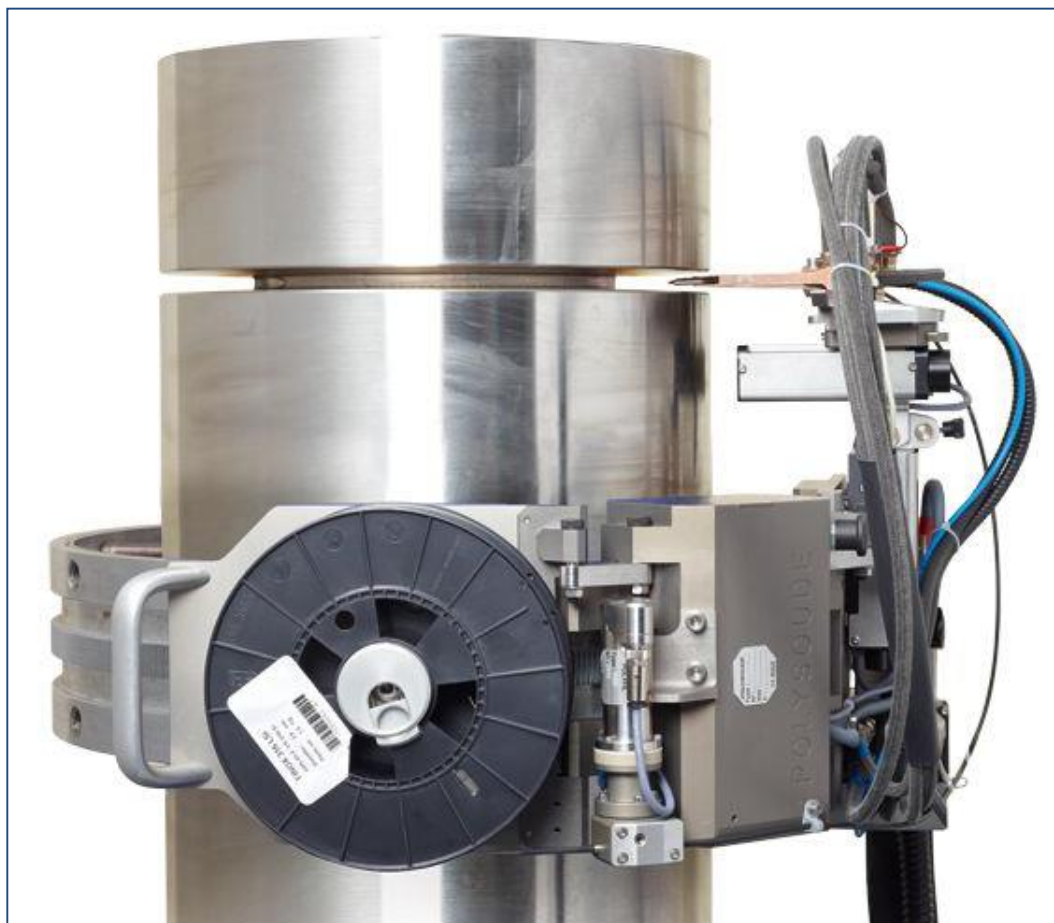
- Максимальный срок службы благодаря жаростойким материалам и замкнутому контуру водяного охлаждения
- Замкнутый контур управления для точной, постоянной или импульсной скорости сварки
- Механизм подачи проволоки с рихтовочным устройством для катушки 1,5 кг или 5 кг
- Горелка с газовой линзой для ламинарной газовой защиты

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ



Блок горелки с
моторизованным
крестовым суппортом для
автоматической
регуляции напряжения
дуги (AVC/АРНД),
поперечных колебаний
(OSC) и с регулируемым
подводом проволоки

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ



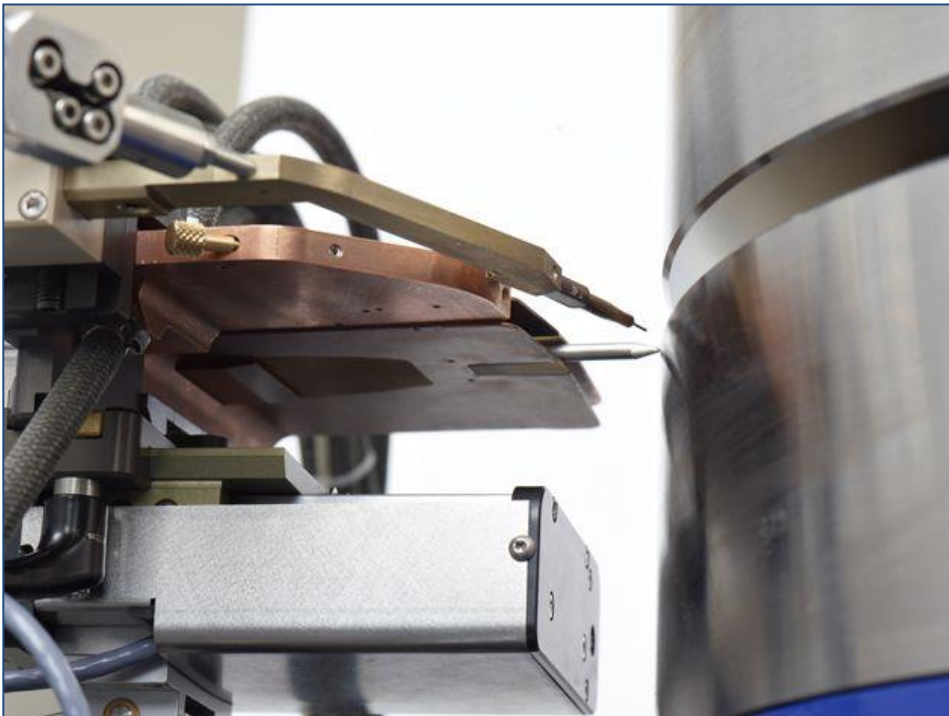
Встроенный механизм
подачи проволоки с
рихтовочным устройством

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ



Хромированный зубчатый венец с опорными ножками-адаптерами, подходящими под любые наружные диаметры труб

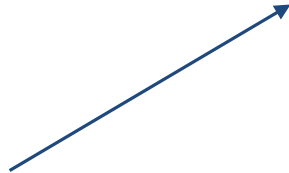
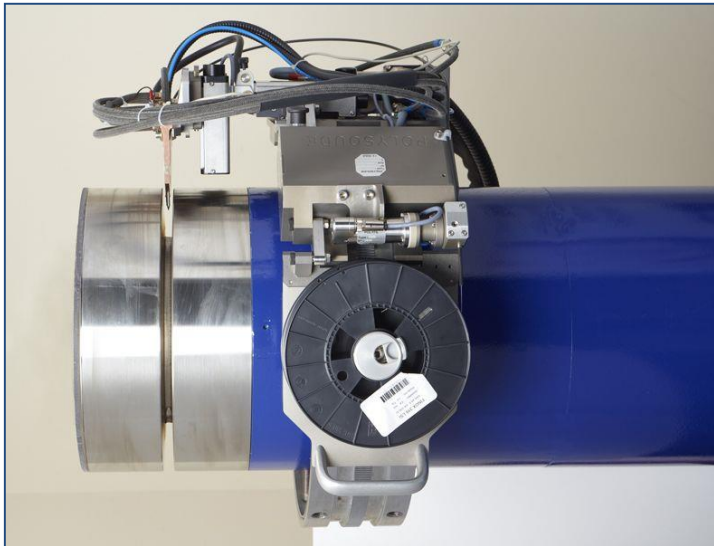
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ



Модуль горелки “Engspaltwert”
(для сварки в узкощелевую
разделку) для толщины стенки до
100 мм с системой
видеонаблюдения

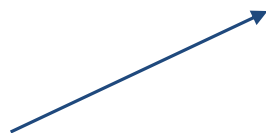


ПОДКЛЮЧАЕМЫЕ ИСТОЧНИКИ ТОКА



**Источник тока
P6 HW
Программирование с
ПК или сенсорного
экрана,
с автоматической
регулировкой напряжения
дуги (AVC/APHD) и
поперечными
колебаниями (OSC)
Макс. сварочный ток 520А**

ИСТОЧНИКИ ТОКА



Источники серии PC
Модульная конструкция
300 - 600 А

ОСОБЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

сварочные автоматы для применения в тяжёлых условиях

- Увеличение производительности в два-три раза без потери качества по сравнению с ВИГ-сваркой с холодной присадкой
- Значительное повышение скорости плавления:
в среднем на 0,4 кг/ч с холодной присадкой и на 1,2 кг/ч с подогретой присадкой
- «Окупающаяся» альтернатива с отличными результатами по сравнению с другими способами сварки
- Выполняет высочайшие требования по качеству при стеснённых условиях и больших толщинах стенки
- Гарантирует повышенную производительность

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Способ сварки	ВИГ с холодной или подогретой присадкой
Наружный диаметр трубы	≥ Ø 168 мм
A (мин. радиальная высота)	150 мм
AVC – автоматическая регулировка напряжения дуги	60 мм
OSC – поперечные колебания	60 мм
B (мин. расстояние от зубчатого венца до середины шва)	280 мм
C (макс. осевая ширина)	314 мм
Двигатель привода (суппорта АРНД (AVC) / поперечных колебаний (OSC))	Шаговый двигатель
Скорость оси АРНД (AVC)	90 – 1500 мм/мин.
Скорость оси поперечных колебаний (OSC)	90 – 1500 мм/мин.
Боковой наклон горелки	± 15°
Макс. сварочный ток (A)	400 А / 60% - 350А / 100 %
Диаметр электрода	4 мм
Привод тележки автомата	двигатель DC, замкнутый контур регулирования
Скорость сварки	20 – 400 мм/мин.
Встроенный механизм подачи проволоки – диаметр катушки	200 мм / 5 кг
Привод механизма подачи проволоки	двигатель DC, замкнутый контур регулирования
Скорость подачи проволоки	218 – 4800 мм/мин.
Диаметр проволоки	0,8 мм (другие диаметры - по запросу)
Вес сварочного автомата (без пакета шлангов)	12 кг

Благодарим за Ваше внимание!