

**Мобильный источник  
сварочного тока  
P6**

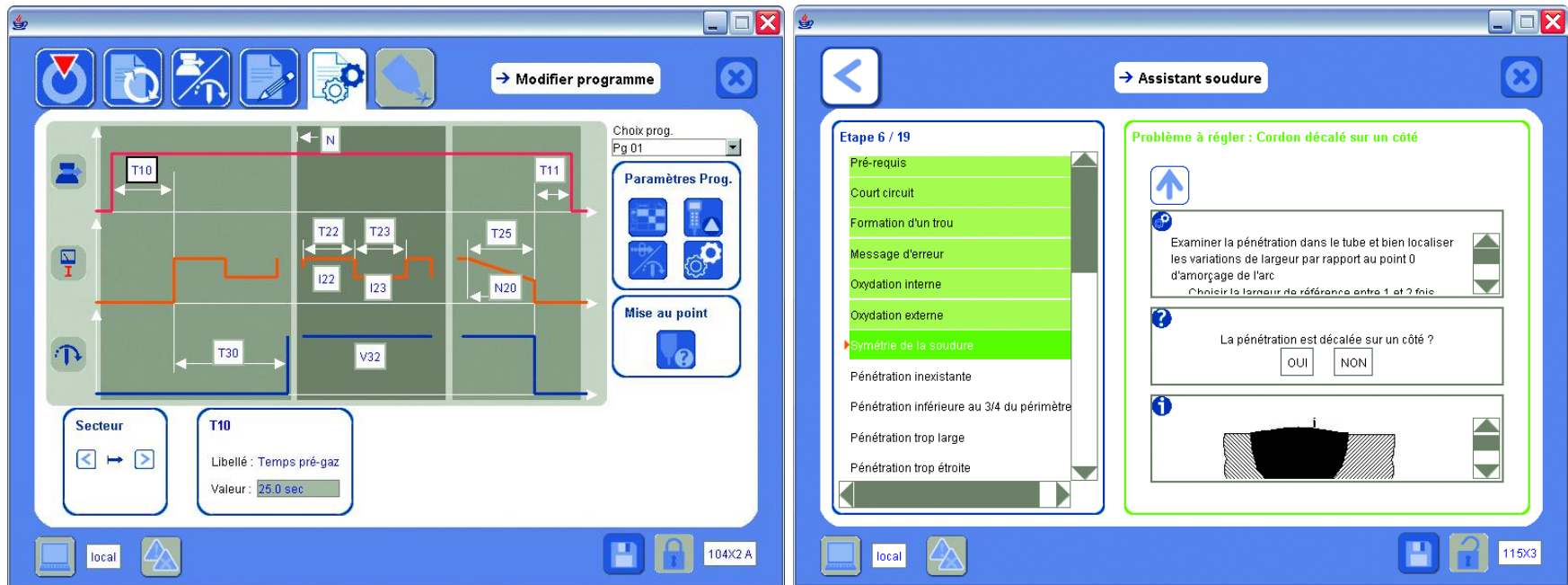


# МОБИЛЬНЫЙ ИСТОЧНИК СВАРОЧНОГО ТОКА P6



Способ сварки ВИГ  
с или без присадочной  
проволоки  
с или без АРНД, Колебаний

# ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРЕЗЕНТАЦИЯ ПРОСТОЙ И ИНТУИТИВНЫЙ ГРАФИЧЕСКИЙ ИНТЕРФЕЙС



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

# ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРЕЗЕНТАЦИЯ АВТОПРОГРАММИРОВАНИЕ В РЕЖИМ 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

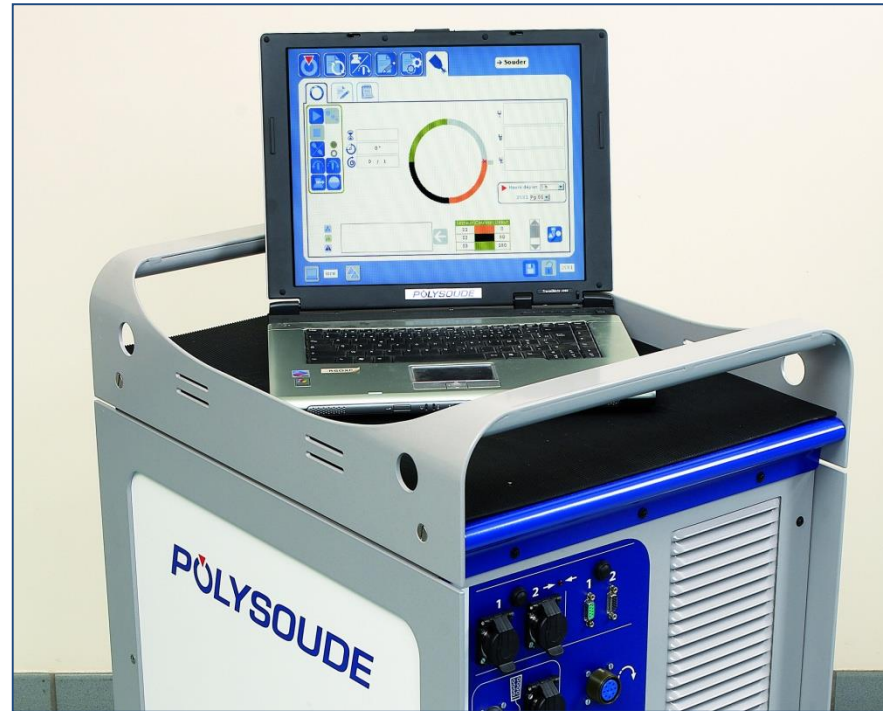
Регулировка с помощью контура обратной связи скорости вращения горелки и скорости подачи присадочной проволоки

Встроенная система регулирования напряжения дуги (АРНД) и поперечных колебаний колебаний горелки

Управление подачей газа на горелку с контролем расхода газа

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

# ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРЕЗЕНТАЦИЯ



Программирование в режиме off-line/ on-line с помощью стандартного PC 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.

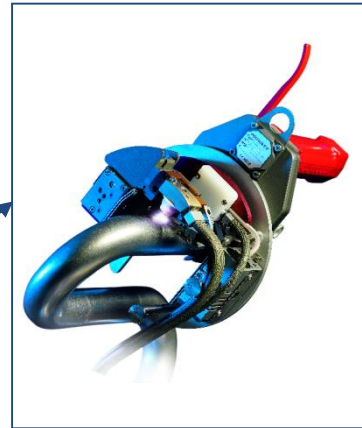
## ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРЕЗЕНТАЦИЯ



Многофункциональный пульт ДУ для 4-х и 6-и осей с возможностью выбора сварочных программ дистанционно

# ПОДКЛЮЧАЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОЛОВКИ

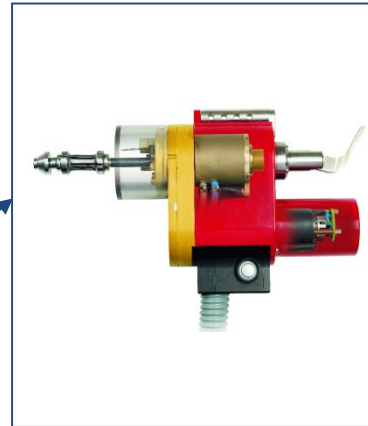
для сварки методом ВИГ соединений труба/труба, с или без подачи присадочной проволоки



Сварочные головки открытого  
типа  
Серия MU

# ПОДКЛЮЧАЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОЛОВКИ

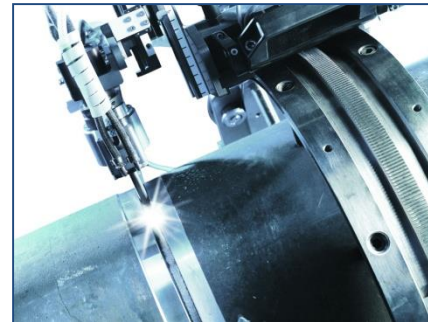
для сварки методом ВИГ соединений труба/трубная доска, с или без подачи присадочной проволоки



Сварочные головки открытого  
и закрытого типа  
Серии TS  
с или без АРНД

# ПОДКЛЮЧАЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОЛОВКИ

для сварки методом ВИГ соединений труба/труба, с подачей присадочной проволоки



Сварочная головка «трактор» POLYCAR с АРНД и Колебаниями, для сварки труб и трубопроводов больших диаметров с подачей присадочной проволоки

# ПОДКЛЮЧАЕМЫЕ МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРИСАДОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ



Внешний механизм подачи  
присадочной 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
- Гибкое применение для различных задач





# ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Gamme de courant de soudage Gamme de courant fil chaud	5 à 300 A - continu ou pulsé	5 à 520 A - continu ou pulsé 3 à 140 A
Régulation de l'intensité	± 1 A pour I ≤ 100 A et ± 1% pour I > 100 A	
Facteur de marche courant de soudage Facteur de marche fil chaud	300 A / 60 % - 240 A / 100 %	≥ 520 A / 60 % - 420 A / 100 % 140 A / 100 %
Mouvements programmables	Rotation de la torche: continue ou pulsée Dévidoir de fil: continu ou pulsé / retrait automatique AVC - Régulation de tension d'arc OSC - Oscillation de la torche	
Gaz contrôlés	Gaz de soudage, gaz supplémentaire, avec sécurité de débit	
Procédé de soudage	TIG - DC Fil froid	TIG - DC Fil chaud
Alimentation	Triphasé + terre 400 V / 415 V ± 10 % - 50 / 60 Hz Option: Kit multitenion de 200 V à 480 V	Triphasé + terre 400 V / 415 V ± 10 % - 50 / 60 Hz
Affichage / enregistrement des valeurs réelles	Tension d'arc, courant de soudage, position en degrés angulaires, vitesse de soudage, vitesse de fil	
Archivage / transfert des données	Disque dur / clé USB	

**Спасибо за внимание !**