

## Технические характеристики

Серия РС	РС 100 TR CW	РС 300 TR CW	Блок управления РС 350 CW с источником тока AC / DC	РС 600-3 CW	РС 600-3 HW
Способ сварки	ВИГ DC с неподогретой присадкой, микроплазма	ВИГ DC с неподогретой присадкой	ВИГ AC / DC с неподогретой присадкой	ВИГ с неподогретой присадкой и плазма	ВИГ с подогретой присадкой и плазма
Тип источника тока	Транзисторный (производный)	Транзисторный (производный)	Инверторный	Инверторный	Инверторный
Диапазон сварочного тока	0.5-100 А	3-300 А	5-350 А	5-550 А	5-550 А
Продолжительность включения	64 А / 100 % - 100 А / 60 %	240 А / 100 % - 300 А / 60 %	350 А / 60 % - 300 А / 100 %	420 А / 100 % - 540 А / 60 %	420 А / 100 % - 540 А / 60 %
Электропитание (другое напряжение по запросу)	200 В / 230 В / 400 В / 415 В / 500 В трёхфазное (± 10 %) 50/60 Гц	200 В / 230 В / 400 В / 415 В / 500 В трёхфазное (± 10 %) 50/60 Гц	380 В / 400 В / 415 В трёхфазное (± 10 %) 50/60 Гц	380 В / 400 В / 415 В трёхфазное (± 10 %) 50/60 Гц	380 В / 400 В / 415 В трёхфазное (± 10 %) 50/60 Гц
Потребляемая мощность	4,5 кВА	14 кВА	16 кВА	28 кВА	28 кВА
Высокочастотные импульсы	500 - 10000 Гц	500 - 10000 Гц	50 - 200 Гц (AC) 50 - 3000 Гц (DC)	500 - 2000 Гц	500 - 2000 Гц
Скорость нарастания тока	250 А / 250 µs	250 А / 250 µs	/	250 А / 1 ms	250 А / 1 ms
Источник тока подогрева проволоки (HW)	/	/	/	/	140 А / 100%
Плазменная сварка	опция	/	/	опция	опция
Программируемые оси перемещения		- вращение сварочной головки - подача проволоки - управление периферийными устройствами		- колебание горелки (OSC) - автоматическая регулировка напряжения дуги (АРНД)	
Управление/контроль газом (опция с программируемым расходомером / контрольным реле)		- защитный газ горелки - защитный газ		- формирующий газ - защитный газ остывающего корня шва	
Объем жесткого диска	до 100 программ				
Архивирование / Передача программ	интегрированный жесткий диск / USB-карта				
Распечатка программ	внешний принтер				
Система регистрации параметров	опция				
Наружные размеры Д x Ш x Г	1270 x 740 x 1370 мм	1270 x 740 x 1370 мм	Управление 1270 x 740 x 1370 мм Источник тока 1270 x 740 x 1370 мм	1270 x 740 x 1370 мм	1270 x 740 x 1370 мм
Масса	310 кг	330 кг	Управление (РС 350) 250 кг Источник тока 144 кг	330 кг	330 кг
Соответствие нормам	EN 60974-1 - EN 60974-10 (2003)				
Блок охлаждения для сварочной головки и горелки	внешний			внешний и внутренний*	внешний

## Опции и принадлежности

- Ноутбук
- АРНД/AVC - автоматическая регулировка напряжения дуги
- OSC - поперечные колебания
- Интерфейс для управления периферийными устройствами (вращатель, колонна, ...) для механизированной сварки и наплавки
- Удлинитель пакета шлангов (15 м)
- Дополнительное управление газом
- 2-ой интегрированный контур охлаждения
- Внешний блок охлаждения в "усиленном исполнении"
- Рабочее место для регистрации сварочных параметров в режиме реального времени
- ...

# СЕРИЯ РС

ВИГ-сварка AC/DC с холодной или подогретой присадкой, плазменная сварка

**Многофункциональный источник тока**  
для орбитальной и механизированной сварки, а также наплавки





# СЕРИЯ РС

## Многофункциональный источник тока для орбитальной и механизированной сварки и наплавки

Совместим со всеми головками для орбитальной сварки Полисуд™ и периферийными устройствами для механизированной сварки и наплавки

## Преимущества

- ▶ Прост в обращении, прочный и очень надежный в применении
- ▶ Ряд уникальных функций и решений таких, как интегрированная система регистрации данных, для обеспечения качества
- ▶ Высокомощный источник тока для уменьшения подачи тепла и контролируемого проплавления

Результат более 50-летнего опыта в автоматизированной сварке и наплавке



## Общие характеристики

PO-WIN : сварочное программное обеспечение на базе Windows. On- и Offline-программирование, хранение и передача сварочных программ с помощью ПК

Система диагностики ошибок

Встроенное ЧПУ-управление процессом с индивидуальным модулем управления для каждой функции. Синхронизация между осями перемещения и сварочным током. Управление всеми осями перемещения через замкнутый контур охлаждения: скоростью сварки и подачей проволоки, АРНД, колебаниями горелки... программное управление во времени или угловых градусах в мм/мин. или дюйм/мин.

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

Управление защитным газом горелки и программируемый расходомер с контрольным реле для всех защитных газов остывающего корня шва



ЧПУ управление процессом



Место для программирования с видеонаблюдением



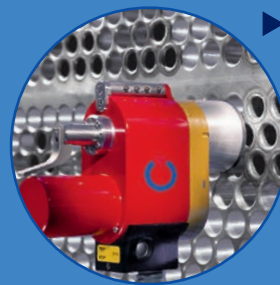
Многофункциональный пульт дистанционного управления с LCD-дисплеем для отображения действительных значений и выбора программ

## Соответствующие сварочные головки



### ▶ Polycar + серия MU

Открытые сварочные головки и ходовая часть с АРНД, колебаниями горелки для ВИГ-сварки соединений "труба - труба"



### ▶ Серия TS

Сварочные головки в АРНД, а также с присадкой для ВИГ-сварки соединений "труба - трубная доска"

## Механизмы подачи проволоки



### ▶ Серия Polylfil

Переносной внешний механизм подачи проволоки с катушкой для проволоки

## Решения для механизированной сварки и наплавки



### ▶ Механизированная сварка

Системные решения с методами: ВИГ с холодной присадкой, подогретая присадка МИГ МАГ, плазма



### ▶ Наплавка

Системные решения со следующими методами: ВИГ с холодной присадкой, с подогретой присадкой