



PI 350 PLASMA ERHÖHTE PRODUKTIVITÄT MIT UND OHNE PULSFUNKTION

Pi 350 Plasma ist ein wassergekühlter Hochleistungs-Schweiß-inverter zum Plasmaschweißen im Automatenbetrieb im Schweißstrombereich 5-350 A.



AUTOMATISIERTES PLASMASCHWEISSEN MIT PULSFUNKTION

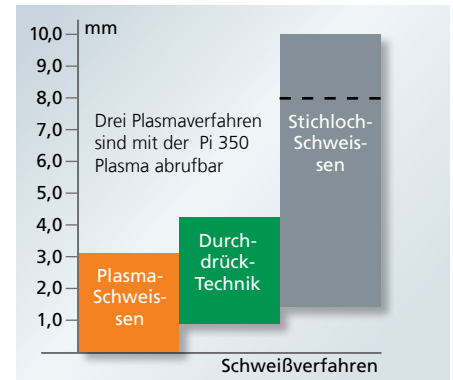
Der pulsfähige Pi 350 Plasma schweißt in Materialstärken von bis zu 8 mm Stahl und 10 mm Edelstahl und hält drei optionale Pulsarten bereit: herkömmlichen Puls, schnellen Puls, Synergie PLUS™ – Puls. Drei Plasmaverfahren sind abrufbar: Plasma-Schmelzen, Plasma-Drücken und Plasma-Keyhole. Beim herkömmlichen WIG-Schweißen leistet der Pi 350 Plasma bis zu 500 A.

Neue Features des volldigitalen Pi 350 Plasma-Inverters:

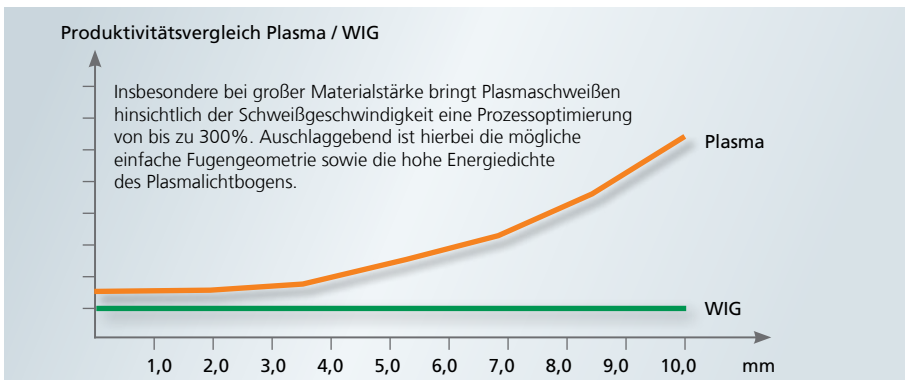
- Gasregelkit - zur Regelung des kontinuierlichen Gas- und Wasserstroms im Brenner
- Eingebauter Gassparer-Kit
- CANBUS Kommunikation
- 100% Einschaltdauer beim Plasmaschweißen
- Fernbedienungs-Kit
- Diffusionsdichte Schläuche
- Pilotlichtbogen - Zündsicherheit



Geschützte Wolframelektroden – erhöhte Standzeit der Elektroden



Prozesswahl je nach Materialstärke



Plasmaschweißen ist herkömmlichem WIG-Schweißen bei fast allen Materialstärken überlegen

VORTEILE DES PLASMASCHWEISSENS

Durchschweißen von Stahl bis zu 8 mm und Edelstahl bis zu 10 mm Materialstärke.

Geschützte Wolframelektroden bedingen erhöhte Standzeit und Produktivität.

Fokussierte Wärmebringung ins Bauteil führt zu nur minimaler Deformation des Werkstücks / Materials

Höchste Zündsicherheit durch permanenten Pilot-Lichtbogen.

Zusatzwerkstoffe: Hohe Effizienz durch Endlos-Zuführung aus Drahttrommel oder –fass.

GESCHÜTZTE WOLFRAMELEKTRODEN – GERINGER VERSCHLEISS

Der Plasmabrenner schützt die Wolframelektroden gegen Schweißspritzer und Festbrennen. Betriebsstörungen zum Schleifen der Elektroden werden auf einem Minimum gehalten, und die Standzeit ist wesentlich höher als beim WIG-Schweißen.



EIN PRODUKTIVES HOCHLEISTUNGS-SCHWEISSVERFAHREN

HÖHERE SCHWEISSGE-SCHWINDIGKEIT – GERINGE NACHARBEIT

Pi 350 Plasma im Automaten-betrieb ist die optimale Lösung zur Automatisierung der meisten WIG-Prozesse. Dies bedeutet:

- Taktzeit-Optimierung
- Längere Standzeit der Wolfram-elektroden
- Einfache Fugengeometrie und geringe Vorarbeit
- Niedriger Schweißstrom – geringe Deformation und Nacharbeit
- Reduktion des Stromverbrauchs
- Arbeitsschutz: Abschirmung beim Schweißen
- Arbeitsumwelt: Minimum Schweißrauch

SPEZIALFUNKTIONEN AUF ABRUF

Die Bedienung ist denkbar einfach. Bis zu 64 Plasma- und WIG-Programme können gespeichert werden. Die Maschine hat Port zur Fernregelung und Arc Detect-Funktion – und kann als Sonderlösung mit einem zusätzlichen Bedienpaneel mit identischen Funktionen für den Schweißer am Automat ausgestattet werden.

KOMPLETTES SETUP

Die Migatronic CWF Multi ist eine separate Drahtvorschubeinheit, die speziell für Automatenbetrieb ausgelegt wurde. CWF Multi kann optional auch für manuelles WIG-/ Plasmaschweißen eingesetzt werden.

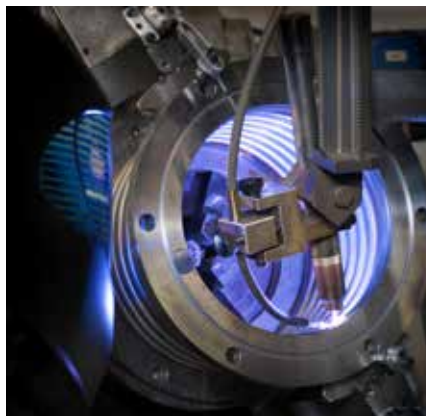
CWF Multi und Pi 350 Plasma können sowohl separat als auch synchronisiert über die Parameter „Schweißstrom“ und „Drahtvorschub“ der Stromquelle angesteuert werden. Auch hier kommt die extreme Modul-Bauweise von Migatronic zum Tragen: Switch on – press – weld.

Synchronisierter Pulsdraht. Pi 350 Plasma kann bis zu 8 CWF Multi Kaltdrahtvorschubeinheiten unterstützen.



Schweißen von Edelstahl – Schwingungs-dämpfer für Rauchgassystem

Plasmaschweißen von legiertem Stahl in Längsnahtautomat



Einfache Bedienung von Spezialfunktionen



FAKTEN ÜBER DAS PLASMAVERFAHREN

Das Plasmaschweißen kann grundsätzlich als eine Weiterentwicklung des WIG-Verfahrens angesehen werden.

Plasma ist ein Zustand, in dem das Gas bei extremen Temperaturen elektrisch leitend (ionisiert) wird. Der Plasmalichtbogen ist dadurch ein aktiver Teil des Schmelzverfahrens mit einer Energiekonzentration, die bis zu zehnmal höher als beim WIG-Lichtbogen ist.

Diese extremen Energien, bis zu 30.000°C, führen zur konzentrierten Wärmezone und schnellen Erwärmung des Grundmaterials – und dadurch zu geringerem Verzug des Schmelzbades als beim WIG-Schweißverfahren.

Beim Plasmaschweißen wird so gut wie kein Schweißrauch gebildet.



PI 350 PLASMA

Bitte beachten Sie, dass der Plasma-Prozess erhöhte Kühlleistung erfordert zur Vermeidung thermischer Abschaltung des Plasma-Brenners. Die Kühlleistung der standardmäßigen Kühleinheit ist ausreichend für WIG-Schweißen.

Zum Plasmaschweißen mit Dauerstromstärken über 80 A ist eine externe Kühleinheit zur Sicherung ausreichender Kühlung des Plasma-Brenner optional erhältlich.

Bitte kontaktieren Sie Migatronik für weitere Informationen.

Kegelförmiges Rohr WIG-geschweißt auf Platte mit kleinem A-Maß.



Stahl – Plasma-Schweißen in 0,5 mm Materialstärke



Edelstahl – Stichloch-Schweißen in 6 mm Materialstärke



Kupfer – Plasma-Schweißen in 0,6 mm Materialstärke



Änderungen vorbehalten.

STROMQUELLE	PI 350 PLASMA
Netzspannung +/- 15%, V	3x400
Sicherung, A	32
Effektiver Netzstrom, A	26,1
Leistung, 100%, kVA	18,1
Max. Leistung, kVA	23,3
Leerlaufleistung, W	40
Strombereich PLASMA, A	5-350
Strombereich, TIG/MMA, A	5-500
Leerlauf, V	95
Einschaltdauer 100% bei 20°C (TIG), AV	475
Einschaltdauer 100% bei 20°C (PLASMA), AV	350
Einschaltdauer 100% bei 40°C (TIG), AV	420/26,8
Einschaltdauer 100% bei 20°C (PLASMA), AV	350/39,0
Einschaltdauer 60% bei 40°C (TIG), AV	500/30,0
Schutzklasse	IP 23
Norm	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-2, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10,
Maße (H x B x L), mm	980x545x1090
Gewicht, kg	85
KALTDRAHTVORSCHUBEINHEIT	CWF MULTI
Drahtvorschubgeschwindigkeit m/min.	0,20 - 5,0
Drahtdurchmesser mm	0,6-2,4
Maße (HxBxL), mm	276x211x276
Gewicht, kg.	9,6

EKSTRAUDSTYR

- CWF Multi trådboks
- Vogn/understel for montage i rack-system
- Fjernbetjeningskit - ekstra panel
- Fødkontrol/stavregulering
- Autotrafo
- Svejeslanger/-kabler i forskellige størrelser og længder

Migatronik Schweißmaschinen GmbH
 Sandusweg 12, D-35435 Wettenberg
 Telefon: (+49) 0641/98284-0
 Telefax: (+49) 0641/98284-50
 info@migatronik.de
 migatronik.de

