

PI 350 PLASMA

**Automatizované svařování bez
pulzace nebo s pulzací**

**Pi 350 Plasma při automatizované
aplikaci je optimálním řešením zefektivnění
svařovacího procesu v moderní výrobě.**

Pi 350 Plasma je vysoce výkonný svařovací invertor s vodním chlazením hořáku určený pro plazmové svařování v rozsahu 5-350 A všemi automatizovanými procesy.

- Nelegovaná ocel do 8 mm, nerezová ocel do 10 mm
- Minimalizace vneseného tepla - minimální deformace svařence
- Jisté zapalování pilotním obloukem
- Chráněná wolframová elektroda - dlouhá životnost, nízká potřeba odstávek z důvodu broušení

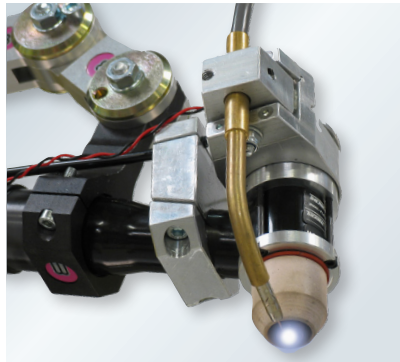


AUTOMATIZOVANÉ SVAŘOVÁNÍ BEZ PULZACE NEBO S PULZACÍ

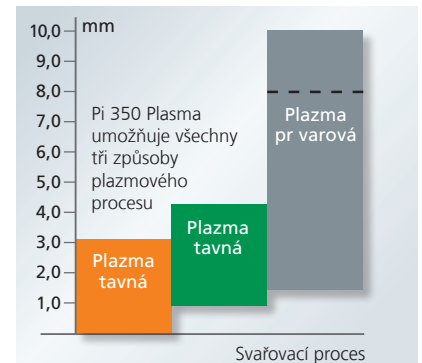
Pi 350 Plasma dokonale svařuje nelegované oceli do tloušťky 8 mm, v případě nerezových ocelí dokonce až 10 mm. Zdroj umožňuje výběr ze tří různých způsobů pulzace: tradiční pulz, rychlý pulz a Synergy PLUS pulz, ale je vhodný i pro svařování bez pulzace. Při plazmovém svařování umožňuje tři různé typy plazmového oblouku: tavný, tlakový nebo průvarový oblouk. Pi 350 Plasma zvládá ale i běžné TIG DC a MMA svařování až do 500 A.

Výhody digitálního stroje Pi 350 Plasma:

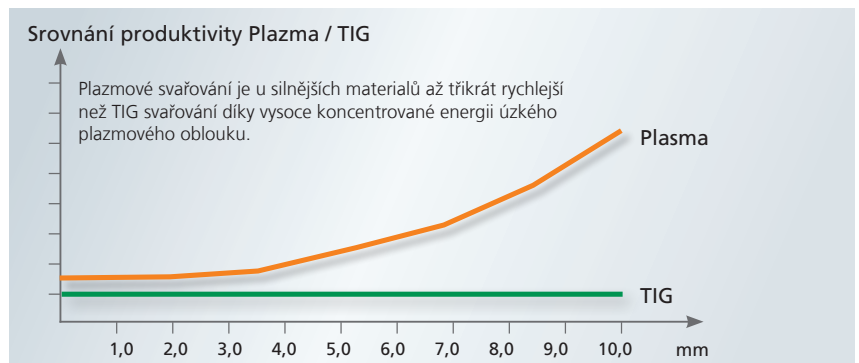
- Elektronické řízení průtoku plynu a vodní chlazení hořáku
- Vestavěný spořič plynu
- CANBUS komunikační interface
- 100% zatěžitelnost pro plazmové svařování
- Možnost dálkové regulace
- Spořiči plynová hadice
- Pilotní oblouk pro dokonalé a bezpečné zapalování oblouku



Chráněná wolframová elektroda – prodloužená životnost.



Vhodný plazmový proces je určen tloušťkou svařovaného materiálu.



Plazmové svařování předstihuje TIG svařování při všech tloušťkách.

FAKTA O PLAZMOVÉM SVAŘOVÁNÍ

Dokonalý průvar na tupo:
Nelegovaná ocel do 8 mm
Nerezová ocel do 10 mm

Chráněná wolframová elektroda:
Dlouhá životnost.
Nízká potřeba odstávek z důvodu broušení.

Minimalizace vneseného tepla:
Minimální deformace svařence.

Jisté zapalování pilotním obloukem:
100% jistota zapálení při každém svařovacím cyklu.

Přídavný materiál:
Použití podavače CWF snižuje odpad a zvyšuje rychlost a kvalitu svařování.

CHRÁNĚNÁ WOLFRAMOVÁ ELEKTRODA – PRODLOUŽENÁ ŽIVOTNOST

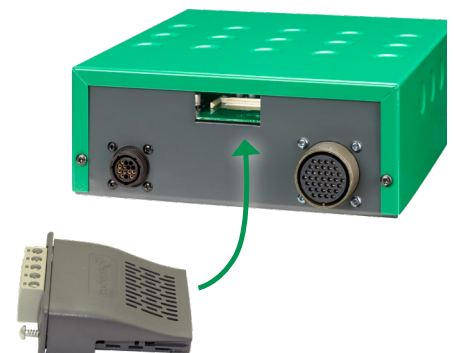
Plazmový hořák chrání wolframovou elektrodu před rozstříkáním a před dotykem s tavnou lázní.

Minimalizace počtu zapálení oblouku redukuje potřebu přestávek z důvodu broušení nebo výměny wolframové elektrody, protože její životnost je podstatně prodloužena ve srovnání s běžným TIG svařováním.

INTERFACE PRO VŠECHNY TYPY ROBOTŮ

Interface RCI (Robot Communication Interface) umožňuje připojení stroje Pi Plasma ke všem typům robotů a řídicích systémů. RCI je standardně dodávána v analogové variantě pro připojení analog/digital signálu I/O pomocí 37 pólového konektoru amphenol. Doplněním modulu

Robot interface



Fieldbus se interface konvertuje do Fieldbus interface s vestavěnou klávesnicí a displejem pro snadnou konfiguraci nastavení komunikace.

VÝKONNÉ SVAŘOVÁNÍ VŠECH OCELÍ PLNÝM PRŮVAREM

ZVÝŠENÁ SVAŘOVACÍ RYCHLOST – MÉNĚ TEPELNÉHO ZATÍŽENÍ

Pi 350 Plasma při automatizované aplikaci je optimálním řešením zefektivnění svařovacího procesu v moderní výrobě.

- Zkrácení času výrobního cyklu
- Delší životnost a snížení počtu výměn wolframových elektrod
- Svařování bez úkosů snižuje náklady na přípravu výroby
- Nižší svařovací proud snižuje deformace a umožňuje i snadnější ukončování svarů
- Nižší příkon znamená i menší emise CO₂
- Stíněný oblouk snižuje zatížení obsluhy
- Minimum zplodin zvyšuje hygienu pracoviště

JEDNODUCHÁ OBSLUHA VYSPĚLÉHO SVAŘOVACÍHO PROCESU

Řídicí panel je jednoduchý a logicky uspořádaný s přímou volbou požadované funkce. V jeho paměti lze uložit až 64 uživatelských nastavení plazmového nebo TIG procesu. Tím se zjednodušuje jeho použití při opakované výrobě. Stroj je vybaven konektorem pro dálkovou regulaci a systémem detekce oblouku. Pro speciální aplikace je možné stroj doplnit druhou řídicí jednotkou pro umístění v prostoru automatizovaného pracoviště.

KOMPLEXNÍ ŘEŠENÍ

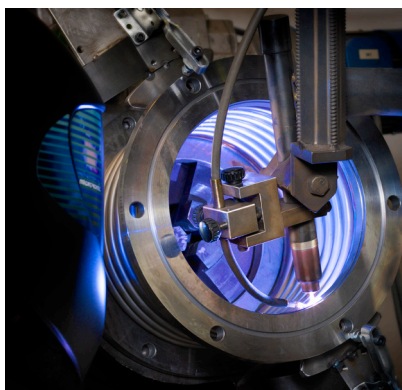
CVW Multi je samostatný podavač studeného drátu určený především pro automatizované svařovací systémy, je ale dobře použitelný i pro ruční TIG nebo ruční plazmové svařování. CWF Multi a Pi 350 Plasma mohou pracovat nezávisle nebo synchronizovaně, tj. v závislé interakci pulzace svařovacího proudu a pulzace rychlosti podávání drátu. Jsou dalším příkladem motto firmy Migatronik: zapni stroj, stiskni spoušť a svařuj.



Synchronizované podávání drátu, Pi 350 Plasma může být připojeno až k osmi podavačům drátu CWF Multi.



Plazmové svařování nerezové oceli na automatu pro podélné svařování.



Plazmové svařování nerezového tlumiče hluku pro potrubní systémy.



Jednoduché nastavení potřebných funkcí.

FAKTA O PLAZMOVÉM SVAŘOVÁNÍ

Plazmové svařování je dalším vývojovým stupněm svařování TIG.

Plazma je skupenství, kde ionizovaný plyn dosahuje extrémních teplot.

Plazmový oblouk má proto až desetkrát vyšší proudovou hustotu než TIG oblouk.

Tato extrémní energie s teplotou až 30.000°C koncentrovaná do úzkého paprsku umožňuje rychlejší natavení svařovaného materiálu a rychlejší vytvoření svařové lázně než při TIG svařování.

Při plazmovém svařování nevzniká kouř.

PI 350 PLASMA

Připomínáme, že plazmové svařování vyžaduje zvýšený výkon vodního chlazení hořáku. Výkon vestavěného vodního chlazení odpovídá možnému TIG svařování.

Jako příslušenství pro plazmové svařování přes 80 A Migatronic nabízí externí chladič jednotku pro dokonalé chlazení plazmového hořáku.

Pro další informace kontaktujte Migatronic.



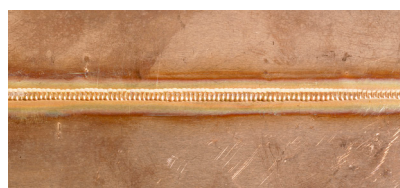
Kuželová trubka s přírubou – tlaková plazma, spoj plechů různých tloušťek.



Pozinkovaný ocelový plech – tavná plazma na tloušťce 0,5 mm



Nerezová ocel – průvarová plazma na tloušťce 6 mm



Měď – tavná plazma na tloušťce 0,6 mm

ZDROJ PROUDU	PI 350 PLASMA
Napájecí napětí +/- 15%, V	3x400
Pojistky, A	32
Jmenovitý proud, A	26,1
Příkon jmenovitý, kVA	18,1
Příkon max., kVA	23,3
Příkon naprázdno, W	40
Proudový rozsah, plazma, A	5-350
Proudový rozsah, TIG/MMA, A	5-500
Napětí naprázdno, V	95
Zatěžovatel, 100% při 20°C (TIG), A/V	475
Zatěžovatel, 100% při 20°C (PLASMA), A/V	350
Zatěžovatel, 100% při 40°C (TIG), A/V	420/26,8
Zatěžovatel, 100% při 40°C (PLASMA), A/V	350/39,0
Zatěžovatel, 60% při 40°C (TIG), V/A	500/30,0
Krytí	IP 23
Norma	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-2, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10,
Rozměry V x Š x D, mm	980x545x1090
Hmotnost, kg	85
PODAVAČ DRÁTU	CWF MULTI
Rychlost podávání, m/min.	0,2-5,0
Průměr drátu, mm	0,6-2,4
Rozměry V x Š x D, mm	276x211x276
Hmotnost, kg	9,6
Právo změny vyhrazeno.	



PŘÍSLUŠENSTVÍ

- CWF Multi podavač studeného drátu
- Rám pro montáž do regálu
- Výbava pro dálkové ovládání – externí ovládací panel
- Nožní / ruční dálkový regulátor
- Autotransformátor
- Svařovací hořáky a kabely různých délek