

Artsen Plus & Pro 500 / 400 / 350A H / D / P / Q

*Przekonaj się i wykorzystaj nowoczesne rozwiązania
przeznaczone do najtrudniejszych zadań*



Artsen Plus & Pro 500 / 400 / 350A H/ D / P / Q

Inteligentna platforma dla procesów spawania MIG/MAG

Spełnienie wszelkich wymagań i oczekiwań

- W pełni cyfrowe i inteligentne sterowanie; niezwykle wysoka częstotliwość wynosząca 100 kHz; brak opóźnienia w obwodzie próbkowania, dzięki czemu możliwe jest uzyskanie precyzyjnej reakcji na wytworzenie kropki metalu.
- Unikatowa metoda zrzutu mocy umożliwiająca obniżenie prądu spawania z szybkością nawet 10.000 A / milisekundę. Moc prądu ma najmniejszy wpływ na stopiwo w momencie przenoszenia metalu.
- Zastosowanie silnika z przekładnią ślimakową o wysokim momencie obrotowym i niskiej bezwładności oraz bardzo dokładnej tarczy kodowej z 120 liniami i wysokoczęstotliwościowym układem sterowania silnika. Uruchamianie, hamowanie i wycofywanie odbywają się w bardzo krótkim czasie, rzędu milisekund. Zapewniono precyzyjne sterowanie wycofaniem zarówno w fazie zajarzenia łuku, jak i w fazie końcowej. Dzięki regulacji parametrów spawania, uzyskuje się optymalne zajarzenie łuku i parametry krateru.
- Zdalne próbkowanie i kompensacja zarówno dla wyjściowego zacisku dodatniego, jak i ujemnego. Jasna i precyzyjna ocena stanu przenoszenia metalu, a w rezultacie dokładna regulacja, możliwa jest nawet przy długości przewodu wyjściowego sięgającej 30 m.
- Stabilna, kompleksowa i bardzo szybka platforma sprzętowa. Otwarta architektura oprogramowania umożliwia rozbudowę programu sterowania procesem dla różnych warunków spawania i stworzenie eksperckiej bazy danych, wychodząc na przeciw nieustannie zmieniającym się wymaganiom klientów odnośnie procesów.



Możliwość zapisania zadań dla elastycznej realizacji procesu spawania

Podwójny Puls? Pojedyńczy Puls? Specjalne połączenie? Wszystko zależy od Ciebie!

- Niezależna konfiguracja czasu trwania, trybu sterowania, kontroli parametrów procesu, częstotliwości, czy też charakterystyki rosnącej/ opadającej.
- Dwa procesy mogą być zapisane pod tym samym JOB'em - zadaniem. Skomplikowane polecenia przełączania zadań nie są już potrzebne. Przełączanie między procesami można wykonać jednym naciśnięciem przycisku w uchwycie.
- Płynne przejście między różnymi zadaniami. Zniekształcenia łuku spawalniczego i rozpryski podczas przejścia są w znacznym stopniu zredukowane. Charakterystykę przejścia można skonfigurować w każdym zadaniu.

Artsen Plus & Pro 500 / 400 / 350A H/ D / P / Q

Nowoczesny wymiar spawania

TranquilFusion - płynne przejście kropli metalu

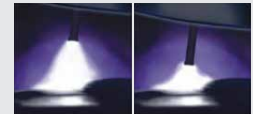
- Kontrola nad energią liniową spawania. Dopływ ciepła można skutecznie ograniczyć
- Miękki łuk spawalniczy, "tranquil" (spokojne) jezioro spawalnicze i bardzo mała ilość odprysków.
- Stabilny łuk spawalniczy pozwala znacznie zwiększyć prędkość spawania
- Doskonałe połączenie spawane, wolne od defektów takich jak podtopienie lub przepalenie

Zastosowanie:

- Konstrukcje ze stali węglowej, stali nierdzewnej, ocynkowanej i innych. Polecane szczególnie do spawania ścięgu graniowego, w każdej pozycji spawania

Thunder Fusion - krótki łuk pulsacyjny

- Łuk spawalniczy jest krótszy od standardowego spawania pulsacyjnego, lepsza jest jego koncentracja i twardość przy jeszcze większej prędkości spawania
- Najwyższa jakość złącza, zminimalizowany czas poświęcony na oczyszczanie elementów po procesie spawania



Zastosowanie:

- Aplikacje wymagające dużego natężenia prądu, stosowanego do grubszych materiałów ze stali węglowej, stali nierdzewnej oraz stali o wysokiej wytrzymałości

DP Fusion- dynamiczna zmiana energii

- Rytm procesu to połączenie dwóch powyższych, zmiana energii spawania realizuje rozpoznawalny kształt rybiej łuski
- Ograniczona ilość dostarczonego ciepła, przy pełnym przetopie. Duża tolerancja odstępu między elementami łączonymi. Bardzo niska ilość odprysków

Zastosowanie:

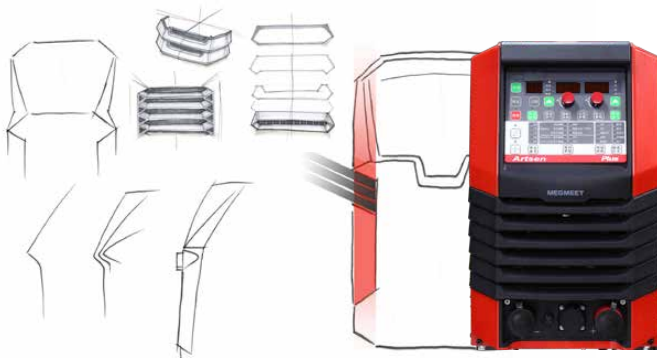
- Stal węglowa, nierdzewna, galwanizowana oraz materiały różnoimienne. Idealny proces do spawania pierwszego ścięgu graniowego z dołu do góry

Leaping Fusion - zastępstwo dla metody TIG

- Krótki czas zajarzenia łuku i zakończenia łuku. Jezioro spawalnicze może być formowane dynamicznie. Wkład ciepła i odkształcenia będą jeszcze bardziej ograniczone
- Bardzo dobra penetracja materiału podstawowego oraz tolerancja odstępu załącza

Zastosowanie:

- Szeroko stosowany dla stali węglowych, nierdzewnych, aluminium oraz jego stopów. Bardzo dobry do cienkich materiałów, np. ram rowerowych



Artsen Plus/ Pro 500 / 400 / 350A H/ D / P / Q

Specyfikacja

Ręczne	Artsen Plus/Pro 500 D/P/ Q	Artsen Plus/Pro 400 D/P/Q	Artsen Plus/Pro 350 D/P/Q
Zrobotyzowane	Artsen Plus/Pro 500 D/P/Q R	Artsen Plus/Pro 400 D/P/Q R	Artsen Plus/Pro 350 D/P/Q R
Tryb sterowania	Pełne sterowanie cyfrowe		
Napięcie wejściowe	AC 3PH 380V +/-25% (3PH 285V ~ 3PH 475V)		AC 3PH 380V +/-25% (3PH 285V ~ 3PH 475V) AC 3PH 220V +/-15% (3PH 187V ~ 3PH 254V)
Częstotliwość	45 ~65 HZ		
Moc znamionowa	24 kVA	22.3 kVA	16.8 kVA
Współczynnik mocy	0.93		
Wydajność	87%		
Napięcie jałowe	85 V		
Zakres natężenia prądu	30 ~ 500 A	30 ~ 400 A	30 ~ 350 A
Zakres napięcia	12 ~ 45 V (dokładność 0.1V)		
Cykl pracy	500A / 39V H 100%/ 60% @ 40°C 387A / 33.5V 100% @ 40°C	400A / 34V 100% @ 40°C	350A / 33.5V 60% @ 40°C 270A / 27.5V 100% @ 40°C
Zastosowanie	D: Stal węglowa P: Stal węglowa/ Stal nierdzewna Q: Stal węglowa/ Stal nierdzewna / Stopy aluminium		
Procesy	D: MIG / MAG / CO ₂ ; Nisko- odpryskowy; P: MIG / MAG / CO ₂ ; Nisko- odpryskowy; Short-arc Pulse Q: MIG / MAG / CO ₂ ; Nisko- odpryskowy; Short-arc Pulse		
Średnica drutu	Ø 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 / 1.6 mm		
Tryb spawania	2T / 4T / 4T specjalny / Spot Welding / Leaping Welding		
Indukcyjność (miękki/ twardy łuk)	-7 ~ +7		
Uchwyt "push-pull" (1)	Tak		
Komunikacja z robotem	Analog; DeviceNet; CAN Open; MEGMEET CAN; EtherNet/IP (2)		
Cyfrowy podajnik drutu	Tak		
Chłodzenie	powietrze; woda (opcjonalnie)		
Kompatybilność EMS	IEC60974:10 EMS		
Klasa izolacji	H		
Stopień ochrony IP	IP 23S		
Ochrona przepięciowa	Klasa D (6000 V/ 3000 A)		
Temperatura pracy & wilgotność powietrza	-39°C ~ +50°C ; Wilgotność ≤ 95%;		
Wymiary (L / W / H)	620 x 300 × 480 mm		
Masa całkowita	52 kg		

Chłodnica (Opcjonalnie)

Moc znamionowa	260 W
Napięcie znamionowe	AC 400 V
Objętość płynu chłodzącego	10 l
Przepływ płynu	3.5 l/ min
Max. wys. pompy	30 m
Alarm przepływu	Tak

- (1) Skontaktuj się z MEGMEET aby wybrać model uchwytu typu push-pull
(2) EtherNet/IP dostępny na zamówienie