

PI 350 PLASMA



MIETRONIC

Pi 350 Plasma – automatyka spawania z pulsem lub bez

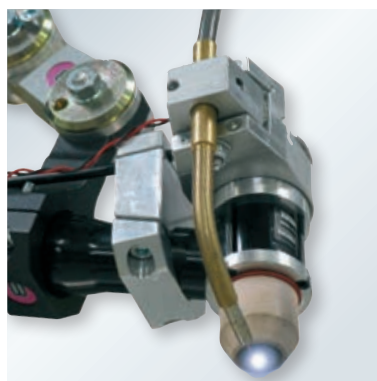
Nowa Pi 350 Plasma podnosi wydajność pracy

Pi 350 Plasma jest wysokowydajnym chłodzonym wodą inwertorem spawalniczym przeznaczonym do spawania plazmowego w zautomatyzowanych procesach spawania prądem o natężeniu 5-350 A.

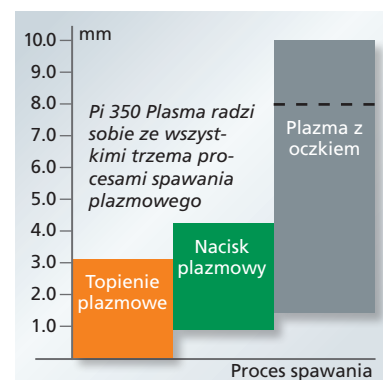
Pi 350 Plasma pozwala spawać blachy o grubości do 8 mm w stali miękkiej i 10 mm w stali nierdzewnej. Spawarka oferuje trzy opcjonalne funkcje prądu pulsacyjnego: puls tradycyjny, szybki puls oraz Synergy PLUS™ z pulsem lub bez, przy wykorzystaniu wszystkich procesów spawania plazmowego: topienie plazmowe, nacisk plazmowy i spawanie plazmowe z oczkiem. W przypadku spawania TIG, wartość prądu spawania dochodzi do 500 A.

Funkcje cyfrowego inwertora plazmowego Pi 350:

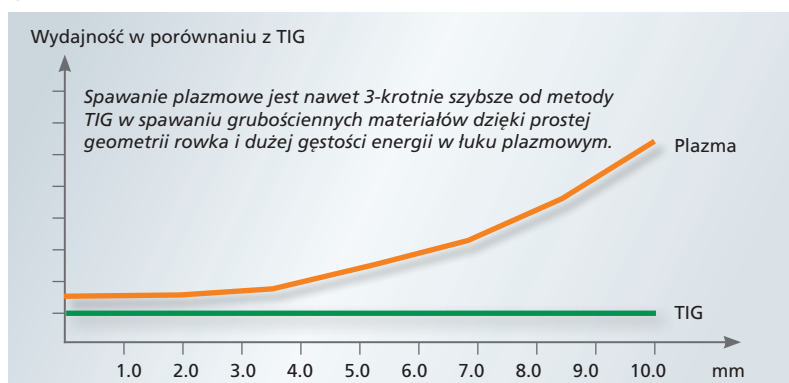
- Elektroniczna kontrola przepływu gazu i wody w palniku
- Wbudowany system oszczędzania gazu
- Komunikacja CAN-BUS
- 100% cykl pracy w spawaniu plazmowym
- System zdalnego sterowania
- Antydyfuzyjny wąż spawalniczy
- Łuk pomocniczy – bezpieczne zajarzenie



Ochrona elektrody wolframowej – dłuższa żywotność



Grubość płyty determinuje wybór procesu



Spawanie plazmowe wykazuje wyższość nad TIG w przypadku wszystkich grubości płyt

Ochrona elektrod wolframowych – dłuższa żywotność

Palnik plazmowy zabezpiecza elektrodę wolframową przed odpryskiem i zapobiega jej przyklejaniu się do jeziorka. Konieczność przerywania pracy w celu ostrzenia elektrody jest zminimalizowana, a jej żywotność znacznie dłuższa niż przy spawaniu metodą TIG.

Fakty o spawaniu plazmowym

Pełna penetracja:
Stal miękka do 8 mm
Stal nierdzewna do 10 mm

Ochrona elektrod wolframowych:
Dłuższa żywotność, rzadsze przerywanie pracy

Niskie ciepło doprowadzone:
Minimalne deformacje elementu spawanego/materiału

Bezpieczne zajarzenie i łuk pomocniczy – zawsze gotowy na kolejny cykl spawania

Materiały topliwe:
Brak strat – drut ze szpuli poprzez podajnik CWF Multi

Wydajne spawanie stali miękkiej i nierdzewnej z pełną penetracją



Większa szybkość – mniej obróbki po spawaniu

Pi 350 Plasma w konfiguracji zautomatyzowanej stanowi optymalny wybór w przypadku racjonalizacji procesów spawalniczych w nowoczesnej produkcji.

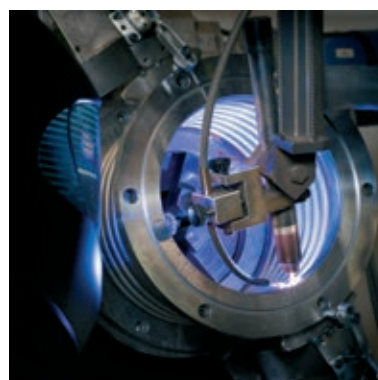
- Skrócony czas wykonania jednego elementu
- Dłuższa żywotność i zmniejszone zużycie elektrody
- Prosta geometria rowka i krótsza obróbka wstępna
- Mniejszy prąd spawania – mniej odkształceń i obróbki po spawaniu – lepsze wykończenie
- Niższe zużycie prądu i emisja CO₂
- Osłona w czasie spawania: lepsza ochrona osobista
- Minimum dymów spawalniczych: lepsze środowisko pracy



Zsynchronizowany drut pulsujący; Pi 350 Plasma może obsługiwać do 8 podajników CWF Multi



Spawanie plazmowe stali nierdzewnej za pomocą automatu do długich zgrzein liniowych



Spawanie stali nierdzewnej – amortyzator dla układu odprowadzania spalin



Prosta obsługa nawet zaawansowanych funkcji

Prosta obsługa zaawansowanych procesów spawalniczych

Panel sterowania jest logicznym i łatwym w użyciu urządzeniem oferującym bezpośredni wybór procesów. Pamięć pomieści aż 20 własnych nastaw plazmowych i 10 nastaw TIG do wykorzystania przy powtarzających się zadaniach. Spawarka posiada port do podłączenia zdalnego sterowania i detekcji łuku – a w rozwiązaniu

specjalnym wyposażeniu może być w dodatkowy panel sterowania z identycznymi funkcjami dla spawacza pracującego przy urządzeniu zautomatyzowanym.

Kompletna konfiguracja

CWF Multi jest osobnym podajnikiem zaprojektowanym specjalnie do konfiguracji z urządzeniami zautomatyzowanymi. Jako ciekawostka, CWF Multi może być również stosowany do ręcznego spawania TIG/plazmowego z użyciem ręcznych palników.

CWF Multi i Pi 350 Plasma obsługiwane mogą być oddzielnie lub synchronicznie z zapewnieniem interakcji pomiędzy prądem spawania a podawaniem drutu. To jeszcze jeden przykład tego, jak Migatronik rozumie przyjazność dla użytkownika: po prostu włącz, wciśnij i spawaj.

PI 350 PLASMA

TYP SPAWARKI	PI 350 PLASMA
Napięcie sieciowe +/-15%	3 x 400 V
Bezpiecznik	32 A
Skuteczny prąd zasilania	26,1 A
Wartość prądu, 100%	18,1 kVA
Maks. wartość prądu	23,3 kVA
Moc jałowa	40 W
Zakres prądu plasma	5-350 A
Zakres prądu TIG/MMA	5-500 A
Napięcie jałowe	95 V
Klasa zastosowania	S
Klasa ochronności	IP 23
Norma	EN60974-1, 2, 3, 10
Wymiary, wys. x szer. x dł.	98 x 54,5 x 109
Ciężar – wersja, kg	85

CYKL PRACY	PI 350 PLASMA
100% w 20° TIG	475 A
100% w 20° Plasma	350 A
100% w 40° TIG	420 A
100% w 40° Plasma	350 A
60% w 40° TIG	500 A

PODAJNIK ZIMNEGO DRUTU	CFW Multi
Prędkość podawania drutu	0,2-5 m/min
Średnica szpuli z drutem	0,6-1,6 mm
Wymiary, wys. x szer. x dł., cm	27,6 x 21,1 x 27,6
Ciężar	9,6 kg

Zauważ, że spawanie plazmą wymaga zwiększonej wydajności chłodzenia, aby uniknąć przebicia ciepłego palnika plazmowego. Wydajność standardowego urządzenia chłodzącego jest odpowiednia dla spawania TIG.

Funkcja opcjonalna: do spawania plazmowego przy stałym natężeniu powyżej 80 A Migatronic oferuje zewnętrzne urządzenie chłodzące zapewniające wystarczające chłodzenie palnika plazmowego.

Więcej informacji dostępnych bezpośrednio od Migatronic.

Osprzęt do Pi 350 Plasma

- Podajnik zimnego drutu CWF Multi
- Rama do zamocowania w systemie stojaków
- System zdalnego sterowania – dodatkowy panel sterowania
- System sterowania nożnego/ kieszonkowego
- Autotransformator
- Różnej długości węże/ przewody spawalnicze



Ocynkowana stal miękka – Topienie plazmowe, grubość 0,5 mm



Stal nierdzewna – Spawanie z oczkiem, grubość 6 mm



Miedź – Topienie plazmowe, grubość 0,6 mm



Rura stożkowa przyspawana metodą TIG do płyty. Zwróć uwagę na cienkość spoiny

Fakty dot. spawania plazmowego

Zasadniczo, proces spawania plazmowego opisać można jako rozwinięcie procesu spawania TIG.

Plazma to stan, w którym gaz (zjonizowany) zaczyna przewodzić prąd elektryczny w ekstremalnych temperaturach. Łuk plazmowy bierze tym samym udział w procesie fuzji o gęstości energii nawet 10-krotnie wyższej niż w łuku TIG.

Te skrajne energie, do 30 000°C, tworzą strefę skupionego ciepła i szybko rozgrzewają metal rodzimy – daje to wcześniejsze jeziorko niż w TIG.

W spawaniu plazmowym nie powstają praktycznie żadne gazy spalinowe.

Migatronic Automation A/S
Knøsgårdvej 112
DK-9440 Aabybro, Denmark
Tel. (+45) 96 962 700,
www.migatronic-automation.dk

Headoffice:
Svejemaskinefabrikken Migatronic A/S
Aggersundvej 33, Postboks 206
DK-9690 Fjerritslev, Denmark
Tel: (+45) 96 500 600
Telefax: (+45) 96 500 601
www.migatronic.com

MIGATRONIC