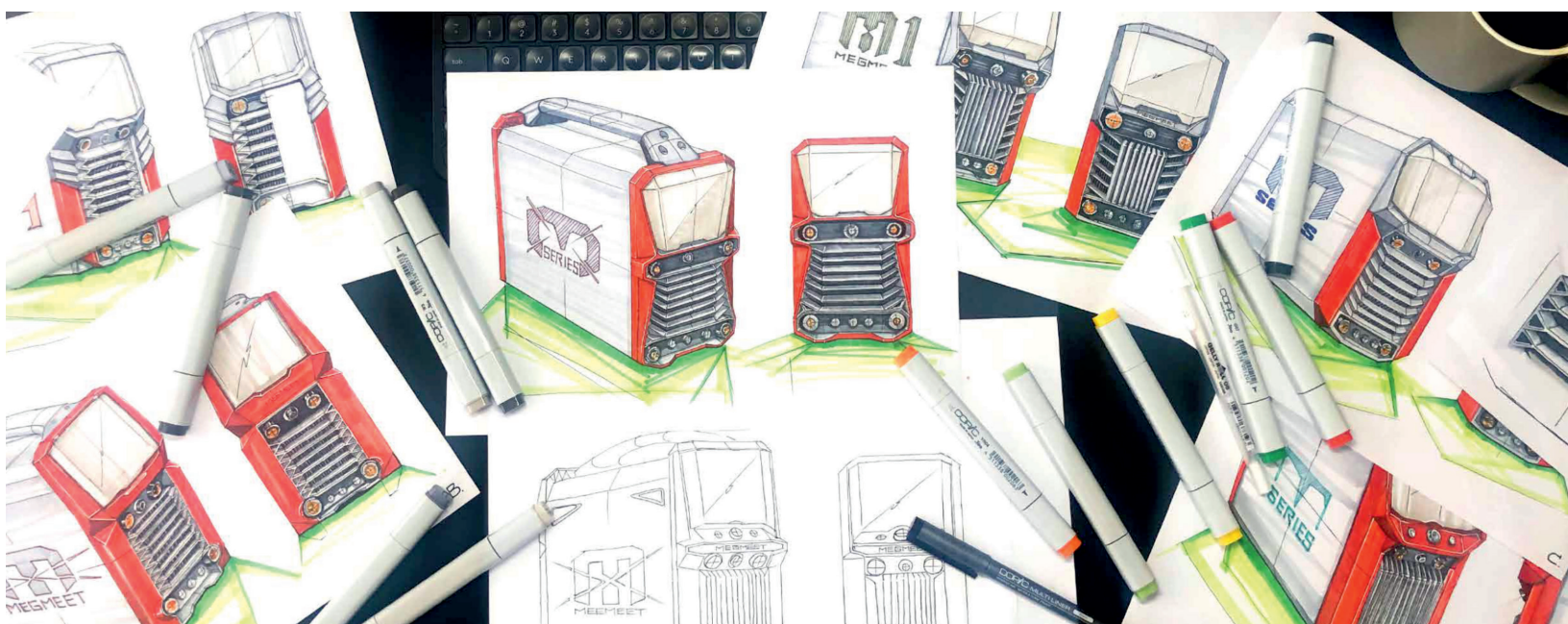


Промышленное сварочное оборудование для тяжёлых нагрузок
с полностью цифровым управлением

MGT

Making Great Technology

mgt-rus.ru



СОДЕРЖАНИЕ

01

Предприятие

- 01 Профиль компании
- 05 Серия Omega AC/DC
- 12 Серия Omega DC
- 19 Серия Mars CM/PM
- 25 Серия Pluton
- 35 Серия Proxima
- 41 Серия Alpha
- 47 Mars Cm500 C
- 51 Серия Uran CM
- 57 Роботизированная и автоматическая сварка
- 66 SMARC

Исследования и разработки

Megmeet Electrical Co. Ltd. (биржевой код: 002851.sz) - высоко-технологичное национальное китайское предприятие, специализирующееся на силовой электронике и технологиях промышленного управления. Основана в 2003 году, штаб-квартира компании находится в Шэньчжэне, Китай. Компания насчитывает более 6000 сотрудников. Продукция MGT продается в более чем 40 странах по всему миру.

Эффективная и стабильная команда исследований и разработок



Инженеров по исследованиям и разработкам (НИОКР)



Глобальных производственных центров



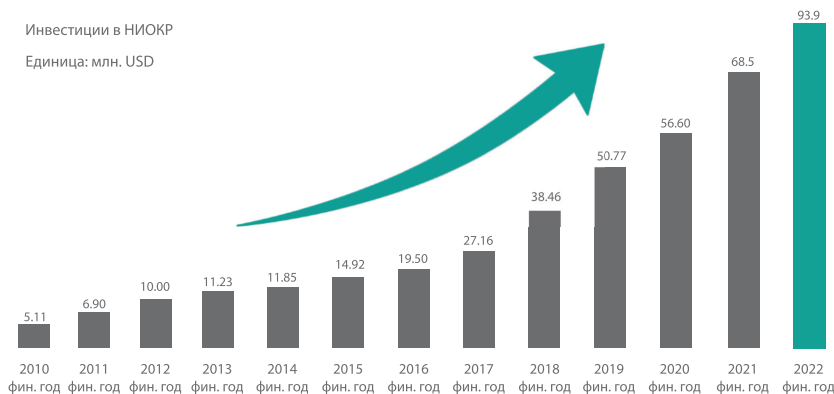
Центров исследований и разработок

Научно-исследовательские центры и институты

- ◎ Шэньчжэньский научно-исследовательский центр
- ◎ Центр исследований и разработок Чжучжоу
- ◎ Институт Чанша
- ◎ Уханьский институт
- ◎ Сианьский институт
- ◎ Центр исследований и разработок Ханчжоу
- ◎ Центр исследований и разработок Тайчжоу
- ◎ Институт Германии
- ◎ Шведский институт



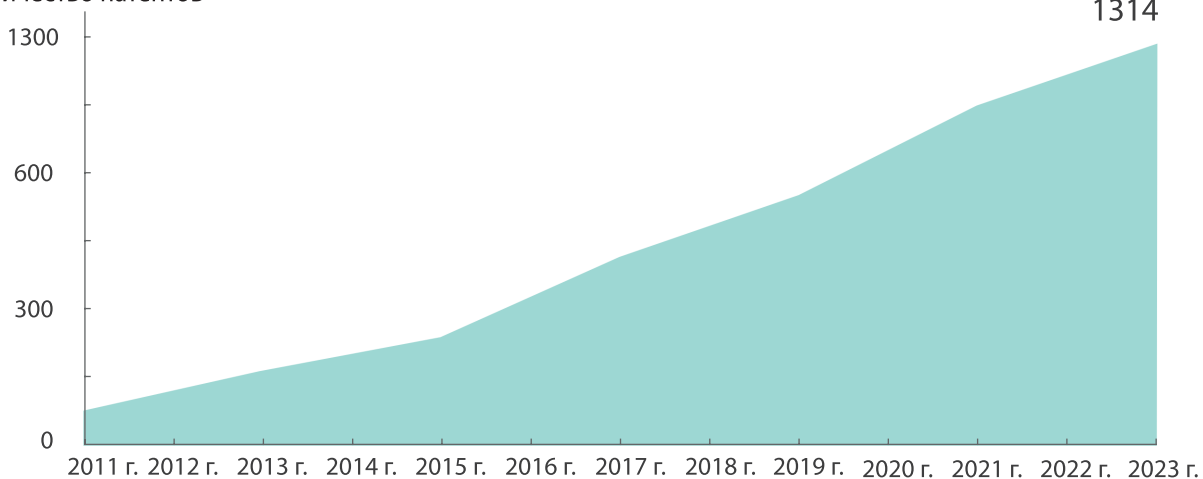
Инвестиции в исследования и разработки (НИОКР) эквивалентны 11,6% нашей выручки от продаж



“ MGT стремится постоянно соответствовать и превосходить ожидания клиентов, неуклонно увеличивать инвестиции в исследования и разработки, а также постоянно внедрять инновации, чтобы опережать своих конкурентов. ”



Количество патентов



Международная сертификация стандарта управления

- ◎ Сертификация качества: по ISO 9001
- ◎ Сертификация воздействия на окружающую среду: по ISO 14001
- ◎ Медицинская сертификация: по ISO 13485
- ◎ Сертификация для автомобильной промышленности: по IATF 16949
- ◎ Сертификация для отрасли связи: по TL 9000

Три фазы верификации

- ◎ Входной контроль комплектующих
- ◎ Промежуточный операционный контроль компонентов и плат
- ◎ Проверка параметров готового оборудования на соответствие технической спецификации

Сертификация продукции для различных рынков



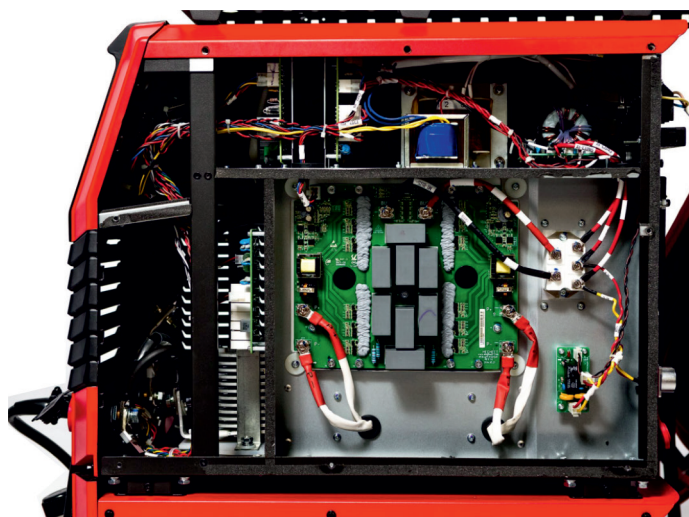
Производственный процесс



- Все сварочные параметры могут регулироваться с панели управления источника или механизма подачи.
- Сварочные полуавтоматы MGT могут подключаться к промышленным роботам, автоматическому оборудованию и пультам управления с помощью различных интерфейсов.
- Благодаря уникальной сварочной базе данных MGT был усовершенствован синергетический режим, характеристики дуги были настроены для различных условий сварки, таким образом, работоспособность и точность автоматических систем сварки существенно увеличились.
- Благодаря точным цифровым измерениям и системе контроля MGT достигает высокого качества сварки при режимах от 30 до 630 А, используя один и тот же источник.
- Сварочные полуавтоматы способны следовать программам сварочных роботов для точного формирования дуги по параметрам робота через аналоговый и цифровой интерфейсы.
- Высокоскоростная внутренняя цифровая система связи (до 500 кГц) позволяет избежать отклонений и задержек, которые идут от оборудования и повышает время отклика системы.
- Гибкий коммуникационный протокол и открытые сварочные параметры расширяют возможности и делают сварку более стабильной и быстрой, а изделие менее подвержено тепловой деформации.
- Задание и контроль режимов работы осуществляется сигнальными процессорами компании Texas Instruments Inc (США). Она позволяет вносить изменения и дополнения в программное обеспечение аппарата по специфическим требованиям заказчика.
- Печатные платы выполнены по технологии SMD монтажа, в результате чего повышена степень интеграции, снижена нагрузка на внутренние источники питания, и как результат, достигнута высокая компактность узлов и блоков аппарата.
- Адаптивная работа системы охлаждения. В зависимости от режимов работы и мощности сварочного тока регулируется скорость воздушного потока.



Компания MGT выпускает полностью цифровой источник построенный на IGBT транзисторах для промышленных производств с высокими нагрузками. Электрическая схема инверторного блока, работающего на частоте 100 кГц (у аналогов до 30 кГц), построена на базе высоконадежных неполярных конденсаторов (900V 12 мF $\pm 5\%$), имеющих низкое значение собственной индуктивности, малые потери, и способные работать на повышенных частотах в устройствах силовой электроники и преобразовательной техники. Источник не содержит электролитических конденсаторов (450 V 680 мF $\pm 15\%$), имеющих ограниченный срок службы. Это значительно повышает надежность, снижает массо-габаритные характеристики, улучшает стабильность сварочных режимов и снижает стоимость по сравнению с ближайшими однотипными аналогами.





Серия Омега AC/DC

Omega 315/400/500AC/DC

Полностью цифровой IGBT инверторный
мультифункциональный аппарат



Описание функций оборудования

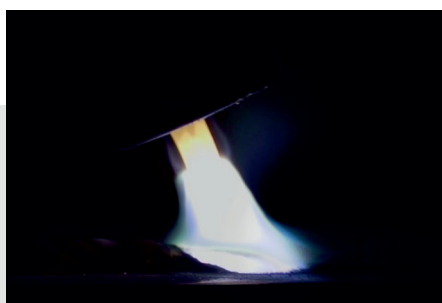
- Применение: углеродистая сталь, среднелегированная сталь (9Ni), нержавеющая сталь, легированная сталь, медь, магниевые сплавы, алюминий, алюминиевые сплавы и другие, адаптировано для сварки разнородных металлов;
- Расширенные функции сварки TIG переменным и постоянным током, импульсной сварки TIG переменным и постоянным током, высокоскоростной точечной сварки TIG и сварки покрытым электродом MMA;
- Используется полностью цифровое интеллектуальное управление. Внутреннее фоновое меню открыто и настраивается для лучшего удовлетворения технологических требований различных условий работы;
- Функция антишока VRD с регулируемой силой дуги в режиме MMA и повышенной жесткостью дуги;
- Интерфейс IOT предусмотрен для быстрого доступа к платформе управления MGT SMARC или сторонней системе управления сварочными данными для реализации эффективного сварочного соединения;
- Коммуникационный интерфейс предусмотрен и поддерживает несколько типов протоколов связи для подключения к различным маркам роботов и устройствам автоматизации;
- Программное обеспечение можно обновлять через интерфейс U-disk, чтобы помочь клиентам легко получить передовой сварочный процесс MGT или настраиваемые функции;
- Дополнительная педаль, блок охлаждения воды, горелка с водяным охлаждением, тележка и т. д

Сварочные режимы

Тип сварочного процесса	Название сварочного процесса	Отличительные особенности	Металл	Область применения
DC TIG (Аргонодуговая сварка на постоянном токе)	DC TIG (Аргонодуговая сварка на постоянном токе)	Стабильная дуга, высокая адаптивность под зазор, простота использования для одностороннего и двухстороннего формирования шва	Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, титановые сплавы и другие сплавы	Нефтехимическая, сосуды под давлением, нефтегазовая, подварочные швы и другие области
DC PULSE TIG	DC-Pulse TIG	Низкое тепловложение, превосходная чешуйчатость лицевых швов	Углеродистая сталь, титановые сплавы, нержавеющая сталь	Листовой металл и сварка изделий, где требуется низкое тепловложение и хорошее формирование шва
AC TIG	AC TIG	Стабильная дуга, частота переменного тока до 300Гц	Алюминий, алюминиевые сплавы, магниевые сплавы	Сварка труб из алюминиевых сплавов, сварка алюминиевых рам велосипедов с высокими требованиями к внешнему виду сварных швов и т.д.
AC TIG Pulse	Double Pulse AC TIG	Низкое тепловложение, превосходная чешуйчатость лицевых швов	Алюминий, алюминиевые сплавы, магниевые сплавы и другие	Сварка тонкостенных конструкций из алюминиевых сплавов и сварка изделий где требуется низкое тепловложение и хорошее формирование шва
AC-DC TIG Pulse	Double Pulse AC-DC TIG	Глубже проплавление и меньше расход вольфрама	Алюминий, алюминиевые сплавы	Изделия из алюминиевых сплавов средней толщины, магниевые сплавы и заготовки, где требуется глубокое проплавление
MMA	MMA	Лёгкий поджиг электрода, низкая вероятность прилипания электрода, мягкая дуга с низким разбрызгиванием и технологичный вид шва	Углеродистая сталь, легированная сталь, нержавеющая сталь	Котлы, сосуды под давлением, нефтехимия, нефтегазовые трубопроводы, монтаж стальных конструкций

Несколько видов управления формой волны колебания переменного тока обеспечивают оптимальное сочетание в соответствии с потребностями сварки

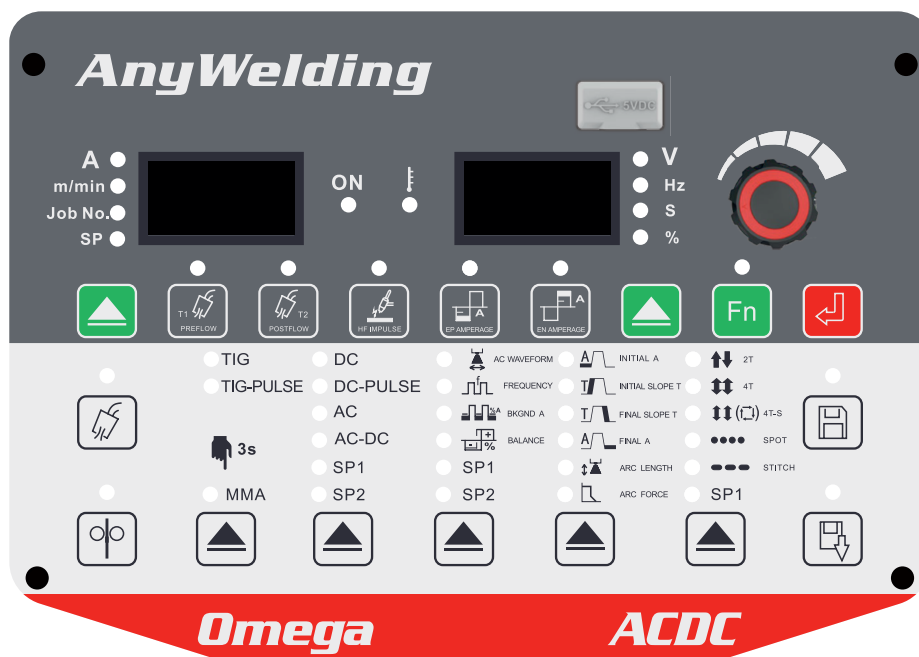
- Несколько видов волн на выбор: треугольная, прямоугольная, синусоидальная, трапециевидная и другие.
- Оптимальная настройка формы волны на разных этапах сварки.
- Соотношение диапазонов EN/EP можно регулировать для эффективной очистки оксидной пленки на поверхности, обеспечивая при этом глубину проплавления.



Традиционная TIG сварка



TIG сварка с треугольной формой волны

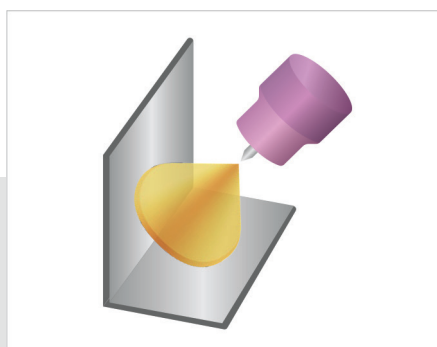
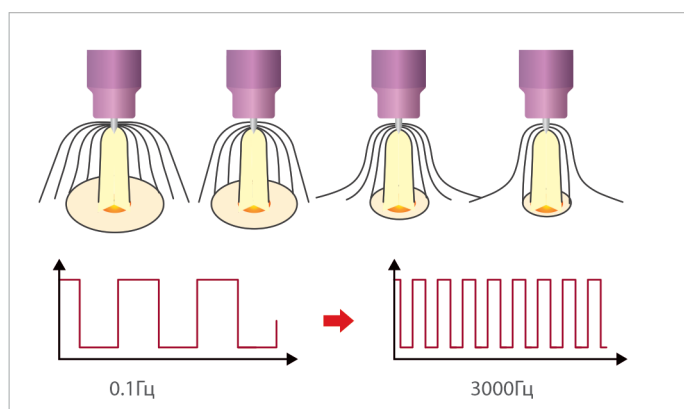


- | | | | | | |
|--|---|--|--|--|---|
| <input checked="" type="checkbox"/> Углеродистая сталь | <input checked="" type="checkbox"/> Импульс | <input checked="" type="checkbox"/> Все сплавы | <input checked="" type="checkbox"/> DC | <input checked="" type="checkbox"/> Сварка точками | <input checked="" type="checkbox"/> AC-DC |
| <input checked="" type="checkbox"/> Нержавеющая | <input checked="" type="checkbox"/> Pulse | <input checked="" type="checkbox"/> MMA | <input checked="" type="checkbox"/> DC | <input checked="" type="checkbox"/> U-Disk | <input type="checkbox"/> SMART IOT |

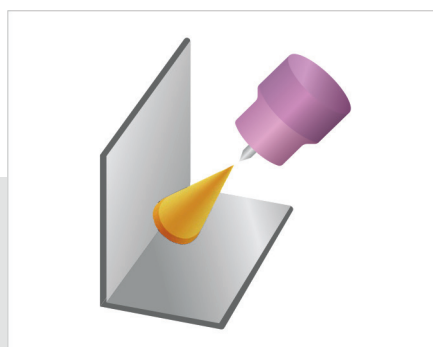
0.1Гц-3000Гц Широкий диапазон регулировки частоты

Обеспечивает высококачественную сварку пластин от очень тонких до средней толщины

- При низкочастотном импульсе (0,1-10 Гц) столб дуги широкий, адаптируемый для сварки во всех положениях;
- При средне-высокочастотном импульсе (10-3000 Гц) направленность дуги высокая, а тепловыделение низкое, что обеспечивает высокоскоростную сварку тонких пластин и угловых соединений.



Обычный 1.5Гц



3000Гц Высокая частота обеспечивает более концентрированную дугу

Дуга может запускаться и стабилизироваться при 3А при сварке постоянным током

Уникальная конструкция схемы поддерживает запуск дуги при 3 А и стабилизацию при 3 А при сварке постоянным током, обеспечивая непрерывную дугу при очень малом токе.



Омега AC/DC оснащен режимами для сварки различных металлов

			
Углеродистая сталь	Нержавеющая сталь	Алюминиевые сплавы	Медь, Титан, Магниеые сплавы
Пульсации выходного тока невелики, а дуга стабильна. Сварная ванна хорошо поддается контролю.	Высокочастотный импульс эффективно сжимает дугу и снижает тепловложение, облегчает сварку тонколистовой нержавеющей стали, а форма шва становится более красивой.	Переменная полярность для регулировки соотношения диапазонов EN и EP, в сочетании с шириной очистки обеспечивает высокое качество алюминиевых сплавов.	Благодаря уникальным треугольным, синусоидальным, прямоугольным, трапециевидным, сложным волнам и другим формам волны импульса, сварка меди, титана, магния и других проблемных металлов становится проще.

Педаль

- Простая работа по регулировке тока;
- Ток может быть установлен в максимальном диапазоне: 5~500А;
- 5-контактный кабель управления длиной 2 метра (может быть увеличен по мере необходимости) для сварки на больших расстояниях;
- Режимы управления не являются обязательными. Ток можно отрегулировать ножным переключателем или на сварочном аппарате по мере необходимости.



Блок охлаждения (Опция)

Блок охлаждения АпуCool-66	
Электропитание	От сварочного аппарата
Номинальная мощность	370Вт
Номинальное напряжение	380В AC
Объем бака	6.8л
Скорость потока охл. жидкости	3.5л/мин
Максимальный подъем охл. жидкости	20м
Датчик потока жидкости	✓



Спецификация

Модель	Omega 500 AC/DC	Omega 400 AC/DC	Omega 315 AC/DC
Метод управления	Полностью цифровое IGBT управление	Полностью цифровое IGBT управление	Полностью цифровое IGBT управление
Входное напряжение	3 Фазы AC 380 В(±25%)	3 Фазы AC 380 В(±25%)	3 Фазы AC 380 В(±25%)
Входная частота	40 ~ 70Гц	40 ~ 70Гц	40 ~ 70Гц
Частота переключения инвертора	110кГц	110кГц	110кГц
Ном. Входная мощность	25.2 кВА/21.9 к	15 кВА/13.5 кВт	12.9 кВА/11.4 кВт
Номинальное выходное напряжение холостого хода	68В	68В	68В
Номинальный выходной ток	500А	400А	315А
Номинальное выходное напряжение	30В	26В	22.6В
Рабочий цикл	20%@500А 100%@315А	60%@350А 100%@315А	100%@315А
Диапазон тока	DC TIG 3-500А	DC TIG 3-400А	DC TIG 3-315А
	AC TIG 3-500А	AC TIG 4-400А	AC TIG 4-315А
	MMA 30-500А	MMA 30-400А	MMA 30-315А
Фактор мощности	0.94	0.94	0.94
КПД	87%@500А	88%@400А	88%@315А
DC частота импульса	0.1-3000Гц	0.1-3000Гц	0.1-3000Гц
AC частота импульса	20-300Гц	20-300Гц	20-300Гц
Ширина импульса	1-99%	1-99%	1-99%
Метод поджига дуги	Высокочастотный/Поднятием		
Группы параметров	50 Групп	50 Групп	50 Групп
Время поджига	0-20сек Постоянная регулировка (шаг 0.1 сек)		
Время гашения	0-20сек Постоянная регулировка (шаг 0.1 сек)		
Пред. продувка	0-25сек Постоянная регулировка (шаг 0.1 сек)		
Постпродувка газом	0-25сек Постоянная регулировка (шаг 0.1 сек)		
Питание от сети	Розетка	Розетка	Розетка
Педаль (опция)	√	√	√
Класс защиты	IP23 S	IP23 S	IP23 S
Класс изоляции	Н	Н	Н
Охлаждение	Воздушное / жидкостное	Воздушное / жидкостное	Воздушное / жидкостное
Размеры	647x291x572мм	647x291x572мм	647x291x572мм
Вес	40кг	40кг	40кг
Дополнительные функции			
IOT SMARC Система (опция)	√	√	√
USB Обновление	√	√	√
Робот (опция)	√	√	√
LCD передняя панель (опция)	√	√	√



Серия Омега DC

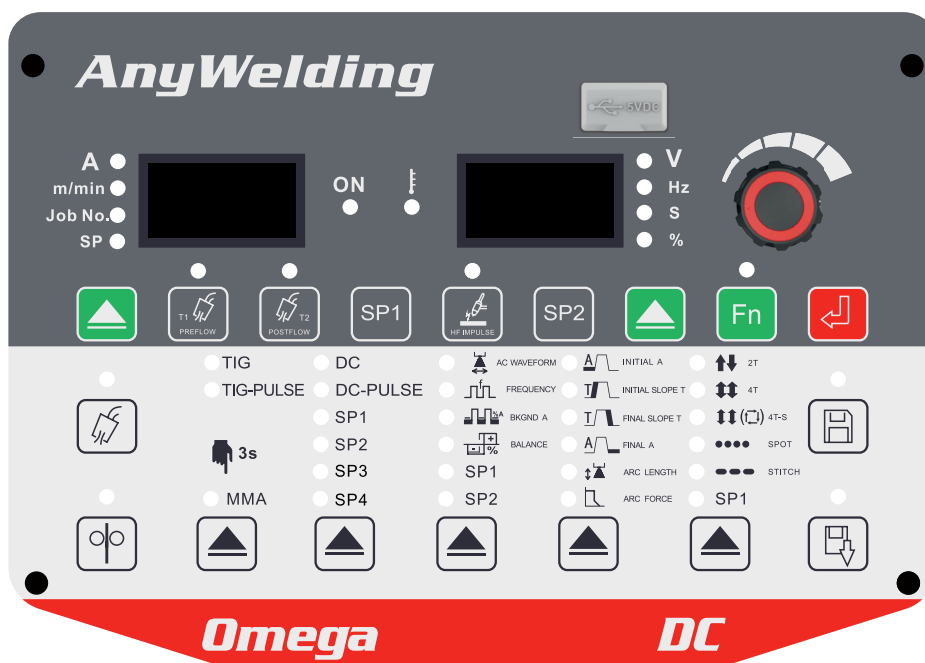
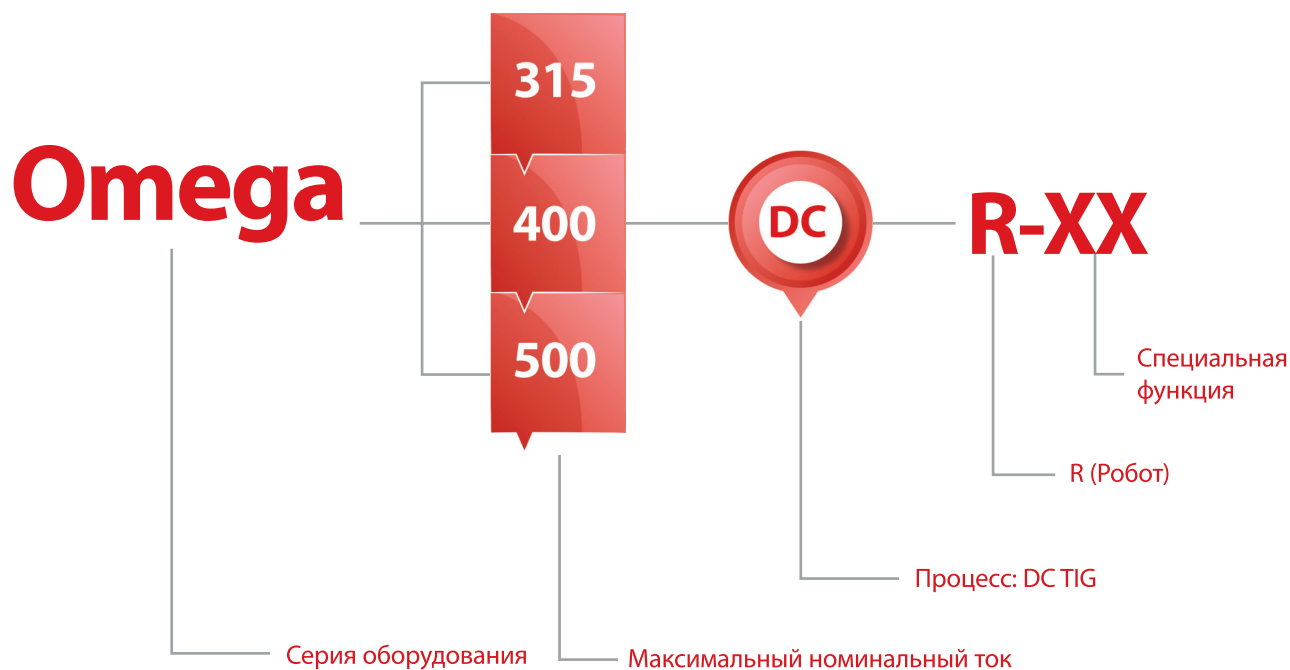
Omega 315/400/500DC

Полностью цифровой IGBT инверторный мультифункциональный аппарат



Описание функций оборудования

- Широкое применение: поддержка углеродистой стали, нержавеющей стали, легированной стали и других материалов;
- Комплексные функции для импульсной сварки TIG постоянным током, высокоскоростной точечной сварки TIG, MMA и др.;
- Используется полностью цифровое интеллектуальное управление. Внутреннее фоновое меню открыто и настраивается для более полного удовлетворения технологических требований различных условий работы;
- Функция понижения напряжения холостого хода VRD с регулируемой силой дуги и повышенной жесткостью дуги в режиме MMA;
- IOT интерфейс установлен для быстрого доступа к платформе управления MGT SMARC или сторонней системе данных о сварке для реализации эффективного процесса обмена данными;
- Коммуникационный интерфейс установлен для поддержки нескольких типов коммуникационных протоколов для подключения к роботам и устройствам автоматизации различных марок;
- Программное обеспечение можно обновлять через интерфейс U-disk, чтобы помочь клиентам легко получить передовой сварочный процесс MGT или настраиваемые функции;
- Дополнительная педаль, блок охлаждения воды, горелка с водяным охлаждением, тележка и т. д.



- | | | | |
|--|---|--|--|
| <input checked="" type="checkbox"/> Углеродистая сталь | <input checked="" type="checkbox"/> DC | <input checked="" type="checkbox"/> Сварка точками | <input checked="" type="checkbox"/> U-Disk |
| <input checked="" type="checkbox"/> Нержавеющая | <input checked="" type="checkbox"/> Pulse | <input checked="" type="checkbox"/> MMA | <input type="checkbox"/> SMART IOT |

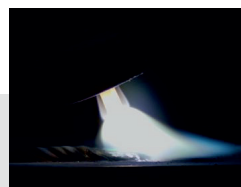
Сварочные процессы

Разнообразные виды сварки от сверхтонких до листов средней толщины с высоким качеством сварки.

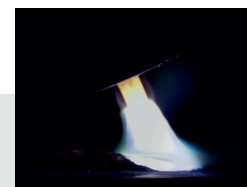
Тип процесса	Тип сварочного процесса	Преимущество	Материал	Сфера применения
DC TIG	DC TIG	Стабильная дуга, высокая адаптируемость к зазору, простота односторонней сварки и двухстороннего формирования шва	Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, титановые сплавы	Нефтехимическая, сосуды под давлением, нефтегазовая
DC-Pulse TIG	DC-Pulse TIG	Низкое тепловложение, внешнее качество сварного шва, частота импульсов до 3000 Гц	Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, титановые сплавы	Листовой металл и сварка изделий где требуется низкое тепловложение и хорошее формирование шва
MMA	MMA	Легкий поджиг дуги, антипригарный стержень, более мягкая дуга, меньше разбрызгивание и красивая форма сварного шва	Углеродистая сталь, легированная сталь, нержавеющая сталь	Котлы, сосуды под давлением, нефтехимия, нефтегазовые трубопроводы, монтаж стальных конструкций

Несколько видов управления формой волны колебания постоянного тока обеспечивают оптимальное сочетание в соответствии с потребностями сварки

- Треугольная, прямоугольная, синусоидальная, трапециевидная и другие;
- Оптимальная настройка формы волны на разных этапах сварки.



Традиционная TIG сварка



TIG сварка с треугольной формой волны

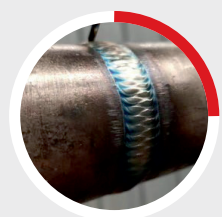
Поджиг и стабилизация дуги возможна на 3 А при постоянном токе

- Уникальная конструкция схемы позволяет дуге начинаться при 3 А и стабилизироваться при 3 А при сварке постоянным током, обеспечивая непрерывную дугу при очень малом токе.



Толщина пластины: 0,3мм
Материал: Нержавейка
Ток: 3А

0.1Гц-3000Гц Широкий диапазон регулировки частоты



Углеродистая сталь

Пульсации выходного тока невелики, а дуга стабильна. Сварная ванна хорошо поддается контролю.



Нержавеющая сталь

Высокочастотный импульс эффективно сжимает сварочную дугу и снижает тепловложение, облегчая сварку и улучшая форму сварки тонколистового металла из нержавеющей стали.

Спецификация

Модель	Omega 500 DC	Omega 400 DC	Omega 315 DC
Метод управления	Полностью цифровое IGBT управление	Полностью цифровое IGBT управление	Полностью цифровое IGBT управление
Входное напряжение	3 Фазы AC 380 В(±25%)	3 Фазы AC 380 В(±25%)	3 Фазы AC 380 В(±25%)
Входная частота	40 ~ 70Гц	40 ~ 70Гц	40 ~ 70Гц
Частота переключения инвертора	110кГц	110кГц	110кГц
Ном. Входная мощность	24.4кВА/11.4кВт	17.5кВА/16кВт	12.5кВА/11.4кВт
Номинальное выходное напряжение холостого хода	68В	68В	68В
Номинальный выходной ток	500А	400А	315А
Номинальное выходное напряжение	30В	26В	22.6В
Рабочий цикл	40%@500А	100%@400А	100%@315А
Диапазон тока	DC TIG 3-500А	DC TIG 3-400А	DC TIG 3-315А
	MMA 30-500А	MMA 30-400А	MMA 30-315А
Фактор мощности	0.94	0.94	0.94
КПД	90%@500А	91%@400А	91%@315А
DC частота импульса	0.1-3000Гц	0.1-3000Гц	0.1-3000Гц
Ширина импульса	1-99%	1-99%	1-99%
Метод поджига дуги	Высокочастотный/Поднятием		
Группы параметров	50 Групп	50 Групп	50 Групп
Время поджига	0-20сек Постоянная регулировка (шаг 0.1 сек)		
Время гашения	0-20сек Постоянная регулировка (шаг 0.1 сек)		
Пред. продувка	0-25сек Постоянная регулировка (шаг 0.1 сек)		
Постпродувка газом	0-25сек Постоянная регулировка (шаг 0.1 сек)		
Питание от сети	Розетка	Розетка	Розетка
Педаль (опция)	√	√	√
Класс защиты	IP23 S	IP23 S	IP23 S
Класс изоляции	Н	Н	Н
Охлаждение	Воздушное / жидкостное	Воздушное / жидкостное	Воздушное / жидкостное

Список выбора сварочных полуавтоматов MIG/MAG

Серия продуктов	Стр. №	Основной металл/Сварочные материалы					Сварочный процесс				Опциональный сварочный процесс					
		Сталь/сплошная проволока	Нерж. стали	Al сплавы	AISI CuSi (1.2мм)	Металлопорошковая	MAG / CO2	FCAW	Pulse MIG / MAG	MMA	Спокойное проплавление	Ударное проплавление	Ступенчатое проплавление	DP* Fusion	LSA*	QPT* [3]
Mars CM 500 / 400 / 350	20	●					●	●		●						
Mars PM 500 / 400 F	20	●			○		●	●	●	●						
Mars PM 500 / 400 N	20	●	●		○		●	●	●	●						
Mars PM 500 / 400 AS	20	●	●	●	○		●	●	● ^[1]	●						
Mars PM 500 / 400 AD	20	●	●	●	○		●	●	●	●						
Pluton 500 / 400 / 350 D	25	●	●				●	●			●		○	○		
Pluton 500 / 400 / 350 P	25	●	●				●	●	●		●	●	○	○		
Pluton 500 / 400 / 350 Q	25	●	●	●			●	●	●		●	●	○	○		
Proxima 500 H / 500 / 400 D	35	●	●				●	●								●
Proxima 500 H / 500 / 400 P	35	●	●				●	●	●			●				●
Proxima 500 H / 500 / 400 Q	35	●	●	●			●	●	●			●				●
Alpha DM 3000 / DM3000 S	41	●	●				●			●						●
Alpha PM 3000 / PM3000 S	41	●	●	●			●		●	●						●
Alpha PM 3000 Q / PM3000 QS ^[2]	41	●	●	●		●	●		●	●						● ●
Mars CM500 C	47	●					●	●		●						
Uran CM630/500/350B	51	●	●				●	●		●						
Uran CM630/500/350M	51	●	●				●	●		●						

DP Fusion - глубокое проплавление

LSA - сварка с низким разбрызгиванием

QPT - сварка короткой дугой с быстрыми импульсами

[1]: MIG/MAG сварка с двойным импульсом для алюминиевых сплавов недоступна для Artsen II PM500/400 AS;

[2]: QPT: Quick Power Technology. Скорость импульсной MIG/MAG сварки в 2 раза превышает скорость стандартной импульсной сварки MIG/MAG. Это снижает требование к защитному газу при сварке нержавеющей стали.

Связь с роботом и автоматикой						SMARC IoT	Опциональные функции					Строчка
EtherNetIP	EtherCAT	ProfiNet	Аналоговые и автоматические	DeviceNet	CANOpen		Постоянное проплавление	Горелка Up/Down	Промежуточный механизм подачи проволоки	Горелка Push-Pull	Цифровой дисплей на механизме подачи проволоки	
○	○	○	○	○	○	○		○	○	●	●	
○	○	○	○	○	○	○	●	○	○	●	●	
○	○	○	○	○	○	○	●	○	○	●	●	
○	○	○	○	○	○	○	●	○	○	●	●	
○	○	○	○	○	○	○				●	●	
○	○	○	○	○	○	○	●			●	●	
○	○	○	○	○	○	○	●			●	●	
○	○	○	○	○	○	○				●	●	
○	○	○	○	○	○	○	●			●	●	
○	○	○	○	○	○	○				●	●	
○	○	○	○	○	○	○	●			●	●	
○	○	○	○	○	○	○				●	●	
○	○	○	○	○	○	○				●	●	
○	○	○	○	○	○	○					●	
○	○	○	○	○	○	○					●	
○	○	○	○	○	○	○					●	●
○	○	○	○	○	○	○					●	●



Серия Mars CM/PM



Серия Mars CM/PM



Особенности продукта

- Инверторная технология с цифровым микропроцессорным управлением.
- Синергетическое управление процессами MIG/MAG/CO₂, импульсная сварка MIG/MAG, сварка MIG/MAG с двойным импульсом.
- Стабильная сварка с вылетом проволоки до 30 мм.
- Стандартная функция блокировки для блокировки как передней панели, так и для защиты диапазона параметров.
- Стандартные функции сохранения сварочных заданий (до 50 заданий).
- Поддержка системы SMARC для работы в сети.
- Поддержка горелок типа "Up/Down".
- Поддержка горелок типа "Push-pull".
- Функция MIG-пайки в качестве дополнительной опции.
- Удобны для построения многопользовательской системы.
- На рынке тяжёлой промышленности с 2014 года
- Высокая устойчивость к колебаниям входного напряжения (до $\pm 25\%$).
- Превосходная надёжность благодаря самозащите конструкции и отображению кода ошибки для облегчения обслуживания.

Отличные сварочные характеристики

Эта серия сварочных аппаратов оснащена процессом управления «специальное энергетическое управление переходом короткого замыкания», управлением процессом переноса капель «регулировкой энергии импульса» и процессом управления энергией синергетического импульса, основанным на различных скоростях подачи проволоки, что применяется для сварки углеродистых сталей, нержавеющей сталей, алюминиевых сплавов и другой высококачественной сварки и т.д.



Спецификация

Серия Mars

Ручной	Mars PM500 / 400 AD	Mars PM500 / 400 AS
Роботизированный *	Mars PM500 / 400 AD R	Mars PM500 / 400 AS R
Процесс		
Синергетическая сварка MAG / CO ₂	●	●
Сталь (одиночный и двойной импульс)	●	●
Нержавеющая сталь (одиночный и двойной импульс)	●	●
Алюминий (одиночный импульс)	●	●
Алюминий (двойной импульс)	●	-
Кремниевая бронза	○	○
Алюминиевая бронза	○	○
Постоянное проплавление	●	●
Функции		
Подключение горелки "Push-pull"	○	○
Подключение промежуточного блока подачи	○	○
Подключение горелки с управлением "Up/Down"	○	○
Системный интерфейс SMARC	○	○

Ручной	Mars PM500 AD / AS /N/ F	Mars CM500
Роботизированный *	Mars PM500 AD / AS /N /FR	Mars CM500 R
Управление	Полностью цифровое управление	
Номинальное напряжение питания	~3×380 В ±25% / ~3×400 В ±20% (285 - 475 В)	
Частота напряжения питания	30 - 80 Гц	
Номинальная потребляемая мощность	24 кВ·А / 22,3 кВт	
Фактор мощности	0.93	
Эффективный КПД	87%	
Номинальное напряжение холостого хода	73.3 В	
Максимальный сварочный ток	500А	
Номинальное сварочное напряжение	39 В	
Диапазон сварочного напряжения	12 - 45 В	
Номинальная нагрузка (ПВ)	500 А / 39 В / ПВ 60% при +40°C 387 А / 33,5 В / ПВ 100% при +40°C	
Диаметр проволоки	0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 / 1,6 мм	
Режим управления сваркой	2 такта / 4 такта / 4 такта спец. / сварка точками / сварка интервалами	
Электромагнитная совместимость	EN 60974-10:2014	
Защита от молнии	Класс D (6000 В/3000 А)	
Класс изоляции	H	
Степень защиты	IP23 S	
Рабочая температура	от -10°C до +40°C	
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	620×300×480 мм	
Масса	52 кг	

● Стандарт ○ Опция

*  : Данные по роботизированной и автоматической сварке представлены на страницах 57-68



Серия Mars

Ручной	Mars PM500 / 400 N	Mars PM500 / 400 F	Mars CM500 / 400 / 350
Роботизированный *	Mars PM500 / 400 N R	Mars PM500 / 400 F R	Mars CM500 / 400 / 350 R
Процесс			
Синергетическая сварка MAG / CO ₂	●	●	●
Сталь (одиночный и двойной импульс)	●	●	-
Нержавеющая сталь (одиночный и двойной импульс)	●	-	-
Алюминий (одиночный импульс)	-	-	-
Алюминий (двойной импульс)	-	-	-
Кремниевая бронза	○	○	-
Алюминиевая бронза	○	○	-
Постоянное проплавление	●	●	-
Функции			
Подключение горелки "Push-pull"	○	○	○
Подключение промежуточного блока подачи	○	○	○
Подключение горелки с управлением "Up/Down"	○	○	○
Системный интерфейс SMARC	○	○	○

Manual	Mars PM400 AD / AS/N/F	Mars CM400	Mars CM350
Роботизированный *	Mars PM400 AD / AS /N/FR	Mars CM400 R	Mars CM350 R
Управление	Полностью цифровое управление		
Номинальное напряжение питания	~3×380 В ±25% / ~3×400 В ±20% (285 - 475 В)		
Частота напряжения питания	30 - 80 Гц		
Номинальная потребляемая мощность	24 кВ·А / 22,3 кВт	15 кВ·А / 12,7 кВт	15 кВ·А / 12,7 кВт
Фактор мощности	0.94	0.93	0.93
Эффективный КПД	87%	87%	87%
Номинальное напряжение холостого хода	73.3 В	73.3 В	73.3 В
Максимальный сварочный ток	400А	400А	350А
Номинальное сварочное напряжение	34 В	31.5 В	31.5 В
Диапазон сварочного напряжения	12 ~ 45 В	12 ~ 45 В	12 ~ 45 В
Номинальная нагрузка (ПВ)	400 А / ПВ 100% при +40°C	350 А / ПВ 100% при +40°C	350 А / ПВ 100% при +40°C
Диаметр проволоки	0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 / 1,6 мм		
Режим управления сваркой	2 такта / 4 такта / 4 такта спец. / сварка точками / сварка интервалами		
Электромагнитная совместимость	EN 60974-10: 2014.		
Защита от молнии	Класс D (6000 В/3000 А)		
Класс изоляции	H		
Степень защиты	IP23 S		
Рабочая температура	от -10°C до +40°C		
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	620×300×480 мм		
Масса	52 кг		

● Стандарт ○ Опция



Сварочная горелка "Push-pull"

Исключительная стабильность благодаря тянущему приводу подачи проволоки

Особенности оборудования:

- Возможность работы с горелками типа "Push-pull" основных производителей горелок с простым подключением и выбором функции одной кнопкой во внутреннем меню.
- Сварочный ток (скорость подачи проволоки) и напряжение (коррекция длины дуги) регулируются на корпусе горелки "Push-pull".
- Широко используется при сварке протяженных деталей из алюминиевых сплавов.



Управление горелкой "Up/Down" и подключение



- Управление "Up/Down" по току
- Управление "Up/Down" по напряжению

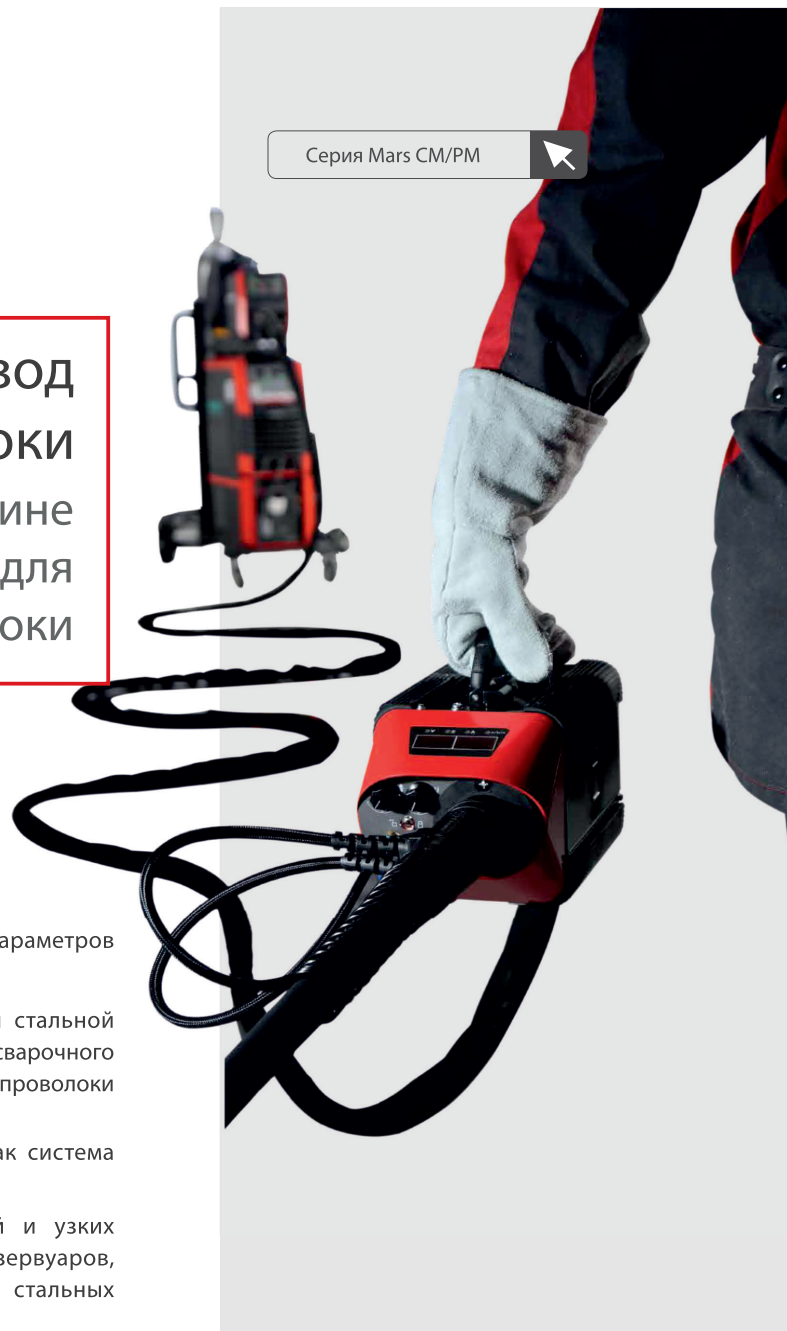


Промежуточный привод подачи проволоки

Усиленный блок подачи в середине
рабочей дистанции для
сверхдальней подачи проволоки

Особенности оборудования:

- Лёгкий и компактный, весит всего 4,3 кг, прочный и долговечный, с металлической рамой, обтекаемый дизайн для максимальной мобильности.
- Цифровой дисплей для удобного контроля и настройки параметров сварки.
- Достижение рабочего диапазона до 58 м для сплошной стальной проволоки, в том числе 30 м для блока подачи проволоки сварочного полуавтомата, 25 м для промежуточного устройства подачи проволоки и 3 м для горелки.
- Низкая стоимость расходных материалов горелки, так как система работает со стандартной сварочной горелкой.
- Широко применяется в условиях больших расстояний и узких пространств, например, при сварке больших резервуаров, в судостроение и производстве крупногабаритных стальных конструкций.



Технические характеристики

Спецификация		
Комплект поставки	Кабель питания; кабель управления (10 контактов); газовый шланг, водяной шланг, канал подачи проволоки	
Сечение кабеля питания	Стандартно: 50 мм ² ; Индивидуально: 70 мм ²	
Сварочный ток (кабель 50 мм ²)	ПВ 60% при 380 А, ПВ 100% при 300 А	
Максимальная длина кабеля промежуточного привода подачи проволоки	Сплошная проволока из углеродистой стали	25м
	Сплошная проволока из нержавеющей стали	25м
	Порошковая проволока из углеродистой стали	15м
	Алюминий и алюминиевые сплавы	10м
Напряжение питания привода подачи	24 В постоянного тока	
Скорость подачи проволоки	1,5 - 24 м/мин	
Масса промежуточного привода подачи проволоки	4,3 кг	
Цифровой ампервольтметр	Да	
Конфигурируемость функций	Да	
Функция блокировки	Да	



Серия Pluton

Интеллектуальная платформа сварочного процесса MIG/MAG



Серия Pluton

Интеллектуальная платформа сварочного процесса MIG/MAG

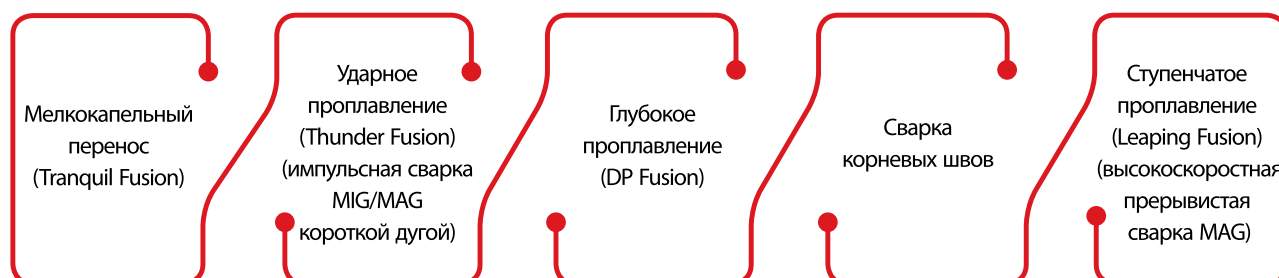


Интеллектуальная платформа сварочного процесса MIG/MAG

- Основанный на надёжной серии Artsen, аппарат Pluton имеет повышенную до 100 кГц частоту инвертирования, сверхвысокую скорость реакции и высокоточное управление.
- Применены червячный мотор-редуктор с высоким крутящим моментом и малой инерцией, высокоточный 120-линейный шаговый двигатель и высокочастотная система управления приводом. Запуск, торможение и отвод проволоки достигаются с точностью до миллисекунды. Отвод проволоки производится как на стадии зажигания дуги, так и на стадии завершения сварки. Благодаря контролю параметров сварки достигается оптимальное зажигание дуги и характеристики заварки кратера.
- Стабильная комплексная высокоскоростная аппаратная платформа. Система с открытым программным обеспечением позволяет расширять программу управления процессом для различных условий сварки и собирать экспертную базу данных, удовлетворяя постоянно обновляемые требования заказчиков.
- Возможность использования нескольких сварочных процессов, а также комбинирования и переключения между различными процессами для решения меняющихся задач сварки.
- Оснащён портом USB для обновления, обеспечивая доступ к самому передовому в процессах сварки, разработанных MGT, и наиболее подходящему программному обеспечению для сварки в различных условиях.
- Возможность работы с несколькими промышленными роботами через несколько роботизированных протоколов.

Продвинутые сварочные процессы для серии Pluton

Сварочные полуавтоматы Pluton поддерживают несколько режимов сварки и предлагают наиболее подходящие решения для сварки с более высокой эффективностью, сварки тонколистовых деталей, сварки деталей больших толщин и сварки различных металлических материалов.,



Серия Pluton

Pluton 500Q / 400Q / 350Q

- Сварка с мелкокапельным переносом для углеродистой и нержавеющей сталей
- Сварка со струйным переносом для алюминия, углеродистой и нержавеющей сталей

- Мелкокапельный перенос
- Синергетическая сварка CO2/MAG
- Ударное проплавление
- Нержавеющая сталь
- Глубокое проплавление
- Сталь
- Нержавеющая Сталь
- Алюминий
- Постоянное проплавление
- USB-порт
- Подключение горелки "Push-pull"

Pluton 500P / 400P / 350P

- Сварка с мелкокапельным переносом для углеродистой и нержавеющей сталей
- Сварка со струйным переносом для углеродистой и нержавеющей сталей

- Мелкокапельный перенос
- Синергетическая сварка CO2/MAG
- Ударное проплавление
- Нержавеющая Сталь
- Глубокое проплавление
- Сталь
- Нержавеющая Сталь
- Алюминий
- Постоянное проплавление
- USB-порт
- Подключение горелки "Push-pull"

Pluton 500D / 400D / 350D

- Сварка с мелкокапельным переносом для углеродистой и нержавеющей сталей

- Мелкокапельный перенос
- Синергетическая сварка CO2/MAG
- Ударное проплавление
- Нержавеющая сталь
- Глубокое проплавление
- Сталь
- Нержавеющая Сталь
- Алюминий
- Постоянное проплавление
- USB-порт
- Подключение горелки "Push-pull"



- Стандарт
- * По желанию за дополнительную плату
- Неприменимо



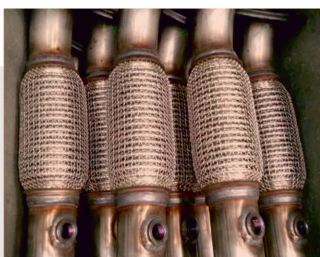
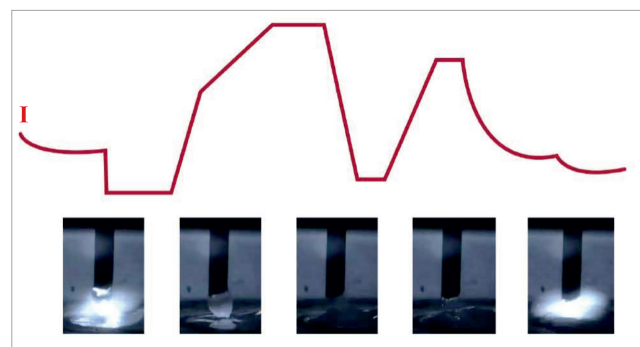
Мелкокапельный перенос (Tranquil Fusion)

Для обеспечения точного контроля за образованием и переносом капли MGT использует запатентованную технологию контроля и управления образованием капель с высокочувствительным модулем Tranquil Fusion и технологией высвобождения энергии источника питания. В момент переноса каждой капли сварочный ток устанавливается на очень низком уровне. В результате капля спокойно перемещается в сварочную ванну без разбрызгивания при отделении от проволоки. Форма волны тока также существенно снижает тепловложения в металл.



Особенности сварочного процесса:

- Мягкая сварочная дуга со спокойной сварочной ванной и исключительно низким разбрызгиванием.
- Энергия сварки может регулироваться, что позволяет эффективно снизить тепловложения.
- Качественный сварной шов с уменьшенными дефектами в виде непроваров и несплавлений, подходит для сварки качественного корневого шва во всех положениях сварки.
- Скорость сварки значительно увеличена.



Автомобильные компоненты

Отсутствие разбрызгивания
и низкое тепловложение



Автомобильные компоненты

Нержавеющая сталь



Детали для двухколесных транспортных средств

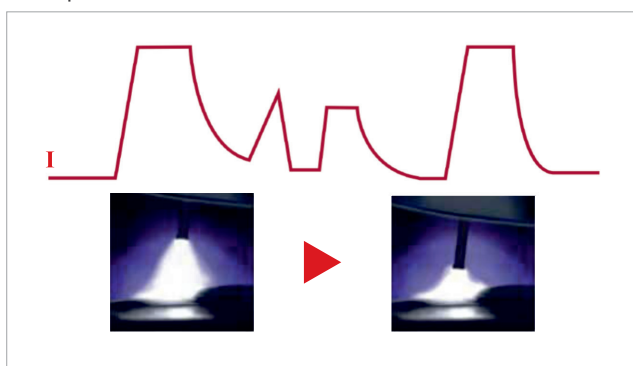
Низкое тепловложение
и хорошее заполнение зазоров

Ударное проплавление (Thunder Fusion)

Перенос капли короткими замыканиями был добавлен в форму волны стандартного импульсного процесса. Это превосходное сочетание синергетического и импульсного сварочного процесса вместе с их преимуществами, а также достижение лучших результатов с короткой сварочной дугой.

Особенности сварочного процесса:

- Сварка при пониженном напряжении для получения красивых результатов без брызг с помощью импульсного процесса.
- Короткая дуга переноса, более высокая частота переноса, более сильная защита от помех.
- Более удобно для роботизированной сварки с высокой жёсткостью дуги и остронаправленной дугой.
- Снижение тепловложений для того, чтобы избежать таких дефектов как подрез.
- Увеличенная скорость наплавки.
- Исключение брызг при сварке, контроль процесса сварки.



Стандартная импульсная дуга

Ударное проплавление



Тяжелая строительная техника

Сварка без брызг с ударным проплавлением



Тяжелые металлоконструкции

Высокоскоростная сварка несколькими горелками



Сварка алюминия и сплавов

Повышение качества сварки алюминия

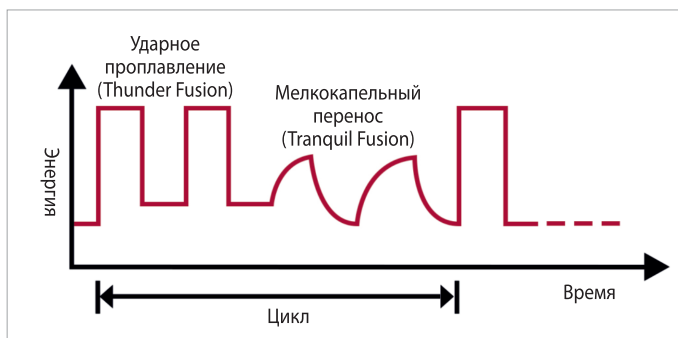


Глубокое проплавление (DP Fusion)

Совместное использование формы волны сварки с короткими замыканиями и импульсной сварки, но с высокочастотным и стабильным попеременным переключением. Сварочная дуга периодически нагревает и охлаждает основной материал и эффективно снижает тепловложения. Это метод сварки, сочетающий в себе короткое замыкание и передачу импульсов, что требует точного контроля источника сварочного тока и формы волны тока.

Особенности сварочного процесса:

- Отлично подходит для сварки вертикальных швов снизу вверх без колебаний.
- Отлично подходит для сварки листов толщиной более 2,5 мм во всех положениях, особенно с использованием робототехники и автоматизации сварки.
- Более точный контроль тепловложения и формирования шва.
- Внутреннее экспертное меню открыто для настройки и позволяет точно контролировать такие параметры, как переменная частота, рабочий цикл, пиковое и базовое значения тока.
- Очевидные изменения энергии. Быстрый цикл сварки. Чистый мелкокапельчатый шов даже при работе с углеродистой и нержавеющей сталью.



Сварка во всех положениях



Вертикальная сварка снизу вверх без колебаний

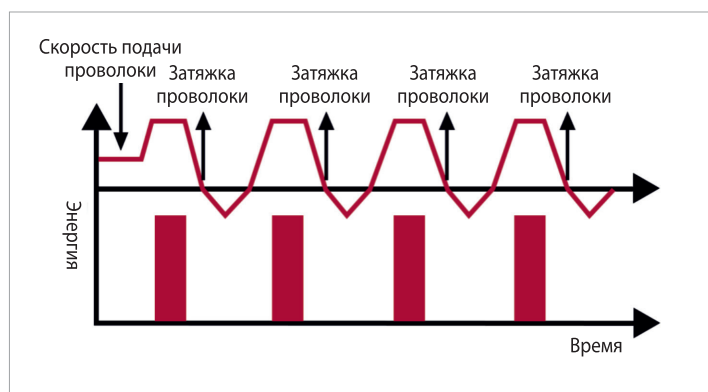


Ступенчатое проплавление (Leaping Fusion)

Процесс сварки, идеально сочетающий физику дуги, технологию источников питания с высокой динамической характеристикой и технологию управления приводом подачи. Каждый раз, когда в процессе сварки образуется макроскопическая ванна расплава, сварочная проволока отводится назад с высокой частотой, в то время как ток резко снижается до значения быстрого завершения сварки точки. Затем цикл повторяется более эффективно, чем при традиционной сварке точек.

Особенности сварочного процесса:

- Сварочная дуга быстро начинается и заканчивается резко. Расплавление сварочной ванны может быть выполнено быстро, с чрезвычайно низким подводом тепла и деформациями.
- В 2-3 раза быстрее, чем при традиционной сварке точками, с получением шва с мелкочешуйчатым внешним видом.
- Высокая устойчивость к непостоянным результатам резки. Очень подходит для сварки с зазором во всех пространственных положениях.
- Подходит для сварки велосипедов, где для углеродистой стали требуется получение мелкочешуйчатых швов.





USB-порт

Упрощает работу сварщика, обеспечивая быстрый доступ к новейшим или любым индивидуализированным сварочным процессам от MGT. Процесс сварки можно использовать совместно и загружать из сети на USB-накопитель и использовать через порт для обновления.



Последовательное проплавление

Когда основной материал неровный и длина вылета проволоки изменяется, источник питания автоматически регулирует скорость подачи проволоки и предотвращает изменение глубины проплавления из-за изменения длины вылета, улучшая тем самым качество сварки.

Характеристики процесса:

- Сварочная дуга обладает высокими динамическими характеристиками и стабильностью, стабильным проплавлением и высоким качеством сварки.
- Подходит для автоматизированной сварки роботами и специальными машинами.



Блоки подачи проволоки Pluton

	Закрытый тип	Облегчённый (открытый) тип
		
Режим управления приводом	Обратная связь от фотоэлектрического энкодера / Противоведущая электродвижущая сила	Противодействующая электродвижущая сила
Номинальный ток	4,5 А	4,5 А
Номинальное напряжение	24 В	24 В
Скорость подачи проволоки	0,8 - 24 м/мин	0,8 - 24 м/мин
Диаметр проволоки	0,8 - 1,6 мм	0,8 - 1,6 мм
Катушка с проволокой	Все стандартные катушки с проволокой	
Привод и ролики	4 ролика	4 ролика
Разъёмы горелки	Евро (стандарт) / Японский (опция)	Японский (опция) / Евро
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	630×250×400 мм	519×200×370 мм
Общая масса	14,5 кг	9,6 кг

Спецификация

Серия Pluton

Ручной	Pluton 500 / 400 / 350 Q	Pluton 500 / 400 / 350 P	Pluton 500 / 400 / 350 D
Роботизированный	Pluton 500 / 400/350 Q R	Pluton 500 / 400 / 350 P R	Pluton 500 / 400 / 350 D R
Сварочные процессы			
Синергетика	●	●	●
Мелкокапельный перенос (Tranquil Fusion)	●	●	●
Ударное проплавление (Thunder Fusion)	●	●	-
Ступенчатое проплавление (Leaping Fusion)	●	○	○
Глубокое проплавление (DP Fusion)	●	○	-
Материалы			
Сталь	●	●	●
Нержавеющая сталь	●	●	●
Алюминий	●	-	-
Избранные функции			
USB-порт	●	●	●
Последовательное проплавление	●	●	-
Подключение горелки "Push-pull"	●	●	●
Переходник блока подачи проволоки для бочки	○	○	○
SMARC / Интернет вещей	○	○	○
A / V дисплей в ручном блоке подачи проволоки	●	●	●
Ручной	Pluton 500 D / P / Q	Pluton 400 D / P / Q	Pluton 350 D / P / Q
Роботизированный	Pluton 500 D / P / Q R	Pluton 400 D / P / Q R	Pluton 350 D / P / Q R
Управление	Полностью цифровое управление		
Номинальное напряжение питания	~3×380 В ±25% (285 - 475 В)		~3×380 В ±25% (285 - 475 В)
Частота напряжение питания	45 - 65 Гц		
Номинальная потребляемая мощность	24 кВ-А	22,3 кВ-А	16,8 кВ-А
Фактор мощности	0,94	0,94	0,94
Эффективный КПД	87%		
Номинальное напряжение холостого хода	85 В		
Максимальный сварочный ток	500 А	400 А	350 А
Диапазон сварочного тока	30 - 350 А	30 - 400 А	30 - 350 А
Диапазон сварочного напряжения	12 - 45 В (шаг 0,1 В)		
Номинальная нагрузка (ПВ) при +40°C	500 А / 39 В / ПВ 60% 387 А / 33,5 В / ПВ 100%	400 А / 34 В / ПВ 100%	350 А / 33,5 В / ПВ 60% 270 А / 27,5 В / ПВ 100%
Диаметр проволоки	0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 / 1,6 мм		
Режим управления сваркой	2 такта / 4 такта / 4 такта спец. / Сварка точками / Сварка интервалами		
Электромагнитная совместимость	EN 60974-10 EMC		
Защита от молнии	Класс D (6000 В/3000 А)		
Класс изоляции	H		
Степень защиты	IP23S		
Рабочая температура	от -10°C до +40°C / влажность ≤ 95%		
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	620×300×480 мм		
Общая масса	57.5 кг	57.5 кг	53 кг

* : См. стр. 57-68 для роботизированной и автоматической сварки.

● Стандарт ○ Опция





Серия Proxima

Интеллектуальная платформа
процесса сварки MIG/MAG



Серия Proxima

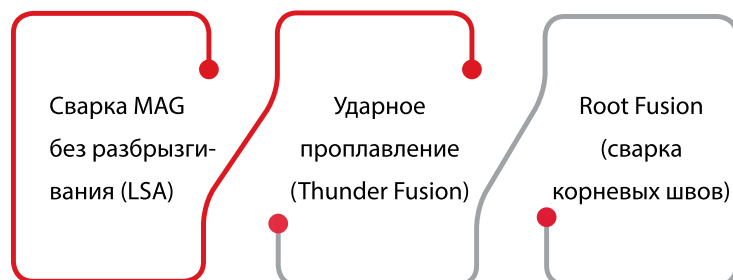
Интеллектуальная платформа процесса сварки MIG/MAG



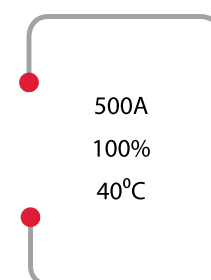
Интеллектуальная платформа сварочного процесса MIG/MAG

- Серия полуавтоматов Proxima была разработана на основе полуавтоматов Pluton. Полуавтоматы Proxima отвечают требованиям высокоэффективной сварки, особенно для толстых листов.
- Для серии полуавтоматов Proxima используется источник питания 500 А / ПВ100%.
- Благодаря применению технологии инвертирования с частотой до 100 кГц и высокоскоростной контролю режима, полуавтоматы Proxima обеспечивают точное управление и гибкость параметров при различных сварочных характеристиках.
- В пакет программ Proxima в стандартной комплектации входит режим LSA - процесс сварки с малым разбрызгиванием. Также опционально доступен режим Thunder Fusion - режим усовершенствованной импульсной сварки короткой дугой и сварки MIG/MAG с двойным импульсом.
- Серия полуавтоматов Proxima соответствует высокому качеству сварки углеродистой стали, нержавеющей стали и алюминиевых сплавов.
- Полуавтоматы Proxima оснащены функцией Constant Fusion, которая позволяет автоматически изменять скорость подачи проволоки в импульсном режиме в зависимости от длины вылета проволоки и обеспечивает стабилизацию проплавления.
- Возможность работы с несколькими типами промышленных роботов через несколько протоколов связи.
- Защита от помех, особенно удобная для автоматизации сварки несколькими горелками.
- Полуавтоматы Proxima оснащены USB-портом для обновления программ, что обеспечивает доступ к самым передовым процессам сварки, разработанным MGT, и наиболее подходящему сварочному программному обеспечению для работы в различных условиях сварки.
- Серия Proxima предполагает использование различных блоков подачи проволоки для решения различных задач сварки на различных рынках с разными уровнями затрат.

Усовершенствованный сварочный процесс для серии Proxima



Мощный источник питания



Серия Proxima

Proxima 500H Q / 500Q / 400Q / 350Q

- Сварка с низким разбрызгиванием для углеродистой и нержавеющей сталей
- Сварка импульсной короткой дугой алюминия, углеродистой и нержавеющей стали

- Сварка с низким разбрызгиванием
- Синергетическая сварка CO2/MAG
- Ударное проплавление
- Сталь
- Нержавеющая Сталь
- Алюминий
- Постоянное проплавление
- USB-порт
- Подключение горелки "Push-pull"

Proxima 500H P / 500P / 400P / 350P

- Сварка с низким разбрызгиванием для углеродистой и нержавеющей сталей
- Сварка импульсной короткой дугой углеродистой и нержавеющей стали

- Сварка с низким разбрызгиванием
- Синергетическая сварка CO2/MAG
- Ударное проплавление
- Сталь
- Нержавеющая Сталь
- Алюминий
- Постоянное проплавление
- USB-порт
- Подключение горелки "Push-pull"

Proxima 500H D / 500D / 400D / 350D

- Сварка с низким разбрызгиванием для углеродистой и нержавеющей сталей

- Сварка с низким разбрызгиванием
- Синергетическая сварка CO2/MAG
- Ударное проплавление
- Сталь
- Нержавеющая Сталь
- Алюминий
- Постоянное проплавление
- USB-порт
- Подключение горелки "Push-pull"

- Стандарт
- * По желанию за дополнительную плату
- Неприменимо



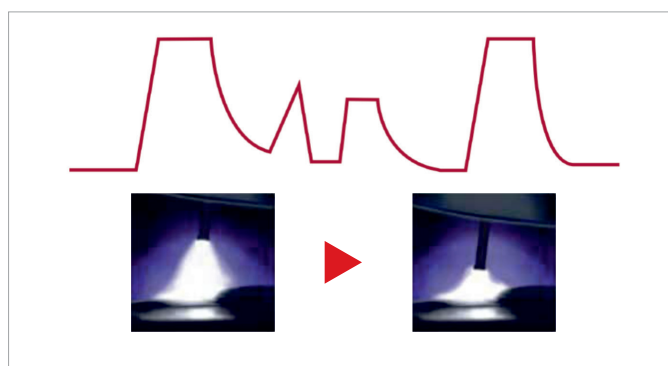


Ударное проплавление (Thunder Fusion)

Перенос капли короткими замыканиями был добавлен в форму волны стандартного импульсного процесса. Это превосходное сочетание синергетического и импульсного сварочного процесса вместе с их преимуществами, а также достижение лучших результатов с короткой сварочной дугой.

Особенности сварочного процесса:

- Сварка при пониженном напряжении для получения красивых результатов без брызг с помощью импульсного процесса.
- Короткая дуга переноса, более высокая частота переноса, более сильная защита от помех.
- Более удобно для роботизированной сварки с высокой жёсткостью дуги и остронаправленной дугой.
- Снижение тепловложений для того, чтобы избежать таких дефектов как подрез.
- Увеличенная скорость наплавки.
- Исключение брызг при сварке, контроль процесса сварки.



Стандартная
импульсная дуга

Ударное
проплавление



Тяжелая строительная техника
Сварка без брызг с ударным
проплавлением



Тяжелые металлоконструкции
Высокоскоростная сварка
несколькими горелками



Сварка алюминия и сплавов
Повышение качества
сварки алюминия



LSA (дуга с низким разбрызгиванием для сварки MAG/CO₂)

Оптимизированный и модернизированный процесс на основе стандартной синергетической сварки MIG/MAG. Благодаря точному управлению процессом на основе специально разработанного программного обеспечения расплавленная капля при коротком замыкании дугового промежутка отсоединяется мягко, так что уменьшается разбрызгивание, вызванное традиционным взрывом жидкого мостика и электромагнитным отталкиванием капли. Расплавленная сварочная ванна более спокойная, а образование сварного шва более красивое.



Характеристики оборудования:

- Точное программное управление для высокочастотной передачи тока короткого замыкания, низкое разбрызгивание и тепловложения, отлично подходит для сварки листового металла.
- Более мягкая сварочная дуга, нет разбрызгивающихся капель, на заготовке остаётся меньше брызг; уменьшается необходимость в последующей обработке шва, такой как зачистка и шлифовка, повышается эффективность сварки.
- Скорость сварки выше, деформации ниже, так что качество продукции улучшается.



USB-порт

Упрощает работу сварщика, обеспечивая быстрый доступ к новейшим или любым индивидуализированным сварочным процессам от MGT. Процесс сварки можно использовать совместно и загружать из сети на USB-накопитель и использовать через порт для обновления.



Последовательное плавление

Когда основной материал неровный и длина вылета проволоки изменяется, источник питания автоматически регулирует скорость подачи проволоки и предотвращает изменение глубины проплавления из-за изменения длины вылета, улучшая тем самым качество сварки.

Характеристики процесса:

- Сварочная дуга обладает высокими динамическими характеристиками и стабильностью, стабильным проплавлением и высоким качеством сварки.
- Подходит для автоматизированной сварки роботами и специальными машинами.



Спецификация

Серия Proxima

Ручной	Proxima 500H / 500 / 400 / 350 Q	Proxima 500H / 500 / 400 / 350 P	Proxima 500H / 500 / 400 / 350 D	
Роботизированный	Proxima 500H / 500 / 400 / 350 Q R	Proxima 500H / 500 / 400 / 350 P	Proxima 500H / 500 / 400 / 350 D R	
Сварочные процессы				
Синергетика	●	●	●	
Сварка с низким разбрызгиванием (LSA)	●	●	●	
Ударное проплавление (Thunder Fusion)	●	●	-	
Ступенчатое проплавление (Leaping Fusion)	-	-	-	
Глубокое проплавление м(DP Fusion)	-	-	-	
Материалы				
Сталь	●	●	●	
Нержавеющая сталь	●	●	●	
Алюминий	●	-	-	
Избранные функции				
USB-порт	●	●	●	
Последовательное проплавление	●	●	-	
Подключение горелки "Push-pull"	●	●	●	
Переходник блока подачи проволоки для бочки	○	○	○	
SMARC / Интернет вещей	○	○	○	
A / V дисплей в ручном блоке подачи проволоки	●	●	●	
Ручной	Proxima 500H D / P / Q	Proxima 500 D / P / Q	Proxima 400 D / P / Q	Proxima 350 D / P / Q
Роботизированный	Proxima 500H D / P / QR	Proxima 500 D / P / Q R	Proxima 400 D / P / QR	Proxima 350 D/P / Q R

Управление	Полностью цифровое управление			
Номинальное напряжение питания 1	~3×380 В ±25% (285 - 475 В)			
Частота напряжение питания	45-65Гц			
Номинальная потребляемая мощность	24 кВ-А	22,3 кВ-А	19,7 кВ-А	15 кВ-А
Фактор мощности	0,93	0,94	0,94	0,94
Эффективный КПД	87%			
Номинальное напряжение холостого хода	85V			
Максимальный сварочный ток	500 А	500 А	400 А	350 А
Диапазон сварочного тока	30 - 500 А	30 - 500 А	30 - 400 А	30 - 350 А
Диапазон сварочного напряжения	12 - 45 В (шаг 0,1 В)			
Номинальная нагрузка (ПВ) при +40°C	500 А / 39 В / ПВ 100%	500 А / 39 В / ПВ 60% 387 А / 33,5 В / ПВ 100%	400 А / 34 В / ПВ 100%	350 А / 33,5 В / ПВ 60% 270 А / 27,5 В / ПВ 100%
Диаметр проволоки	0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 / 1,6 мм			
Режим управления сваркой	2 такта / 4 такта / 4 такта спец. / Сварка точками / Сварка интервалами			
Электромагнитная совместимость	EN 60974-10 EMC			
Защита от молнии	Класс D (6000 В/3000 А)			
Класс изоляции	H			
Степень защиты	IP23S			
Рабочая температура	от -10°C до +40°C / влажность ≤ 95%			
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	620×300×480 мм			
Общая масса	57,5 кг			

* : См. стр. 57-68 для роботизированной и автоматической сварки.

● Стандарт ○ Опция



Серия Alpha
(компактный)



Серия Alpha
(модульный)

Компактный
Мощный
Профессиональный



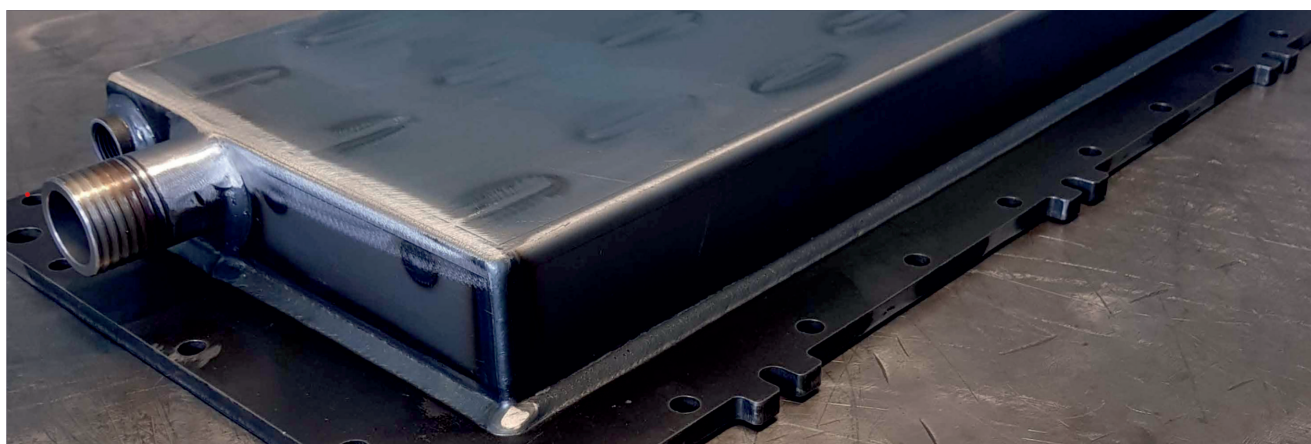
Серия Alpha

Создана для сварки листового металла



Интеллектуальная платформа сварочного процесса MIG/MAG

- Дуга с малым разбрызгиванием для сварки углеродистой стали в синергетическом режиме MAG (LSA).
- Лучшая производительность в сварке нержавеющей сталей в синергетическом режиме.
- Импульсная сварка MIG/MAG с короткой дугой (QPT) с превосходными характеристиками для SUS.
- Очень простые в использовании аппараты с обширной базой экспертных данных и синергетическим управлением.
- Энергосбережение с КПД до 90%.
- Контроль формы волны тока на новом уровне с частотой выходного тока 180 кГц.
- Лучшая устойчивость к незначительным изменениям сварочного напряжения.
- Стандартные функции сохранения сварочных заданий (до 50 заданий).
- Соединительный кабель-пакет длиной до 15 м для большей гибкости в работе.
- Высокая адаптивность к автоматизации с точным управлением подачей проволоки.



* : Требования CE и RCM применимы только к аппаратам Alpha DM3000, Alpha PM3000 и Alpha PM3000 Q

Серия Alpha

Стандарт

* По желанию за дополнительную плату

Неприменимо

Alpha PM3000 (компактный) Alpha PM3000S (модульный)

- Сварка MAG без разбрызгивания с синергетическим управлением, в импульсном режиме и режиме с двойными импульсами для углеродистой и нержавеющей стали
- Сварка MIG в импульсном режиме и режиме с двойными импульсами для алюминия и алюминиевых сплавов

- Синергетическая сварка CO2/MAG
- Импульсная сварка MIG/MAG Сварка MMA
- * Импульсная сварка MIG/MAG короткой дугой
- Синергетическая сварка MAG порошковой проволокой
- Импульсная сварка MAG металл-порошковой проволокой
- Сталь Нержавеющая Сталь Алюминий

Alpha DM3000 (компактный) Alpha DM3000S (модульный)

- Сварка MAG без разбрызгивания с синергетическим управлением для углеродистой и нержавеющей стали

- Синергетическая сварка CO2/MAG
- Импульсная сварка MIG/MAG Сварка MMA
- Импульсная сварка MIG/MAG короткой дугой
- Синергетическая сварка MAG порошковой проволокой
- Импульсная сварка MAG металл-порошковой проволокой
- Сталь Нержавеющая Сталь Алюминий

Alpha PM3000Q (компактный) Alpha PM3000Q (модульный)

- Сварка MAG без разбрызгивания с синергетическим управлением, в импульсном режиме и режиме с двойными импульсами для углеродистой и нержавеющей стали
- Сварка короткой дугой в импульсном режиме и режиме с двойными импульсами для алюминия и алюминиевых сплавов

- Синергетическая сварка CO2/MAG
- Импульсная сварка MIG/MAG Сварка MMA
- Импульсная сварка MIG/MAG короткой дугой
- Синергетическая сварка MAG порошковой проволокой
- Импульсная сварка MAG металл-порошковой проволокой
- Сталь Нержавеющая Сталь Алюминий



Модульный

Компактный

Стандарт

* По желанию за дополнительную плату

Неприменимо



LSA (дуга с низким разбрызгиванием для сварки MAG/CO₂)

Оптимизированный и модернизированный процесс на основе стандартной синергетической сварки MIG/MAG. Благодаря точному управлению процессом на основе специально разработанного программного обеспечения расплавленная капля при коротком замыкании дугового промежутка отсоединяется мягко, так что уменьшается разбрызгивание, вызванное традиционным взрывом жидкого мостика и электромагнитным отталкиванием капли. Расплавленная сварочная ванна более спокойная, а образование сварного шва более красивое.

Характеристики процесса:

- Точное программное управление для высокочастотной передачи тока короткого замыкания, низкое разбрызгивание и тепловложения, отлично подходит для сварки листового металла.
- Более мягкая сварочная дуга, нет разбрызгивающихся капель, на заготовке остаётся меньше брызг; уменьшается необходимость в последующей обработке шва, такой как зачистка и шлифовка, повышается эффективность сварки.

Скорость сварки выше, деформации ниже, так что качество продукции улучшается.



QPT (импульсная короткая дуга)

Лидирующий в отрасли силовой инвертор с несущей частотой 180 кГц имеет преимущества в виде высокой скорости замеров параметров сварки и управления дугой. Полуавтомат Dex может осуществлять управление в критических точках между короткими замыканиями капель и струйным переносом и достигает более высокой скорости передачи данных.

Характеристики процесса:

- Низкое разбрызгивание, низкие тепловложения, подходит для высокоскоростной сварки листового металла. На 50 - 100% быстрее, чем стандартный импульсный процесс сварки MIG/MAG.
- Менее чувствителен к составу защитного газа. Подходит для сварки нержавеющей проволокой сплошного сечения в газовых смесях 80% Ar / 20% CO₂.



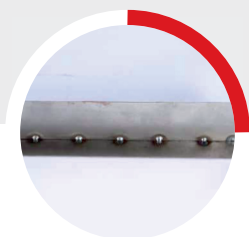
Нержавеющая сталь



Алюминиевый сплав



Несколько сварочных процессов



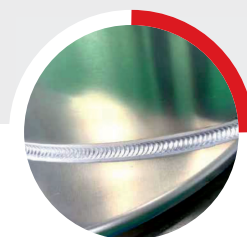
Высокоскоростная сварка точками

Более высокая вероятность зажигания дуги. Лёгкость управления. Создание круглой и полноразмерной сварной точки за 0,3 секунды.



Нержавеющая сталь

Специальная программа управления для сварки нержавеющей стали. Уменьшение чувствительности к импульсной сварочной дуге. Не требуется сложного согласования параметров. Применимо с несколькими типами защитных газов для сварки сталей типа SUS только регулировкой сварочного напряжения.





Алюминиевый сплав

Различные экспертные и специальные программы для сварки алюминия. Совершенно новая схема управления импульсной сваркой. Различие пикового и базового тока может достигать 90%, что позволяет сварщикам добиваться чистой сварки алюминия с получением мелкошумчатых швов.



Спецификация

Серия Alpha DM/PM

Ручной - компактный	Alpha DM3000	Alpha PM3000	Alpha PM3000Q	-	-	-	
Ручной - модульный	-	-	-	Alpha DM3000S	Alpha PM3000S	Alpha PM3000QS	
Роботизированный	-	-	-	Alpha DM3000R	Alpha PM3000R	Alpha PM3000QR	
Сварочные процессы							
Синергетическая сварка MAG/CO ₂	●	●	●	●	●	●	
Сварка с низким разбрызгиванием	●	●	●	●	●	●	
Импульсная сварка MIG/MAG	-	●	●	-	●	●	
Сварка импульсной короткой дугой	-	○	●	-	○	●	
Сварка ММА	●	●	●	●	●	●	
Материалы							
Сталь	●	●	●	●	●	●	
Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●	●	
Алюминий	-	●	●	-	●	●	
Металл-порошковая проволока	-	-	●	-	-	●	
Техническая спецификация							
Управление	Полностью цифровое управление						
Номинальное напряжение питания	~3×380 В -15% / ~3×400 В +15% (323 - 460 В)						
Частота напряжение питания	45 - 65 Гц						
Номинальная потребляемая мощность	9,2 кВ·А / 8,7 кВт						
Фактор мощности	0,93						
Эффективный КПД	91%						
Номинальное напряжение холостого хода	54,2 В						
Диапазон сварочного тока	30 - 300 А						
Диапазон сварочного напряжения	12 - 30 В						
Каналы параметров	50						
Номинальная нагрузка (ПВ) при +40°C	207 А / 24,9 В / ПВ 100% 250 А / 28 В / ПВ 60%			217 А / 24,9 В / ПВ 100% 250 А / 28 В / ПВ 60%			
Скорость подачи проволоки	1,4 - 28 м/мин						
Класс изоляции	H						
Степень защиты	IP23S						
Защита от молнии	Класс D (6000 В/3000 А)						
Сертификация	EN60974-10:2014 EN60974-1:2012 GB/T15579.1-2013			GB/T15579.1-2013			
Рабочая температура	от -10°C до +40°C						
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	610×260×398 мм						
Общая масса	25,4 кг			23,7 кг			
Блок подачи проволоки	встроенный		облегчённый (открытый)		закрытый		
							

● Стандарт ○ Опция



→ **Mars CM500 C**

Сделан для сварки на большом расстоянии

до **100** метров



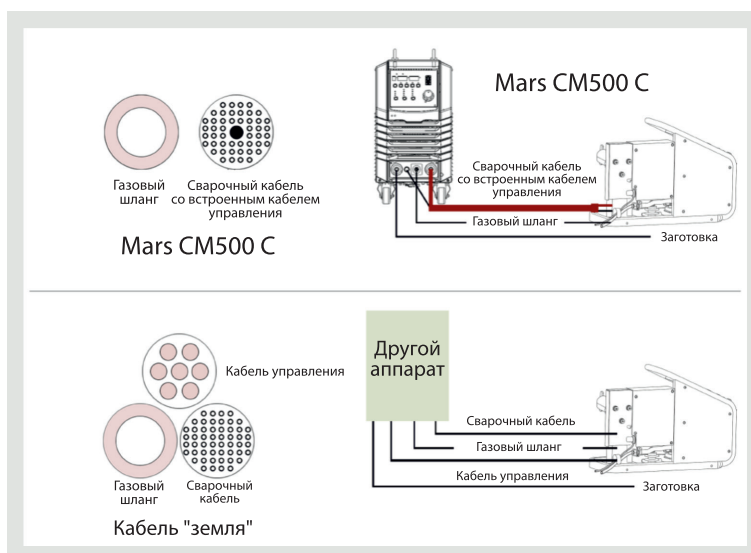
Mars CM500 C



Специально разработан для монтажных условий и применения для сварки на большом удалении, например, в судостроении, строительстве морской техники и стальных конструкций.



Пионер в адаптации
Технология двусторонней
цифровой высокоскоростной
связи

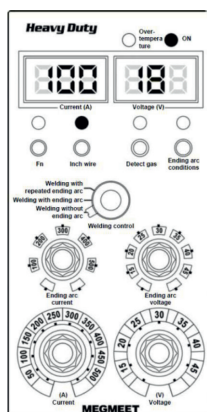


Характеристики оборудования:

- Цифровая инверторная технология с микропроцессорным управлением.
- Более длинный и на 30% более лёгкий сварочный кабель длиной до 100 м.
- Более прочный комплект соединительных кабелей, лучшая защита, меньше повреждений кабеля, намного меньше времени простоя.
- Сварка MAG/CO₂ с синергетическим управлением и методом MMA в стандартной комплектации.
- Более лёгкий, но более функциональный блок подачи проволоки с большей мобильностью для упрощения работы.
- Стабильная сварка с вылетом проволоки до 30 мм.
- Обеспечение стабильной сварки вертикальных швов снизу вверх порошковой проволокой при токе 150 А и комплектом соединительных кабелей длиной 50 м.
- Защита электронных плат и блока подачи проволоки от вибрации, ударов, влаги и солёного воздуха.
- Превосходная надёжность благодаря самозащищающейся конструкции и отображению кода ошибки для облегчения поиска и устранения неисправностей.

Преимущество технологии двусторонней цифровой высокоскоростной передачи данных

	Коммуникация	Возможность защиты от помех	A / V дисплей на блоке подачи проволоки	Надёжность электронных плат блока подачи проволоки
Mars CM500 C	Технология двусторонней цифровой высокоскоростной передачи данных	высокая	Да	высокая
Традиционная технология	Односторонняя аналоговая технология передачи данных	обычная	Нет	обычная



Облегчённый блок подачи проволоки имеет цифровой дисплей для индикации сварочного тока и напряжения, обеспечивает регулировку сварочного тока и напряжения, настройку параметров для зажигания дуги и заварки кратера, что обеспечивает огромное удобство при сварке на больших расстояниях.

Отрасли и применение



Кораблестроение





Спецификация

Mars CM500 C

Параметр	Mars CM500 C
Управление	Полностью цифровое управление
Метод связи несущей волны	Технология двусторонней цифровой высокоскоростной связи на несущей волне
Номинальное напряжение питания	~3×380 В -15% / ~3×400 В +15% (323 - 460 В)
Частота напряжения питания	30 - 80 Гц
Номинальная потребляемая мощность	24 кВ·А (22,3 кВт)
Фактор мощности	0,93
Эффективный КПД	86%
Номинальное напряжение холостого хода	75 В
Диапазон сварочного тока	50 - 500 А
Диапазон сварочного напряжения	12 - 50 В
Номинальная нагрузка (ПВ)	500 А / 39 В / ПВ 100% / +40°C
Электромагнитная совместимость	EN 60974-10:2014
Защита от молнии	Класс D (6000 В/3000 А)
Режим управления сваркой	2 такта / 4 такта / 4 такта спец.
Характеристики дуги	от -9 до +9
Каналы параметров	10 (стандартный)
Предустановленный интерфейс связи	CAN
Метод охлаждения	Интеллектуальное воздушное охлаждение
Цифровой дисплей блока подачи проволоки	установлен, параметры сварки можно регулировать дистанционно
Скорость подачи проволоки	1,4 - 24 м/мин
Класс изоляции	Н
Степень защиты	IP23S
Рабочая температура	от -10°C до +40°C
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	620×300×480 мм
Общая масса	52 кг

Сварочный процесс	Сварочные материалы	Диаметр сварочной проволоки (мм)	Защитный газ
Синергетическая сварка CO ₂ /MAG	проволока сплошного сечения - углеродистая сталь	1,0 / 1,2 / 1,6	100% CO ₂
	проволока сплошного сечения - углеродистая сталь	1,2 / 1,6	80% Ar + 20% CO ₂
	порошковая проволока - углеродистая сталь	1,2 / 1,4 / 1,6	100% CO ₂
Сварка DC MMA	электроды	2,0 / 2,5 / 3,32 / 4,0 / 5,0 / 6,0 мм	

Блок подачи проволоки	Стандартный	Евро	Облегченный
Разъем	японский	Евро	Японский
Ролики	4	4	2



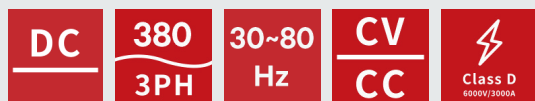


Серия Uran CM

Классический вариант для сварки
и строжки углеродистой стали

Серия Uran CM

CO2/MIG/MAG/DC TIG/MMA/Режим
строжки. Все режимы в одном аппарате



Описание функций оборудования

- Мультифункциональный источник сварочного тока, поддерживающий сварку CO2/MAG/MIG/TIG/MMA/Строжка/Быстрая сварка и другие, может использоваться как источник сварочного тока для РТК, оснащен множеством специальных функций для различных отраслей промышленности;
- Включает в себя более чем 20 запатентованных технологий, например контролируемый мягкий поджиг дуги, технологию TIG-Lift, высокую надежность и производительность;
- Применяется технология обнаружения и контроля очистки для автоматического удаления капли с конца проволоки, что повышает вероятность и качество успешного запуска дуги;
- Обширная экспертная база данных по сварке, до 99 программ хранения параметров сварки с вызовом одной кнопкой и простотой управления;
- Функция привязки карты RFID (электронный доступ), более удобное управление полномочиями на использование сварочного аппарата, беспроводное соединение с системой MGT SMARC (система управления сваркой);
- Возможность обновления программного обеспечения для обеспечения удобного доступа клиентов к передовым процессам сварки MGT;
- С функцией ограничения сварочного тока и напряжения можно установить верхний/нижний пределы сварочного тока и напряжения, чтобы предотвратить выход за пределы параметров WPS (карты технологических параметров сварки);
- Функция компенсации сварочного напряжения и сварочного тока, гарантирующая стабильность сварки с использованием длинного кабеля и согласованность фактических и заданных значений;
- Эффективность теплопроводности IGBT увеличена на 50%, и вся серия продуктов Uran соответствует национальному стандарту энергоэффективности, более энергосберегающей и экологически чистой со сниженными выбросами углерода;
- Уровень молниезащиты достигает класса D, широкий диапазон входного напряжения больше подходит для нестабильных электросетей и может быть расширен для работы с генератором;
- Все модели серии Ehave-2 имеют номинальный рабочий цикл 100%, обеспечивают стабильную сварку на расстоянии до 50 метров и подходят для тяжелых условий эксплуатации.



Uran CM630M/500M/350M

- Углеродистая сталь
- Нержавеющая сталь
- DC CO₂ / MAG
- Строжка
- MMA
- DC MIG
- TIG
- Быстрая сварка
- USB-интерфейс
- RFID
- SMARC IOT

Uran CM630B/500B/350B

- Углеродистая сталь
- Нержавеющая сталь
- DC CO₂ / MAG
- DC MIG
- MMA
- Строжка
- TIG
- Быстрая сварка
- USB-интерфейс
- RFID
- SMARC IOT



Стандарт Функция отсутствует

Передняя панель



Uran (Базовая версия) CM630B/500B/350B



Uran (Мультифункциональная версия) CM630M/500M/350M

Описание режимов работы источника сварочного тока



CO2/MIG/MAG

- Поддержка синергетической/раздельной настройки, автоматическое согласование основных параметров для обеспечения высокого качества сварки.;
- 0,8, 1,0, 1,2, 1,4, 1,6 мм диаметр сварочной проволоки и диаметры 2,0 и 2,4 мм для специальных процессов (SP);
- MAG сварка порошковой проволокой со флюсовым сердечником углеродистой стали и MIG DC (Постоянный



Функция Быстрой сварки

В основном подходит для точечной сварки и сварки короткими швами(прихватками), скорость сварки может быть увеличена с помощью этой функции.



Функция простого TIG DC (Постоянный ток)

- Функция запуска с нуля/подъема доступна для многоцелевого использования;
- Широкие настройки параметров удобны для различных операций сварки от тонких до средней толщины листов;
- За счет перекрывающегося управления дугой потери вольфрамового электрода могут быть уменьшены, а вероятность успешного зажигания дуги может достигать 100%.



ММА функция

- Переключение на «функцию ММА» через внутреннее меню, поддерживает различные кислотные и щелочные сварочные электроды диаметром до 6,0 мм
- Подходит для длинных кабелей с регулируемым пусковым током дуги и силой дуги.



Функция Дуговой Строжки

- Благодаря функции «дуговая строжка» угольные электроды с максимальным диаметром 12 мм могут выполнять строжку (для модели 630A) во всех положениях;
- Быстрая очистка корневых швов и зачистка восстановленных сварных швов



Функция электрогенератора в полевых условиях (опция)

- Модуль стабилизации напряжения предназначен для выработки электроэнергии на открытом воздухе.

Спецификация

Ручная модель	Uran CM630B	Uran CM500B	Uran CM350B	Uran CM630M	Uran CM500M	Uran CM350M
Модели для робота	-	-	-	Uran CM630R	Uran CM500R	Uran CM350R
Процесс						
DC	●	●	●	●	●	●
Углеродистая сталь	●	●	●	●	●	●
Нержавеющая сталь	-	-	-	●	●	●
Простой TIG	-	-	-	●	●	●
MMA	●	●	●	●	●	●
Дуговая строжка	●	●	●	●	●	●
Быстрая сварка	-	-	-	●	●	●
Технический процесс						
Управление	Полностью цифровое					
Тип управления приводом подачи	Обратная связь по электродвижущей силе					
Входное напряжение	АС 3Ф3 380V ±25%					
Входная частота	50~60Гц	50~60Гц	50~60Гц	50~60Гц	50~60Гц	50~60Гц
Ном. вход. мощность	32. 4/30. 4	23. 1/21. 7	13. 1/12. 4	32. 4/30. 4	23. 1/21. 7	13. 1/12. 4
Коеф. мощности	0. 94	0. 94	0. 95	0. 94	0. 94	0. 95
КПД	0. 91	0. 9	0. 89	0. 91	0. 9	0. 89
Энергоэффективность	Класс 1	Класс 1	Класс 1	Класс 1	Класс 1	Класс 1
Ном. напряжение разомкнутой цепи батареи (OCV)	78V	73V	60V	78V	73V	60V
Ном. выходной ток	630A	500A	350A	630A	500A	350A
Ном. выходное напряжение	44V	39V	31. 5V	44V	39V	31. 5V
Ном. диапазон тока	30~630A	30~500A	30~400A	30~630A	30~500A	30~400A
Ном. диапазон напряжения	12~50V	12~45V	12~38V	12~50V	12~45V	12~38V
Рабочий цикл	630A@100%	500A@100%	350A@100%	630A@100%	500A@100%	350A@100%
EMC	Класс A	Класс A	Класс A	Класс A	Класс A	Класс A
Класс изоляции	Класс D	Класс D	Класс D	Класс D	Класс D	Класс D
Ячейки памяти	-	-	-	99	99	99
Класс изоляции	F (реактор H)	F (реактор H)	F (реактор H)	F (реактор H)	F (реактор H)	F (реактор H)
Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Рабочая температура						
- 10°C~+40°C						
Размеры (Д / Ш / В)						
684X320X580мм						
Вес	38кг	37кг	34кг	38кг	37кг	34кг
Дополнительные функции						
SMARC (Опция)	Да	Да	Да	Да	Да	Да
USB обновление	Да	Да	Да	Да	Да	Да

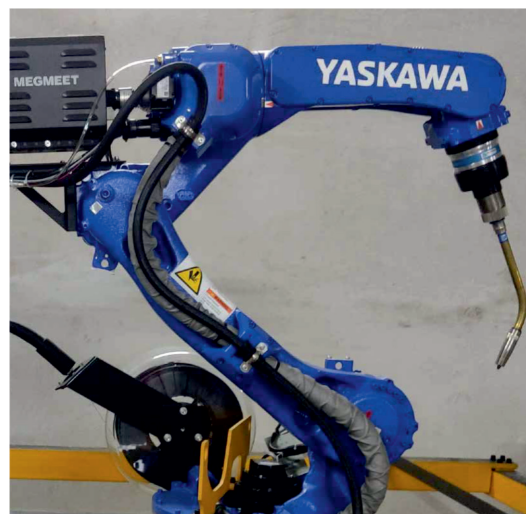
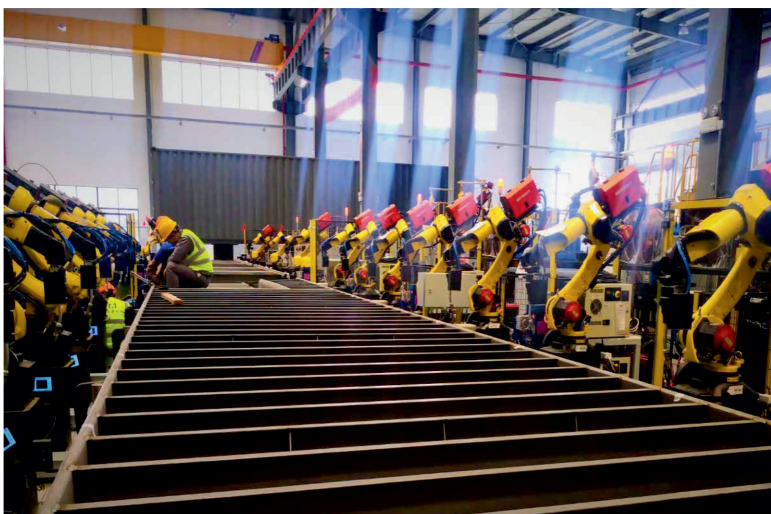
Роботизированная и автоматическая сварка

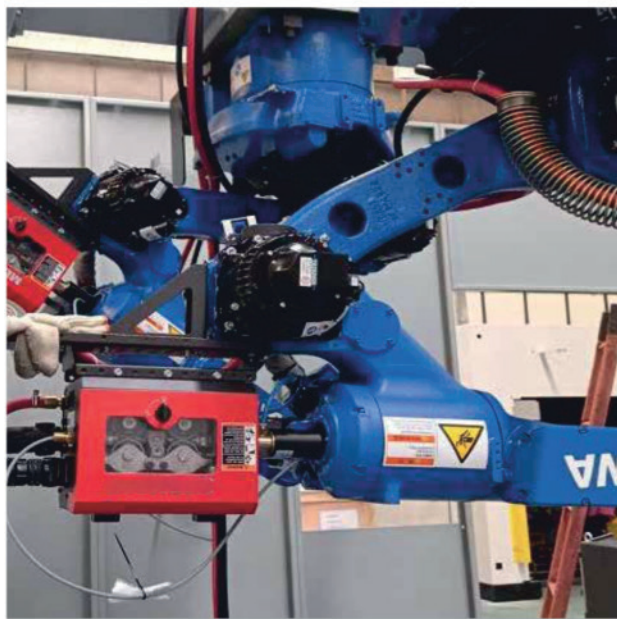
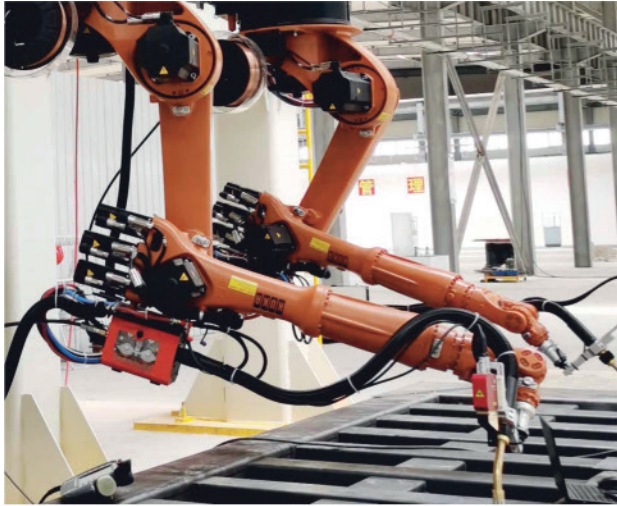
Производительность продукта на рынке

Ведущий производитель сварочных систем
MIG/MAG для роботизированной сварки в
Китае в течение 6 лет подряд.

Доля рынка достигает

30%







Протоколы связи с промышленными роботами

Модель	Протоколы связи с промышленными роботами							Сенсоры		TAST
	Analog	DeviceNet	EtherNet/IP	EtherCAT	ProfiNet	CANOpen	MGT CAN	54V	5V	
Ehave	●								●	●
Mars CM / PM	○	○	○	○	○	○	○	●	●	●
Pluton / Proxima	○	○	○	○	○	○	○	●	●	●
Alpha DM / PM	○	○	○	○	○	○	○		●	

● Стандарт ○ Опция

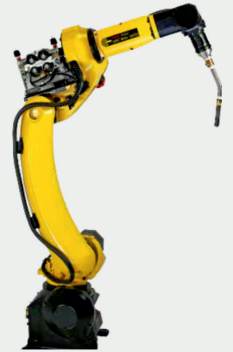
- 7 лет подряд с 2014 года MGT является лидером рынка оборудования для роботизированной дуговой сварки GMAW (MIG/MAG/CO2) в Китае, крупнейшем рынке отдельных стран в мире, с самой высокой долей.
- Возможность связи с промышленными роботами и коботами почти всех международных или национальных производителей. Можно легко и удобно выбрать тип робота одним щелчком мыши во внутреннем меню.
- Высокая скорость внутренней передачи данных, способность обмениваться данными одновременно с несколькими сторонними устройствами.
- Сенсор 54 В для определения касания детали, что позволяет лучше работать с деталями с ржавчиной, грязью и маслянистой поверхностью.
- Идеально поддерживает функцию отслеживания сварного шва TAST (Thru-arc Seam Tracking) роботами различных производителей, особенно подходит для роботизированной сварки больших толщин.
- Высокая скорость обмена данными параметрами сварки между сварочным источником и контроллером робота.
- Поддержка горелки для роботизированной сварки типа "push-pull". Возможность синхронизации скорости и крутящего момента двигателей горелки и механизмом подачи проволоки без дополнительных устройств. Возможность прямого включения горелки типа "push-pull". [1]
- Переключаемый механизм подачи проволоки с синхронизацией, доступный опционально для бочек с проволокой; особенно подходит для сварки с длинным каналом подачи проволоки. [2]

[1]: Полуавтоматы серий Artsen и Artsen Plus поддерживают роботизированные горелки типа "push-pull".

[2]: Переключаемый механизм подачи проволоки является доступным только для полуавтоматов серий Artsen Plus/Pro.

Умная конструкция и богатый опыт в роботизированной дуговой сварке

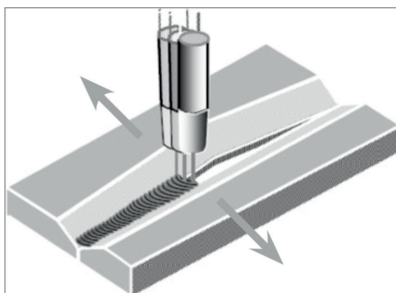
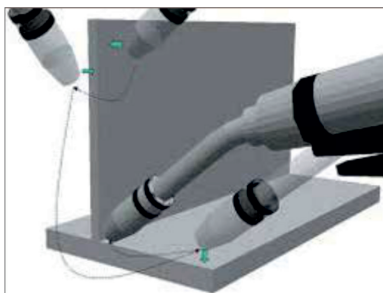
- ABB
- Cobot
- FANUC
- KUKA
- YASKAWA
- KAWASAKI
- COMAU





Функции роботизированной дуговой сварки

- Высоковольтный датчик касания (54 В)
- Отслеживание шва по дуге
- Многослойная и многопроходная сварка



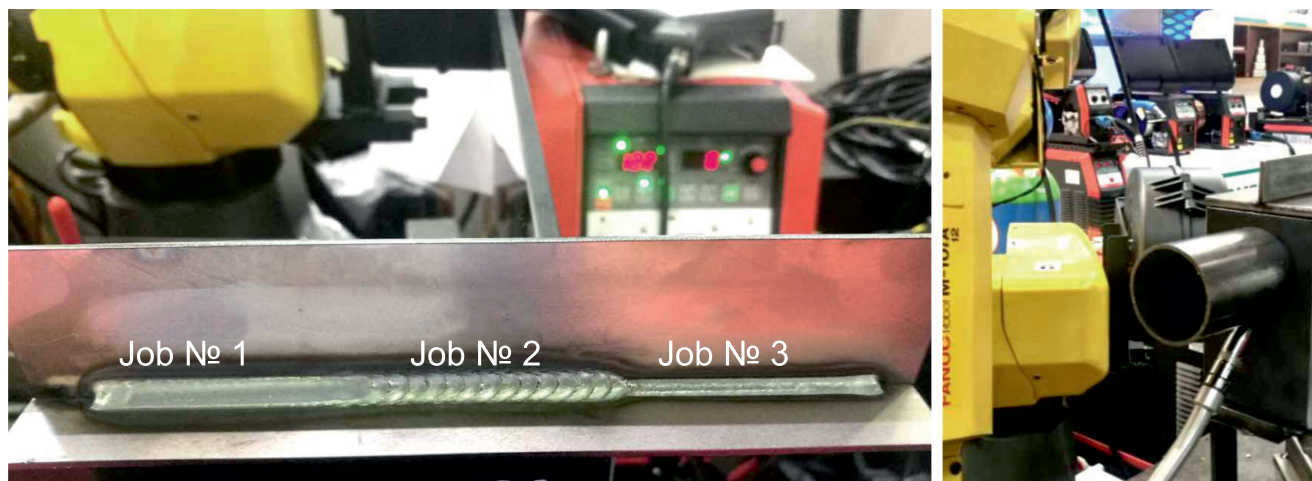
Умная компенсация для сверхдлинных кабелей



- Корректировка параметров сварки P23 (вкл.)
- Компенсация сопротивления
- Компенсация индуктивности
- Интеллектуальная компенсация для обеспечения более стабильной сварки
- Особенно подходит для сварки заготовок большого размера

Мгновенное переключение между сварочными заданиями

Для быстрого переключения между различными сварочными заданиями требуется только одно зажигание дуги. Все это происходит в течение 0,08 сек. Сварочные брызги и возможные дефекты, вызванные новым зажиганием дуги, исключены. Это особенно подходит для роботизированной сварки в сложных условиях.



Отображение сопротивления подачи проволоки

На панели аппарата может отображаться «коэффициент сопротивления подачи проволоки», чтобы напоминать клиентам о необходимости проверить, достаточно ли плавно работает система подачи проволоки, чтобы не повлиять на качество сварки.



Механизмы подачи проволоки для роботизированной сварки



Евро-разъём
(стандарт)



Японский разъём
(опционально)*

Функции

- Доступны кнопки для быстрой подачи проволоки, извлечения проволоки и проверки газа для полуавтоматов серий Artsen Plus/Pro.
- Переключение между механизмами энкодерной обратной связи и «противодействующей обратной связи электродвигателя».
- Поддержка горелки типа "push-pull".

Пульт дистанционного управления



Особенности:

- Поддержка автоматизации сварки, удобная настройка параметров сварки в режиме реального времени, синергетическое управление.
- Длина кабеля управления до 25 м.

* Опционально только для полуавтоматов серии Artsen Plus/Pro

Удобный дизайн



Удобство для начинающих сварщиков

Функция защиты от колебаний дуги (стабилизация дуги): компенсация напряжения дуги и технология постоянного контроля длины дуги облегчают работу начинающим сварщикам.

Синергетическое управление: Сварочный аппарат имеет обширную встроенную экспертную базу данных. Сварщику нужно ввести только ток, и параметры сварки могут быть установлены автоматически.



Функция блокировки

На передней панели без каких-либо внешних устройств может быть установлен пароль блокировки. Это может гарантировать сварщикам использование только запрошенной WPS. Стоимость управления и тестирования снизится, а качество сварки может быть улучшено. («L» обозначает блокировку, это означает, что параметр может быть изменен только в разрешенной области.)



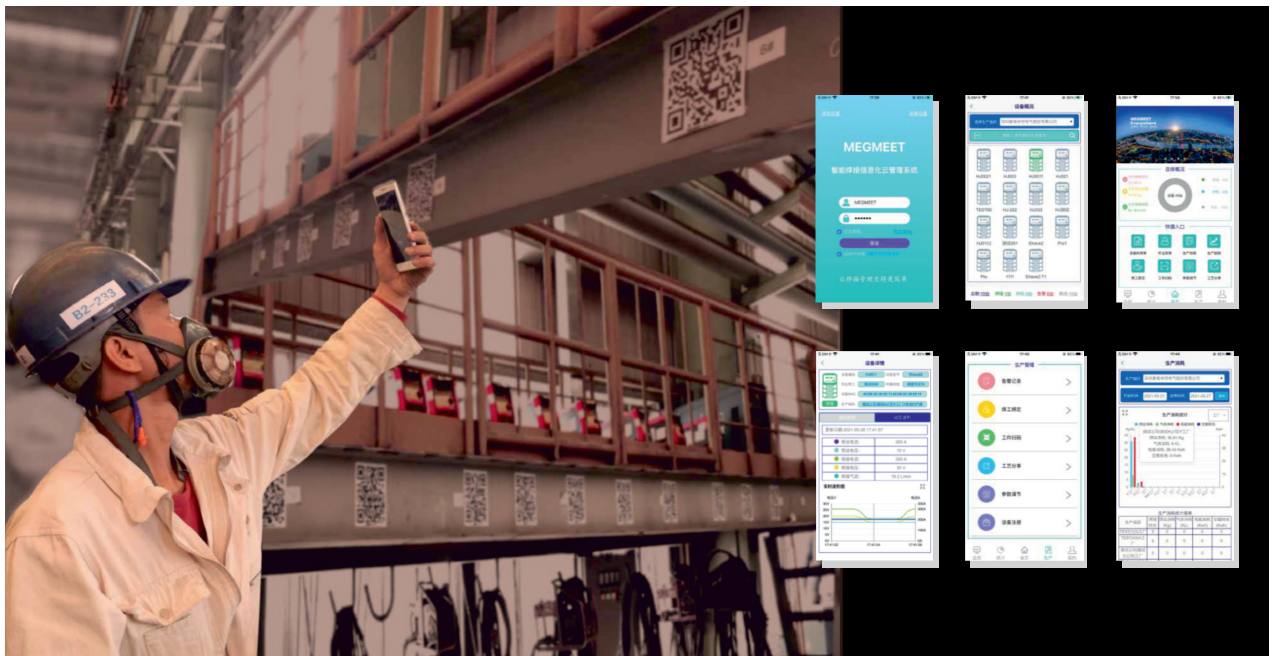
Быстрое восстановление производства

Внутренняя модульная конструкция повышают надёжность. В то же время разборка и повторная сборка аппарата выполняются быстрее. Сварочный аппарат сам распознает и быстро обнаруживает неисправности, а также отображает коды ошибок или сигнал тревоги.



SMARC™

Информатизация и Интернет вещей
для интеллектуального сварочного
производства



SMARC

Информационная облачная платформа для интеллектуальной сварки

Поддержка интеллектуального производства в промышленности.





КОНТАКТЫ

ООО «Эм Джи Ти»



105094, г. Москва,
ул. Большая Семеновская, д. 42



Работаем:
с 9:00 до 18:00 (по мск. времени)

Выходные: суббота, воскресенье



8 (495) 108-06-75



Электронная почта:
info@megmeet.ru