ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Сварочный полуавтомат АВРОРА Ресурс 5000 ДВОЙНОЙ ПУЛЬС



О ТОВАРЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Силовая электроника, компонентная база, система охлаждения – все элементы аппаратов РЕСУРС обеспечивают выполнение главной задачи: бесперебойной ежедневной работы в несколько смен. Продолжительность нагрузки на максимальном токе — 100%.

Ресурс ДВОЙНОЙ ПУЛЬС – конкурент современной профессиональной европейской сварочной техники. Аппарат предназначен для ежедневной работы на промышленных предприятиях, где имеются повышенные требования к качеству сварочных конструкций любых толщин.

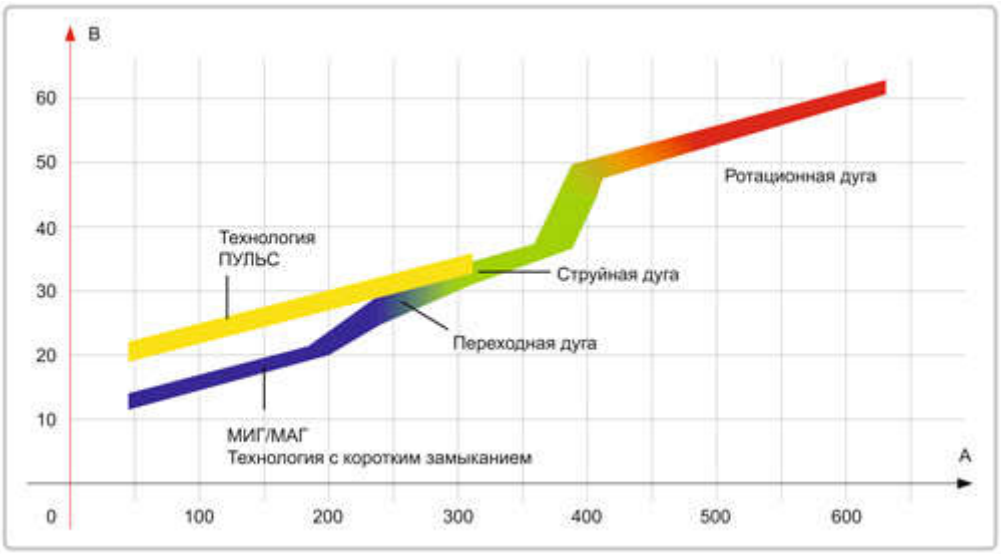


Все аппараты линейки Ресурс имеют аналоговый и цифровой интерфейс и могут быть легко подготовлены для работы со сварочными роботами. Цифровой интерфейс поддерживает промышленные стандарты коммуникации DeviceNet, CAN, CANOPEN и другие. Протестированы в работе с роботами FANUC, ABB, KUKA, Yaskawa и другими.

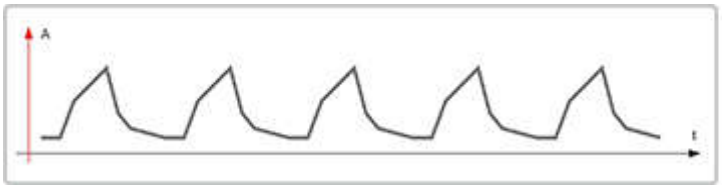


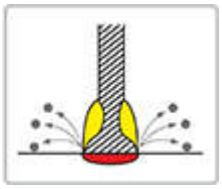
Инженеры АВРОРА использовали золочение для контактов управления Ресурс. Позолоченные контакты используют в электротехнике для обеспечения надежной и долговечной работы электрических соединений. Золото, благодаря высокой проводимости, химической стабильности и стойкости к коррозии, предотвращает окисление и снижает сопротивление контактов, что особенно важно в условиях повышенной влажности, частых циклов нагрева и остывания, а также воздействия агрессивных сред.

ТРИ ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ КОРОТКИМИ ЗАМЫКАНИЯМИ MIG/MAG



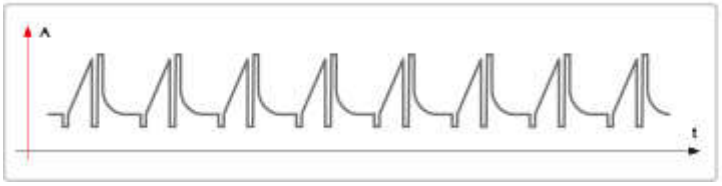
1. MIG / Оптимизированный полуавтоматический режим МИГ/МАГ
Оптимизированный классический процесс МИГ/МАГ. Перенос электрода в сварочную ванну происходит с коротким замыканием.

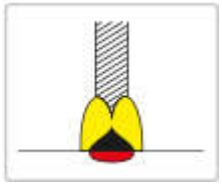




- Простой и стабильный режим
- Широкий диапазон рабочих токов от минимума до максимума
- Широкий выбор материалов и защитных газов
- В чистом аргоне Ar100% возможна сварка алюминия и МИГ-пайка

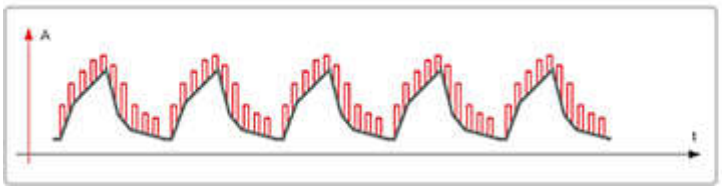
2.LSC / LOW SPATTER CONTROL Сварка без брызг Модифицированный МИГ/МАГ режим с коротким замыканием. На каждом этапе короткого замыкания происходит кратковременное «выключение» тока для мягкого отрыва и перетекания капли электрода в сварочную ванну. Процесс имеет минимальное энерговложение.

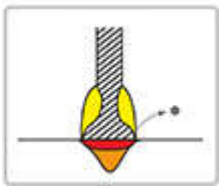




- Высокое качество формирования корневых швов
- Формирование обратных валиков при сварке с зазорами
- Формирование вертикальных швов с большим зазором
- Низкое брызгообразование
- Эффективен для тонких материалов

3. PF / POWER FOCUS / Сфокусированная дуга
Энергетически мощный процесс с высоким давлением плазмы сварочной дуги. Сфокусированная дуга и высокая энергия позволяют улучшить формирование сварочного шва. Даже на низких режимах при сварке с коротким замыканием дуга становится очень стабильной, сконцентрированной, брызги отсутствуют.

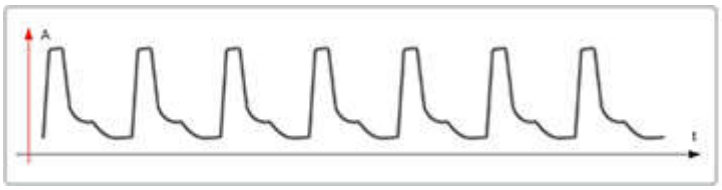


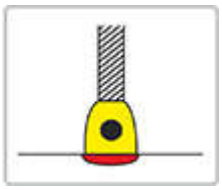


- Глубокое проплавление
- Высокая скорость работы
- Стабильная дуга даже с большим вылетом проволоки
- Меньший угол разделки и сварка труднодоступных угловых швов
- Эффективен для средних и больших толщин

ТРИ ТЕХНОЛОГИИ КАПЕЛЬНОГО ПЕРЕНОСА ЭЛЕКТРОДА ПУЛЬС:

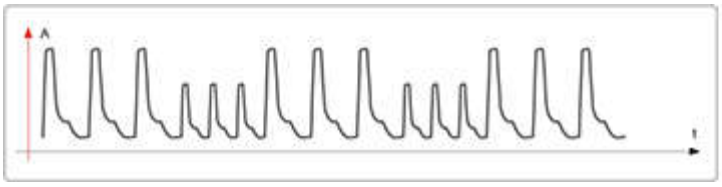
1.PULSE / Технология ПУЛЬС
Контролируемый капельный перенос электрода в сварочную ванну на длинной дуге без образования короткого замыкания. Технология ПУЛЬС обеспечивает глубокое проплавление и исключает образование брызг.

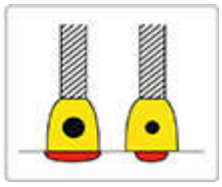




- Снижение брызг, чистые декоративные швы
- Глубокое проплавление
- Высокое качество сварки алюминия
- Высокое качество сварки различных сталей в газовых смесях
- Оптимальный перенос и формирование шва на малых, средних токах
- Эффективная сварка больших толщин в нижнем положении

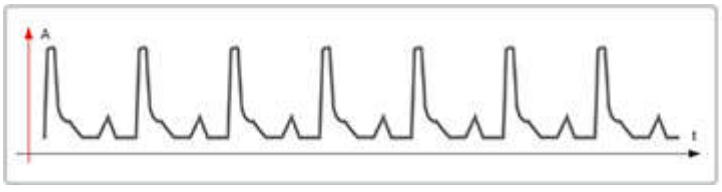
2. DP / DUAL PULSE / Двойной пульс
Сварка попеременно двумя разными значениями тока, каждый из которых «работает» в технологии ПУЛЬС. Таким образом, снижается тепловое влияние на металл и одновременно формируется привлекательная, равномерная чешуя.

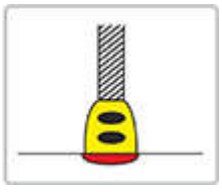




- Лучшее формирование сварного шва
- Высокие декоративные качества
- Снижение погонной энергии и тепловложения
- Работа в сложных пространственных положениях

3. HS / HIGH SPEED PULSE / Высокоскоростной пульс
Технология ПУЛЬС с высокой скоростью сварки. Высокая динамика переноса позволяет добиться более глубокого проплавления, одновременно со снижением теплового влияния на зону вокруг сварочного шва и увеличить скорость сварки.





- Очень стабильная дуга
- Без брызг
- Адаптация к изменению вылета проволоки
- Высокая скорость
- Снижение тепловложения

ОСОБЕННОСТИ

- современные сварочные технологии: 3 технологии с переносом электрода методом короткого замыкания, 3 технологии капельного переноса электрода ПУЛЬС
- большая библиотека синергетических сварочных программ отдельно для углеродистых сталей, для нержавеющих сталей, алюминия и МИГ-пайки
- 100% режим работы на максимальном токе
- память сварочных заданий для быстрой настройки источника под типовые задачи
- ручное и синергетическое управление всеми видами сварки
- режимы одиночного и двойного импульса MIG/MAG
- выносное подающее устройство на колёсах с 4-х роликовым механизмом и кабель-пакетом 2 метра
- возможность работы в паре со сварочной кареткой, трактором и промышленными роботами
- высокий ПН аппарата. 100% рабочий цикл на максимальном токе
- жидкостный блок охлаждения
- вариативность режимов работы сварочной горелки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ - 400, В
ЧАСТОТА ТОКА В СЕТИ - 50/60, ГЦ
MIG/MAG СВАРКА
НАПРЯЖЕНИЕ ХОЛОСТОГО ХОДА - 97, В
СВАРОЧНЫЙ ТОК - 50-500, А
СТЕПЕНЬ ЗАЩИТЫ - IP23S
ОХЛАЖДЕНИЕ - ВОЗДУШНОЕ/ЖИДКОСТНОЕ
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ - 695X300X545, ММ
ВЕС НЕТТО - 113, КГ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ - АВРОРА
РЕЖИМ РАБОТЫ ПРИ 40° - 100 %
ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ - 0.8-1.0-1.2-1.6, ММ
ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ - 25, КВА
ВЕС БРУТТО - 125.3, КГ

ПРИМЕНЕНИЕ

- Крупное производство
- Строительство
- Монтаж металлоконструкций

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Станция охлаждения
- Транспортировочная тележка
- Выносной подающих механизм
- Пакет промежуточных кабелей 2м
- Горелка с жидкостным охлаждением MIG 501D, 3м.
- Комплект V-образных роликов для работы со стальной проволокой
- Комплект U-образных роликов для работы с алюминиевой проволокой
- Кабель массы 70мм2, 3 метра
- Зажим на массу 500А

Гарантия – 24 мес