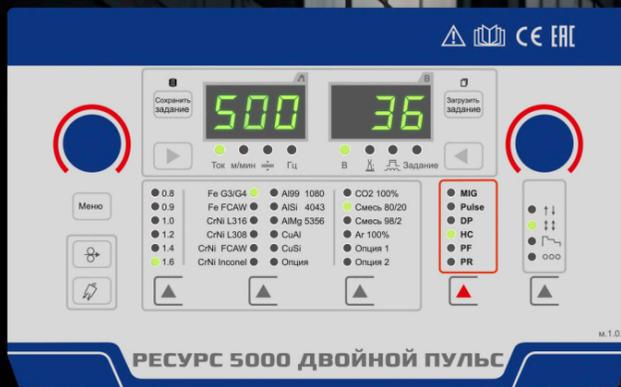


РЕСУРС 5000 ДВОЙНОЙ ПУЛЬС



РЕСУРС 5000 ДВОЙНОЙ ПУЛЬС



СВАРОЧНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ РЕСУРС

РЕСУРС – это современные промышленные сварочные полуавтоматы высокого класса. Аппараты были разработаны специально для тяжелого промышленного использования на крупных машиностроительных предприятиях. 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

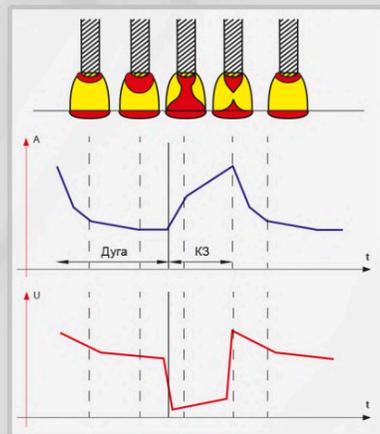
100%

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 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.



Технические характеристики	РЕСУРС 3500 ДВОЙНОЙ ПУЛЬС	РЕСУРС 5000 ДВОЙНОЙ ПУЛЬС	РЕСУРС 6300 ДВОЙНОЙ ПУЛЬС	РЕСУРС 5000 ЭКСПЕРТ
Напряжение питающей сети	380 В [-15%; +15%]	380 В [-15%; +15%]	380 В [-15%; +15%]	380 В [-15%; +15%]
Частота тока в сети	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц
Потребляемая мощность	14 кВА	25 кВА	34 кВА	23 кВА
MIG/MAG сварка				
Напряжение холостого хода	97 В	97 В	97 В	62 В
Сварочный ток	50-350 А	50-500 А	50-630 А	30-500 А
Диаметр проволоки	0.8/1.0/1.2/1.6 мм	0.8/1.0/1.2/1.6 мм	0.8/1.0/1.2/1.6 мм	0.8/1.0/1.2/1.6 мм
Режим работы при 40°C	100%	100%	100%	100%
Степень защиты	IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
Габаритные размеры	695x300x545 мм	695x300x545 мм	695x300x545 мм	720x300x545 мм
Вес источника/в сборке	46.3/113	46.3/113	50.1/117	47/113
Артикул	7237263	7237255	7237264	7237259





Технология с коротким замыканием

Классическая полуавтоматическая сварка МИГ/МАГ подразумевает технологию с короткими замыканиями. В сварочной дуге на конце электрода формируется капля, которая «перетекает» в сварочную ванну, создавая кратковременный эффект короткого замыкания. При отрыве капли от электрода формируются сварочные брызги, которые прилипают в околошовной зоне и требуют дополнительной финишной обработки изделия после сварки.

МIG / Оптимизированный полуавтоматический режим МИГ/МАГ:

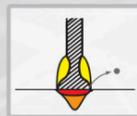


- Простой и стабильный режим
- Широкий диапазон рабочих токов от минимума до максимума
- Широкий выбор материалов и защитных газов
- В чистом аргоне Ar100% возможна сварка алюминия и МИГ-пайка

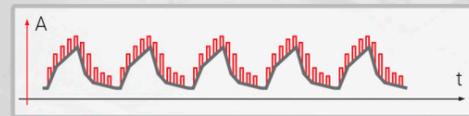


Высоко динамичный инвертор РЕСУРС делает процесс стабильным даже на минимальных токах. Изменение вылета электрода мало сказывается на стабильности, параметры дуги и характер переноса остаются неизменны.

PF / POWER FOCUS / Сфокусированная дуга:

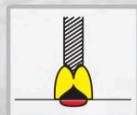


- Глубокое проплавление
- Высокая скорость работы
- Стабильная дуга даже с большим вылетом проволоки
- Меньший угол разделки и сварка труднодоступных угловых швов
- Эффективен для средних и больших толщин



Энергетически мощный процесс с высоким давлением плазмы сварочной дуги. Применяется для средних и больших толщин. 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.

PR / POWER ROOT / Формирование корневых швов, сварка без брызг:



- Высокое качество формирования корневых швов
 - Формирование обратных валиков при сварке с зазорами
 - Формирование вертикальных швов с большим зазором
 - Низкое брызгообразование
 - Эффективен для тонких материалов
- В моделях ЭКСПЕРТ добавлен процесс LESS SPATTERS. За счёт значительно увеличенной скорости обработки сигнала сварочной дуги эффективность процесса значительно возрастает, процесс гораздо стабильней, работает в большем диапазоне токов, чем ROOT.*

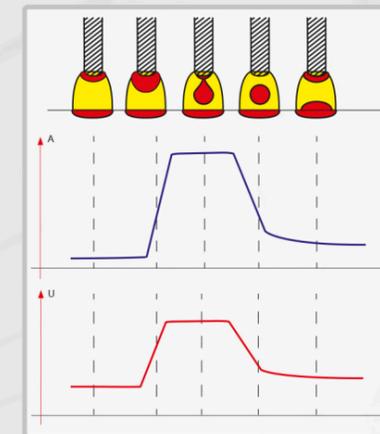


Холодный процесс для сварки корневых швов с формированием обратного валика. Эффективен для тонких материалов. Позволяет производить сварку материалов с большими зазорами. Модифицированный МИГ режим с коротким замыканием. На каждом этапе короткого замыкания происходит кратковременное «выключение» тока для мягкого отрыва и перетекания капли электрода в сварочную ванну.

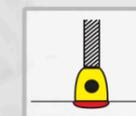


Технология ПУЛЬС

Данная технология полуавтоматической сварки характеризуется принудительным контролируемым отрывом каждой капли электрода. Перенос материала в сварочную ванну происходит на длинной дуге без образования короткого замыкания. Короткие и очень мощные импульсы тока отрывают каплю электрода и мягко переносят каждую каплю в сварочную ванну.



PULSE / Технология ПУЛЬС:



- 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



Технология ПУЛЬС обеспечивает глубокое проплавление и исключает образование брызг. Позволяет исключить зачистку материала после сварки и выполнять великолепные облицовочные швы. Процесс эффективен при работе, как со сталями, так и с алюминием.

DP / DUAL PULSE / Двойной пульс:



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



Сварка попеременно двумя разными значениями тока, каждый из которых «работает» в технологии ПУЛЬС, позволяет улучшить формирование шва и сформировать привлекательную, равномерную чешую. Важной особенностью данного процесса является уменьшение погонной энергии и снижение тепловложения. Это особенно важно для легированных материалов, чувствительных к перегреву.

HS / HIGH SPEED PULSE / Высокоскоростной пульс:



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



Технология ПУЛЬС с высокой скоростью переноса. Позволяет увеличить скорость сварки и сократить время сварки до 35%. Высокая динамика переноса позволяет добиться более глубокого проплавления, одновременно со снижением теплового влияния на зону вокруг сварочного шва. Высокая скорость обработки сигнала обеспечивает высокую стабильность сварочной дуги при значительном изменении вылета проволоки.