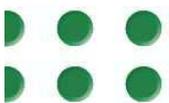
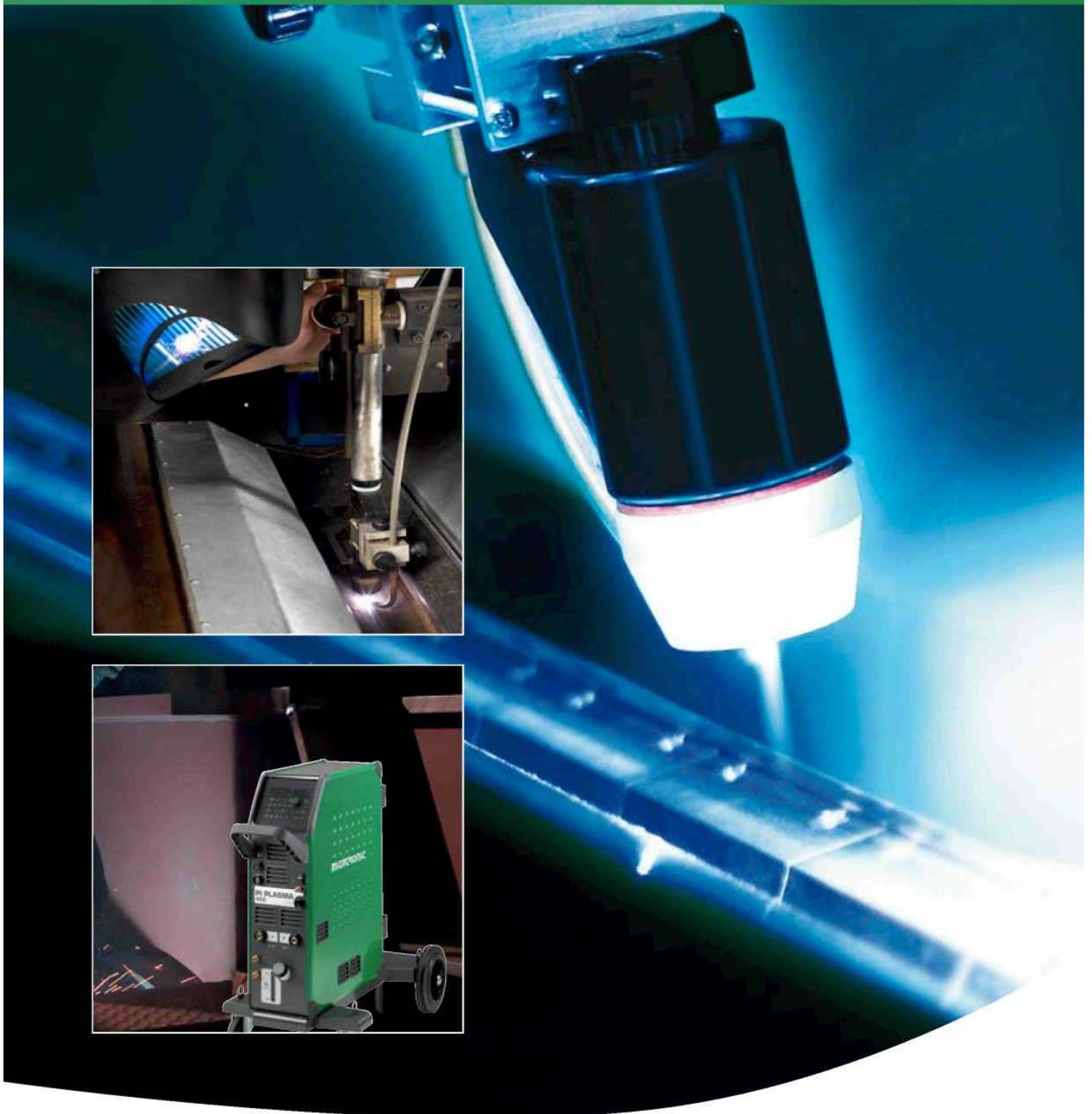


# PI 400 PLASMA



**MICATRONIC**

# Pi 400 Plasma

## автоматическая сварка с импульсом и без

### Pi 400 Plasma улучшает производительность

Pi 400 Plasma – это 3-х фазный инверторный источник тока с блоком водяного охлаждения горелки, разработанный специально для плазменной сварки с диапазоном сварочного тока в пределах 5-400А и имеющий все опции для настройки автоматического процесса.

Pi 400 Plasma обеспечивает качественную сварку листового металла толщиной до 10 мм (нержавеющие стали и до 8мм –по углеродистым). Аппарат имеет 3 режима импульса: обычный импульс, быстрый импульс и синергетический импульс Synergy PLUS™, а также поддерживает 3 процесса плазменной сварки: плазма-плавка, плазма-пресс и «замочная скважина». Помимо этого, аппарат может использоваться для режимов MMA и TIG сварки.



Защищенный электрод-большой срок службы Выбор процесса от толщины металла



### Сравнительная производительность с TIG сваркой



Plasma-сварка предпочтительней TIG-сварки на всех толщинах материалов

Pi 400 Plasma имеет полное цифровое управление и обладает возможностями:

- Электронное управление расходом газа и контроль потока охлаждающей жидкости .
- Интерфейс компьютерной системы связи CANBUS
- Дистанционное управление
- Устройство газосбережения
- Безопасное возбуждение пилот-дуги

### Защищенный электрод-увеличение срока службы

Устройство плазма-горелки обеспечивает защиту электрода от брызг и залипания в сварочной ванне, тем самым увеличивая срок службы и сокращая перерывы в работе, связанные с заменой электрода.

### plasma-сварка, факты

**Полное проплавление:**  
Углеродистые стали - 8 мм  
Нержавеющие стали- 10 мм

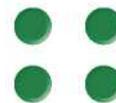
**Защищенный электрод:**  
Большой срок службы,  
Сокращение перерывов в работе

**Пониженное тепловложение:**  
Минимальная деформация свариваемых деталей

**Безопасный поджиг с пилот-дугой**  
- постоянная готовность к смене цикла сварки

**Расходные материалы:**  
Экономное использование

# Эффективная сварка нержавеющих и углеродистых сталей с полным проплавлением



## Большая скорость сварки – сокращение послесварочной обработки

Автоматизация производства с Pi 400 Plasma дает оптимальное рациональное решение по увеличению качества продукции

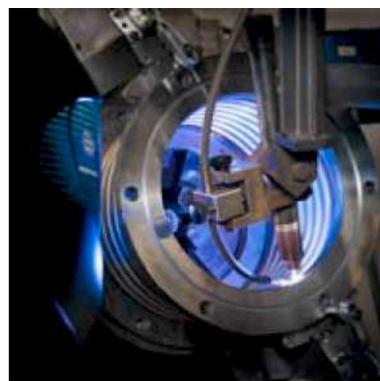
- Снижение времени сварки
- Увеличение срока службы и уменьшение расхода электродов
- Лучшая геометрия шва
- Пониженный ток сварки - уменьшение деформаций и послесварочной обработки
- Пониженное потребление тока
- Улучшенная безопасность сварочного процесса
- Минимальное разбрызгивание



*Синхронизированная импульсная подача проволоки; Pi 400 Plasma поддерживает одновременно до 8 устройств подачи CWF Multi*



*Автоматическая сварка протяженных швов по нержавеющей стали*



*Сварка «нержавейки» - гаситель вибраций для выхлопных систем*

## Полная настройка

CWF Multi – отдельный механизм подачи проволоки, разработанный специально для автоматической сварки. Помимо этого, CWF Multi также может применяться для ручной TIG/ plasma сварки с использованием специального держака. CWF Multi и Pi 400 Plasma могут работать как отдельно, так и с синхронизацией сварочного тока и скорости подачи проволоки. Это является ещё одним примером реализации идеи Migatronix – «Включи, нажми, вари!»



*Простое управление всеми функциями*

## Простое управление всеми функциями

Простая панель управления с логической навигацией облегчает доступ ко всем функциям аппарата. Ячейки встроенной памяти позволяют сохранять 20 различных программ с пользовательскими настройками режимов плазма-сварки и 10 - для TIG сварки. Аппарат имеет разъемы подключения дистанционного управления и детектора дуги, а также возможно подключение дополнительной внешней контрольной панели, имеющей те же функции и возможности, что и панель управления на аппарате.

# PI 400 PLASMA

Модель аппарата	PI 400 Plasma
Напряжение питания +/-15%	3 x 400 V
Предохранитель сети	25 A
Потребляемый ток, эффект.	17.3 A
Выходная мощность, 100%	12.0 kVA
Выходная мощность, max	19.3 kVA
Потребляемая мощность холостого хода	40 Вт
Диапазон тока	5-400 A
Напряжение холостого хода	95 V
Класс применения	<b>Ш</b>
Класс защиты	IP 23
Стандарт качества	EN60974-1, 2, 3,10
Габариты В x Ш x Д, см	98 x 54.5 x 109
Вес, кг	67
Механизм подачи проволоки	CWF Multi
Скорость подачи, м/мин.	0.2-5
Диаметр проволоки, мм	0.6-1.6
Габариты, В x Ш x Д, см	27.6 x 21.1 x 27.6
Вес, кг	9.6

## Аксессуары для Pi 400 Plasma:

- CWF Multi
- Рама для монтажа на манипуляторе
- Набор ДУ – внешняя контрольная панель
- Педаль ДУ / пульт ДУ
- Автотрансформатор
- Сварочные горелки и кабели различной длины

## Плазма-сварка, факты

В целом, плазменную сварку можно считать одним из вариантов TIG-сварки. Условия образования Плазмы-это условия, при которых газ приобретает электрическую проводимость (ионизируется) при повышенных температурах. Плазменная дуга - активная составляющая процесса плавления, с энергетической плотностью в 10 раз большей, чем у дуги TIG-сварки. Плазменная дуга имеет температуру до 30,000°C, и узконаправленную концентрацию, за счет чего уменьшается зона термического влияния и увеличивается скорость образования сварочной ванны по сравнению с TIG процессом



«Оцинковка», толщина 0.5мм, шов полученный в режиме Plasma-плавка



«Нержавейка», толщина 6мм, шов полученный в режиме «замочная скважина»



Медь, толщина 0.6мм, шов полученный в режиме Plasma-плавка



Сварка конического патрубка с листовым металлом в режиме plasma-пресс. Горловина патрубка имеет уменьшающую толщину.

ООО «СВАРГРАДЪ»

Почтовый/юридический адрес:

630052, Россия, Новосибирск, ул. Толмачевская 43/4, выст. зал

ИНН/КПП 2465285634/540401001 ОГРН 1132468005185

р/с 40702810234100027611 Банк: ОАО АКБ "АВАНГАРД"

к/с 30101810000000000201 БИК 044525201 ОКПО 21839327

Тел.: +7-913-464-24-63, +7-923-300-24 68, +7 (383) 303-14-35

E-mail: svargrad.new@Gmail.com

www.svargrad.ru

**MIGATRONIC**