

MIG 3840 T Synergic



ZÁKLADNÍ POPIS A UŽIVATELSKÁ CHARAKTERISTIKA FUNKČNÍ MOŽNOSTI - OVLÁDÁNÍ TECHNICKÉ ÚDAJE A ZATÍŽITELNOST FOTOGALERIE

NAPÁJENÍ	3x400 V, 50-60 Hz
INSTALAČNÍ PŘÍKON	12,0 KW
SPOTŘEBA PŘI VYDANÝCH 330 A	12,0 KVA
PROUDOVÝ ROZSAH PŘI METODĚ MIG	38 - 380 A
POČET PROUDOVÝCH STUPŇŮ	16
POČET IMPEDANČNÍCH VÝVODŮ	1
DOVOLENÉ ZATÍŽENÍ 40%	330 A
DOVOLENÉ ZATÍŽENÍ 60%	270 A
DOVOLENÉ ZATÍŽENÍ 100%	210A
SVAŘOVACÍ DRÁTY	0,6 - 0,8 - 1,0 - 1,2 mm
ELEKTRONICKÁ SYNERGIE	Ano
DVOUTAKT / ČTYŘTAKT	Ano
MĚKKÝ START OBLOUKU	Ano
KRYTÍ	IP 21C
HMOTNOST	90,0 Kg

MIG 3840 M Synergic je nejlepší možná volba pro kovovýrobu a pokrývá skutečně celý rozsah potřeb výrobního svařování. Vynikající optimalizace přináší vynikající svařovací vlastnosti.

POPIS

- Jde o poloautomat s konvenčním generátorem, vybavený mikroprocesorovým řídicím systémem s funkcemi elektronické synergie. Třífázový transformátor s velmi dobrou charakteristikou výstupu, dodává zpracované napětí usměrňovači a dále potom svařovacímu hořáku.

- Stroj je vybaven vestavěným podavačem se zpětnou vazbou. Připojením speciálního hořáku s vlastním motorickým podáváním v rukojeti, CEBORA PULL 2003 jsou automaticky zpřístupněny programy pro svařování hliníku. Stroj může pracovat s cívkami o průměru 300mm (18kg).

SVÁŘEČSKÁ A UŽIVATELSKÁ CHARAKTERISTIKA

- MIG 3840/T Synergic je univerzálním dobře svařujícím poloautomatem.

Vyznačuje se skvělou stabilitou oblouku v celém rozsahu svařovacích proudů. Výtečné vlastnosti projevuje při svařování tenkých a středních materiálů skratem bez rozstřiku. Stroj je pro své dobré vlastnosti oblíbený ve výrobních kovodělných a zámečnických provozech a pokrývá celé spektrum svářečských prací při výrobním svařování ocelových konstrukcí se zaměřením na dílenské svařovací práce nízkými a středními proudy.

- Díky synergickému řízení má stroj minimální nároky na odbornou znalost svářečské obsluhy a to je velmi výhodné pro mnoho výrobních organizací, které se potýkají s nedostatkem kvalifikovaných svářečů.

SYNERGICKÁ FUNKCE - VYSVĚTLENÍ

Elektronická synergie je v oboru svařování funkce, která primárně ulehčuje užívání svářečky. Existuje několik úrovní synergie a my Vás stručně seznámíme se všemi základními konstrukčními principy.

!!!UPOZORNĚNÍ: Tento článek patří k souboru chráněných technických materiálů společnosti HST TECHNOLOGIC s.r.o. a podléhá autorskému právu.

OBECNĚ

- Výraz synergie pochází z Angličtiny a v Českém jazyce nemá samostatný výraz. Významově stejný je v češtině poněkud krkolomný výraz SOUVSTAŽNOST. Jde tedy obecně o souvstažnost parametrů potřebných pro funkci svařovacího stroje. Parametrů, které jsou synergické-souvstažné může být celá řada, vždy ale musejí být nejméně dva. Typicky je to potom výkon svářečky (Ampéry) a rychlost podávání svařovacího drátu (v metrech za minutu) v případě synergie u MIG/MAG zdroje. Ale synergie je používána také u svářeček TIG, a u složitějších CNC PLASEM. V souvislosti s pojmem elektronická synergie je důležité zmínit také pojem synergická křivka. Synergická křivka může být dvoufunkční (svařovací výkon přiřazený k rychlosti podávání), více funkční (například svařovací výkon přiřazený k rychlosti podávání a zároveň přiřazenou hodnotou dohoření oblouku a hodnotou přibližovací rychlosti), nebo multifunkční, kde je synergicky propojeno více parametrů. Digitální synergie u strojů CEBORA používá nejvyspělejší holografickou synergii, kde jsou v každém konkrétním nastavení přiřazovány desítky parametrů a nastavení. Synergická křivka lze vyjádřit i jako graf, vyjma holografické synergie, která má tři rozměry dat a je provázána logaritmickými funkcemi.

MIG ELEKTRONICKÁ SYNERGIE (ŘADA STROJŮ CEBORA MIG/MAG SYNERGIC)

- V praxi profesionální techniky první solidní je systém, který se opírá o mikroprocesorové řízení. I když jde z hlediska použitého generátoru svářečky stále o konvenční stroj se skokovou regulací výkonu, obsluha volí prostřednictvím digitálního ovladače pouze jedno číslo programu, který se vztahuje k použitému materiálu (Fe ocel, CrNi ocel, Al slitiny), průměru drátu a ochrannému plynu (CO₂, Argon, Argon+CO₂ atd.). Spolu s touto volbou proběhne dále automatické přiřazení (synergie) hodnoty dohoření oblouku (výlet drátu). Takto zpracovaná synergie je uživatelsky velice pohodlná, velmi přesná díky digitálnímu zpracování základních parametrů, které obsahuje databáze v paměťovém čipu, kterým řídicí systém synergie disponuje.