

Модель 307 самопрограммирующийся многофункциональный сварочный источник.



- Русифицированный, интуитивно понятный графический интерфейс
- Автоматическое создание сварочных программ
- Сенсорный экран
- Полностью программируемые функции сварки
- Регистрация реально измеренных параметров
- Графическое представление зарегистрированных параметров сварки с возможностью анализа и хранения во внутренней базе данных.
- Цифровой интерфейс и возможность создания, переноса и резервного копирования всех данных «с» и «на» персональный компьютер.
- Прецизионный инверторный источник с импульсным режимом
- Встроенная система диагностики

Модель 307 (источник) с максимальным сварочным током 200А является наиболее продвинутым источником среди моделей данного типа.



Это экономичный, легкий в использовании, имеющий широкий набор полезных функций, совместимый со всеми головками для сварки оплавлением и с гаммой головок для сварки с присадочной проволокой.

Благодаря системам обратной связи, все рабочие параметры не только задаются, но и поддерживаются на установленных уровнях вне зависимости от внешних воздействий.

Источник имеет операционную систему Виндоус (Windows) благодаря чему интерфейс может быть представлен несколькими языками, включая русский.

Источник полностью совместим со стандартными персональными компьютерами (ПК) и может работать в локальной компьютерной сети.



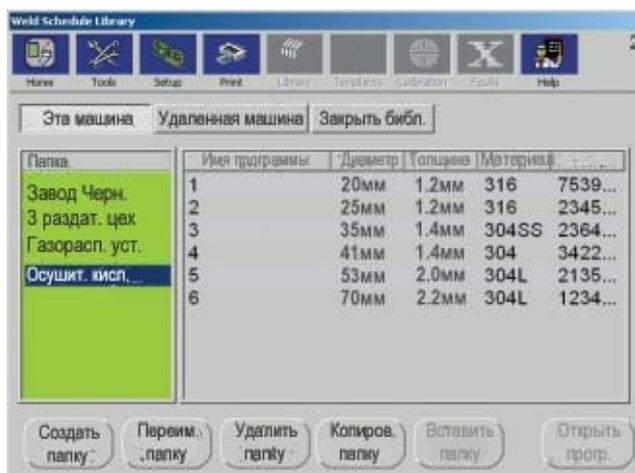
Большой цветной сенсорный дисплей (16.5 см по диагонали) делает процесс управления системой очень простым и удобным. Благодаря наличию USB интерфейса и накопителю на флорпи дисках возможно сохранение и перенос сварочных программ и режимов системы на любой внешний ПК.

Так же возможен непосредственный обмен данными между системой и ПК (например ноутбуком).

Система может хранить неограниченное количество сварочных программ, с возможностью записи их на внешние носители или ПК.

Все сварочные программы хранятся в библиотеке программ на жестком диске системы и могут быть легко найдены системой многоуровневого поиска. Каждый функциональный экран системы имеет развернутую систему подсказок на русском языке, что позволяет оператору в любой момент найти описание интересующих его функций.

Система хранит сварочные программы в папках. Эти папки могут быть отсортированы по категориям, таким как размер труб, материал труб, название сварочного проекта, имя оператора или другие. Для доступа к программам необходимо выбрать папку, а затем соответствующую программу.



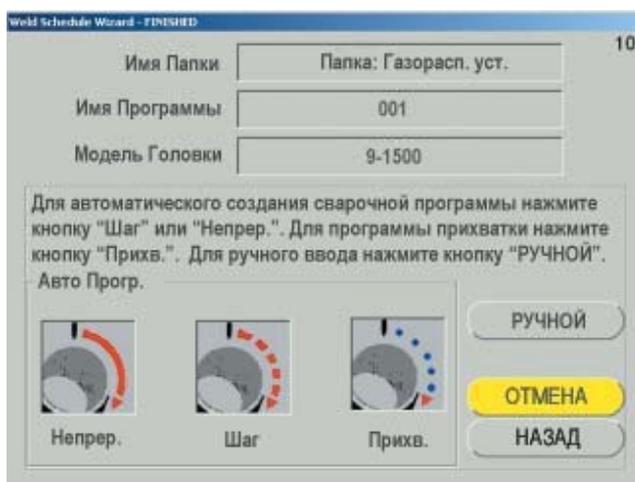
Сварочные параметры могут быть заданы как в функции времени, так и в функции углового положения вольфрамового электрода.

Оператор системы может задать неограниченный доступ к функциям любому пользователю или задать для каждого пользователя вход в систему с собственным паролем. Каждому пользователю может быть задан один из трех индивидуальных уровней доступа к настройкам системы – оператор (минимум изменений в изменениях в настройках) и инженер

(настройках), мастер (средний уровень (полный доступ к изменению настроек)).

Система обладает возможностью автоматического создания сварочных программ по исходным параметрам пользователя (диаметр трубы, толщина стенки, материал трубы).

Система автоматического создания программ имеет три режима: непрерывный, для создания программ сварки большинства тонкостенных труб, шаговый, для сварки труб с максимальной толщиной и режим «прихватки», для прихватывания труб перед сваркой, которая в свою очередь позволяет выбрать количество прихваток, глубину проплавления и последовательность их выполнения.



Встроенная система регистрации сварочных параметров позволяет регистрировать реальные значения таких величин, как первичный и вторичный ток, скорость перемещения ротора головки, длительности импульсов тока, длительность импульсов перемещения ротора, скорость подачи присадочной проволоки и т.п.



В процессе сварки, реально измеряемые параметры могут отображаться не только в виде цифровых значений, но и в виде графиков, благодаря чему какие либо отклонения от заданных значений легко обнаруживаются.

Эти данные хранятся в виде файлов в системе и могут переноситься на внешние носители или ПК для дальнейшего анализа, протоколирования и хранения. Критерием поиска конкретной записи может быть имя оператора, дата, название проекта, название программы, имя папки, номер сварного шва или любые комбинации этих параметров.

В сварочной программе помимо заданных сварочных параметров (таких как сварочный ток, скорость перемещения горелки, напряжение дуги, время уровня, скорость подачи присадочной проволоки) можно хранить статические данные о сварке, которые разбиваются на следующие категории: труба, оборудование, защитный газ, электрод, присадочная проволока, комментарии. Данные, сохраненные в соответствующих полях, позволяют легко идентифицировать каждую программу и сохранить полезные сведения для дальнейшего использования.

Среди многих экранов, для ввода данных, полезен экран для ввода данных о свариваемых трубах. Вводятся такие данные, как диаметр, толщина стенки, материал, температура подогрева (если применяется), описание сварочного соединения. Так же вводятся данные о форме подготовки кромок турб и положение труб при сварке.

Любые параметры сварочной программы, могут быть модифицированы в процессе сварки (если оператор имеет соответствующий уровень доступа в систему) для корректировки сварочного процесса и, при необходимости, запомнены в текущей программе или в новую программу.

Особенности программного обеспечения

- Полностью русифицированная операционная система.
- Автоматическое создание сварочных программ (включая программы для прихваток)
- Каждый сварочный шов может быть разбит на 99 секторов с независимым заданием сварочных параметров для каждого из них.
- Сварочные параметры могут быть заданы как в функции времени, так и в функции углового положения вольфрамового электрода.
- Регистрация сварочных параметров в реальном масштабе времени.
- Журнал выполненных сварных соединений.
- Три счетчика сварных соединений.
- Программа ведения сварочного проекта.
- Система генерации отчетов с возможностью изменения позиций, включенных в него.
- Экранная система помощи на русском языке.
- Встроенный калькулятор сварочных параметров.
- Выбор вариантов представления данных на экране.
- Многоуровневая система сварочных программ.
- Развернутая система поиска сварочных программ и регистрационных данных.
- Автоматическая калибровка подсоединенных сварочных головок.

Технические характеристики М307:

Процесс	TIG	Поджиг дуги	Высокочастотный
Сварочный ток	3 – 200 А постоянный ток, $\pm 0.5\%$, (150А при 100 % ПВ).	Входное напряжение	115 – 460 В, $\pm 10\%$, 1 или 3 фазная сеть, 50 или 60 Гц
Объем памяти	20 гигабайт	Внешние накопители	Флоппи диск, USB накопитель
Размеры	Высота 400 мм Ширина 290 мм Глубина 640 мм	Вес	28 кг.