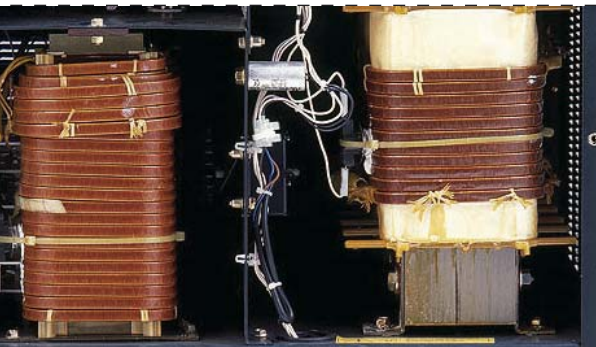


CITOMIG XP

Urządzenia MIG/MAG z systemem asystenta ustawień, programem elektronicznych ustawień parametrów spawania



CITOMIG XP, marka OERLIKON i długa tradycja



Źródła prądu CITOMIG XP marki OERLIKON zostały skonstruowane przy użyciu stabilnych, odpowiednio dopasowanych pod względem elektromagnetycznym komponentów, spełniających najwyższe standardy. Wykorzystano doświadczenie OERLIKON zdobyte przez

Rozwiązanie OERLIKON

To idealne rozwiązanie dla przemysłu, gdzie każdy element składowy zestawu jest wykonany zgodnie z technologią na najwyższym poziomie.

Zoptymalizowane źródło prądu

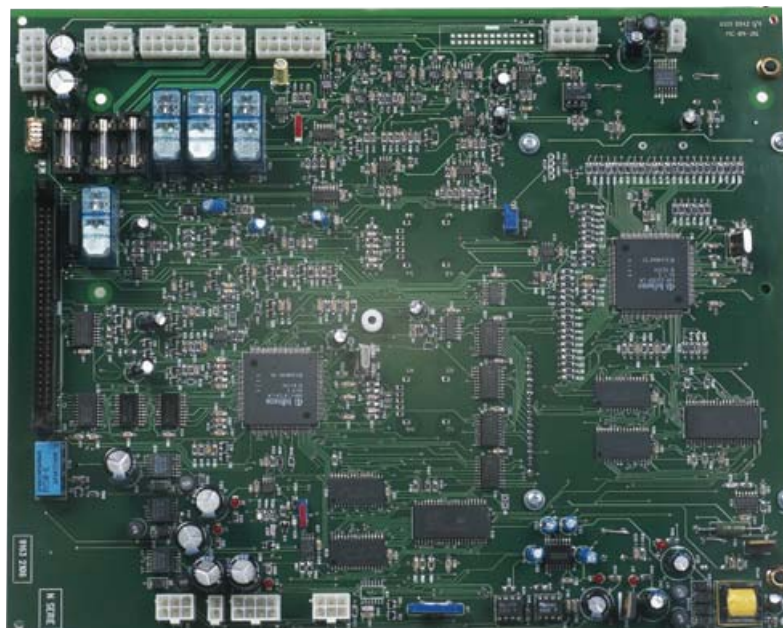
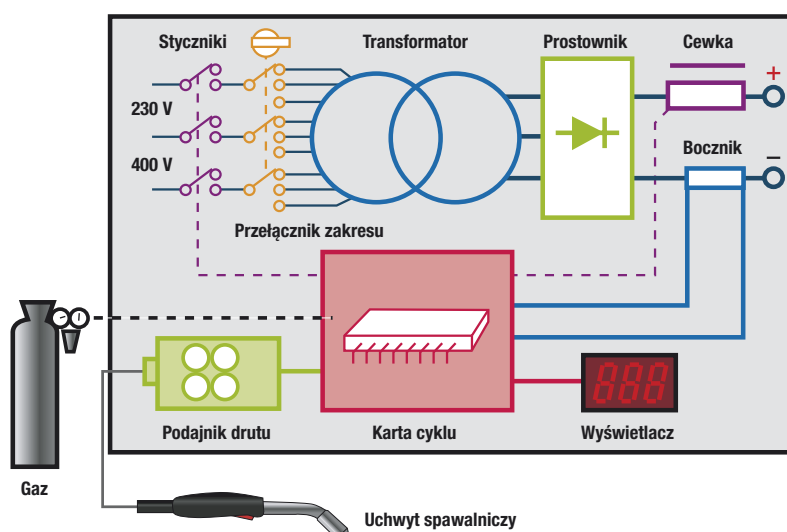
Proste i niezawodne elementy układu obwodu elektrycznego gwarantują optymalne spawanie, wysoką jakość, niewielkie wymagania i minimum obsługi przy konserwacji technicznoserwisowej. Jest idealnym rozwiązaniem również dla dużych produkcji.

Rozwój technologii

OERLIKON wyposażył zestawy CITOMIG XP w elektroniczną cyfrową regulację prędkości podawania drutu, utrzymującą stałą wartość-prędkość podawania drutu, z uwzględnieniem długiego przewodu w uchwycie spawalniczym, bez względu na opory jakie powstają w przewodzie prowadzącym drut spawalniczy. Połączenie - stała prędkość podawania drutu i prawidłowa kalibracja części elektromagnetycznych powoduje, że urządzenia CITOMIG zapewniają stabilnie jarzący się łuk elektryczny przy wysokiej jakości spoinach pod względem defektów, wad i wyglądu powierzchni.

Regulacja „intuicyjna”

Po wybraniu i zatwierdzeniu parametrów materiałów dodatkowych do spawania (typ drutu / średnica / gaz), operator wybiera grubość elementu do spawania, a system natychmiast dobiera i zapewnia optymalne wartości nastaw do prowadzenia procesu spawania.



grupy Air Liquide Welding



wiele lat rozwoju tego typu urządzeń. OERLIKON, oferując urządzenia CITOMIG XP, proponuje zestawy do spawania, wykorzystujące wysokiej jakości i starannie dobrane elementy składowe. Stabilna i niezawodna oferta to odpowiedź na ciągle stawiane wymagania przemysłu i najcięższe warunki pracy.

CITOMIG XP

Urządzenia CITOMIG XP – dostępne są jako zestawy w wersji: z chłodzeniem cieczą lub gazem (suche), kompakt z zabudowanym podajnikiem lub wydzielonym. Odpowiadają wszelkim potrzebom rynku, mają wiele zalet.

Właściwości produktu:

- Zasilanie trójfazowe w trybie podwójnego napięcia, pozwalające na podłączenie do wszystkich typów zasilania trójfazowego.
- Cyfrowy wyświetlacz parametrów (grubość blachy / prąd spawania / prędkość podawania drutu).
- Podajnik 4-rolkowy z systemem regulacji prędkości podawania drutu, zapewniający płynne jego podawanie.
- Tryb wspomagania regulacji „Assisted adjustment” - uwzględniający grubość elementu spawanego.
- System redukcji odprysków „Spatter reduction” – oparty na wyższym stopniu indukcyjności cewki po zajarzeniu.
- 2 takt / 4 takt / spawanie punktowe /przerywany tryb spawania - optymalizacja procesu.
- Układ chłodzenia - wentylator w razie potrzeby działa automatycznie.
- Wybór podłączenia przewodu masowego - 2 pozycje indukcyjności cewki.
- Zespół przewodów z wtykami na szybkozłącze.
- Bezpieczny system przewodów połączeniowych, dzięki całkowitemu ich osłonięciu i zabezpieczeniu.
- Specjalny lekki, mały podajnik drutu do pracy w niedostępnych miejscach.
- Podajnik drutu z możliwością dostosowania prędkości, wyposażony w możliwość usuwania resztek gazu.



Wysoka jakość w każdych warunkach



Każda firma produkująca artykuły przemysłowe dąży do połączenia wysokiej wydajności z jakością. Zestawy CITOMIG XP o specjalnej konstrukcji są idealną odpowiedzią na takie potrzeby rynku. Urządzenie szczególnie dobrze spełnia wymagania, jakie powstają w różnych sektorach przemysłu np. w dziedzinach infrastruktury, transporcie kolejowym i drogowym oraz w produkcji kotłów przemysłowych.

Infrastruktura

Infrastruktura to bardzo ważny sektor przemysłu. OERLIKON zapewnia dla jej potrzeb szeroką ofertę urządzeń, sprzętu do automatyzacji, materiałów dodatkowych i serwis. Dzięki sieci sprzedaży, OERLIKON oferuje usługi serwisowe po sprzedaży i ekspertyzy w zakresie spawania, jakie są wymagane w produkcji zaawansowanych technicznie konstrukcji.

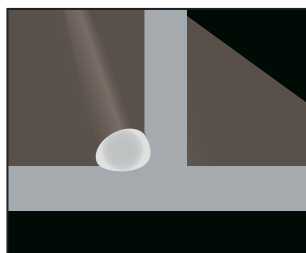


Produkcja kotłów przemysłowych

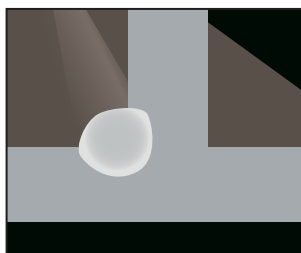
Duża różnorodność stosowanych aplikacji spawalniczych w tym sektorze rynku oznacza, że urządzenia MIG/MAG powinny posiadać uniwersalne działanie i zastosowanie. Dla wymagań tego sektora przemysłu urządzenia zostały dostosowane do spawania ciągłego, punktowego, przetopów i warstw wypełniających, a elektroniczna kontrola prędkości podawania drutu pomaga utrzymać stałe parametry spawania, zapewniając doskonałą jakość połączeń spawanych.



Metoda MIG-MAG – różne nastawy



Spawanie łukiem krótkim Short-Arc, dla grubości < 3,0 mm.



Spawanie łukiem natryskowym Spray-Arc, dla grubości < 10 mm.

Ten typ maszyn został starannie opracowany z myślą o doskonałej jakości spawania, która nie spada z upływem czasu i jest zapewniona nawet w najtrudniejszych warunkach pracy. Kolejną istotną zaletą podczas procesu spawania jest to, że prąd chwilowy nie jest limitowany, źródło mocy dostarcza dokładnie tyle prądu, ile wymaga proces. Jest to szczególną zaletą w przypadku spawania aluminium średniej i dużej grubości.

Transport kolejowy

Rozwiązania konstrukcyjne w transporcie kolejowym wymagają wzorowej jakości spawania, aby złącza zdolne były do przenoszenia dużych obciążeń mechanicznych, wytrzymujących dodatkowo ciągłe oddziaływanie wibracji, dynamicznych obciążeń. Dotyczy to zarówno produkcji, serwisu, jak i napraw w terenie. Urządzenia CITOMIG zapewniają dużą sztywność łuku i stałe parametry spawania, dlatego idealnie odpowiadają bieżącym wymaganiom rynku.



Transport drogowy

Ta dziedzina przemysłu wymaga stosowania urządzeń do spawania ręcznego o optymalnym stosunku ceny do jakości. Wysoka jakość spawania zestawów CITOMIG, długi okres gwarancji, nieskomplikowane prace związane z konserwacją i utrzymaniem sprzętu optymalizują koszty procesu spawania i stanowią bardzo korzystną ofertę.



Metoda MIG-MAG – różne nastawy



Wypełnienie warstwy złącza drutem rdzeniowym. Spawanie łukiem natryskowym Spray-Arc, dla grubości < 25 mm.



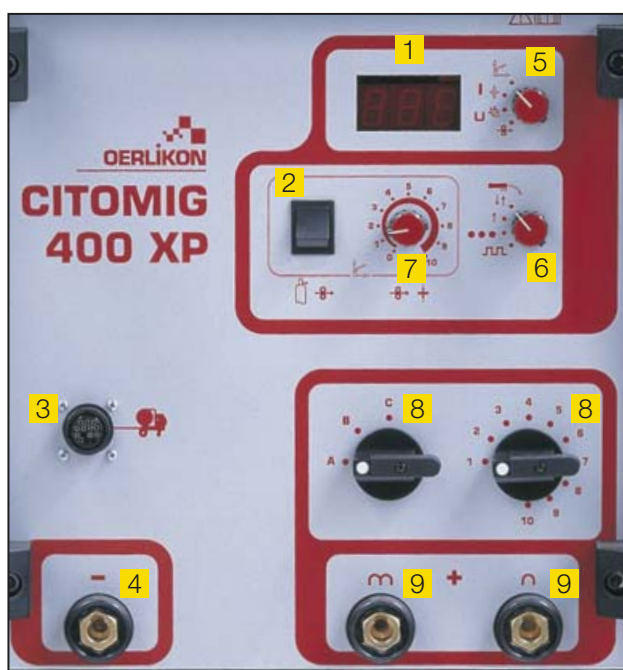
Przetop spawanie łukiem krótkim Short-Arc, dla grubości < 25 mm.

Łatwe wspomaganie regulacji i ustawień



Urządzenia CITOMIG mogą być różnie skonfigurowane w zależności od potrzeb i od różnych zastosowań:

- Źródło prądu może być z zabudowanym lub wydzielonym podajnikiem prądu
- Wydzielony podajnik drutu jest lekki, mały, wyposażony w koła jezdne, może być montowany na podstawie obrotowej na źródle prądu
- Źródło prądu z systemem wspomagania regulacji gwarantuje natychmiastowe uzyskanie właściwych parametrów spawania
- Cyfrowy wyświetlacz parametrów spawania zapewnia komfort pracy spawacza
- Pełny cykl spawania daje wysoką jakość wykonywanych złączy spawanych



Panel przedni urządzenia

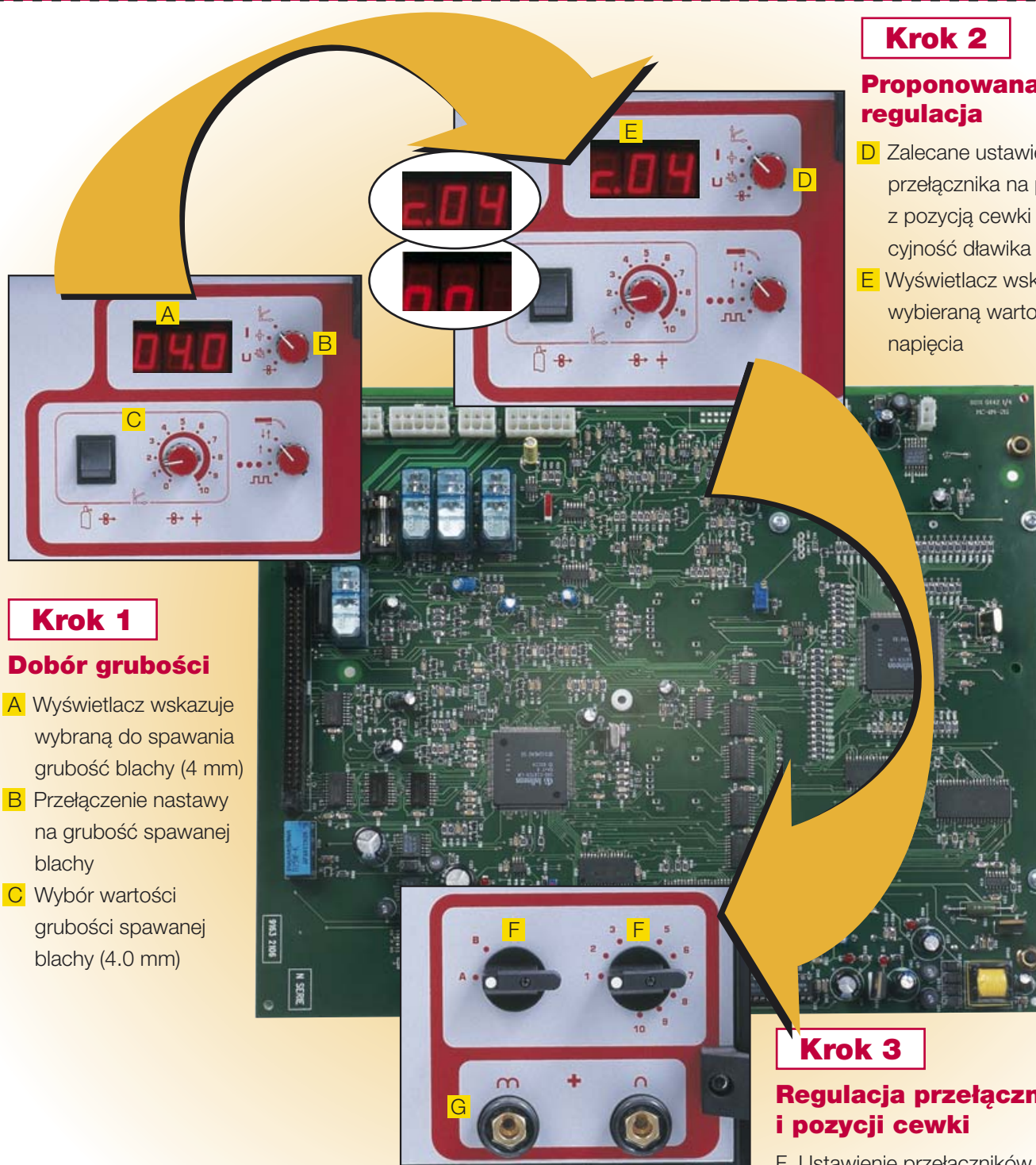
- 1 Wyświetlacz
- 2 Przycisk przesuwu ręcznego drutu / usuwanie gazu
- 3 Gniazdko podłączenia podajnika drutu
- 4 Gniazdko DINSE (-) podłączenie przewodu masowego
- 5 Przełącznik wyboru wyświetlania: prędkość podawania drutu, natężenie prądu, napięcie
- 6 Przełącznik wyboru trybu spawania
- 7 Potencjometr regulacji prędkości podawania drutu / regulacji czasowej
- 8 Przełączniki wyboru napięć
- 9 Gniazdko DINSE (+), wybór stopnia indukcyjności cewki

Kompletny zestaw urządzenia CITOMIG XP

- A Uchwyty transportowe
- B Panel przedni
- C Zaczepy oczkowe do podnoszenia
- D Źródło prądu
- E Podajnik drutu na wózku transportowym w opcji z platformą obrotową
- F Uchwyt spawalniczy MIG/MAG
- G Zabudowana chłodnica
- H Koła obrotowe podajnika drutu



Źródła prądu CITOMIG wyposażone są w system asystenta ustawień - program elektronicznych ustawień parametrów spawania MIG/MAG. Zapewniają one łatwy i niezawodny dostęp do najlepszych nastaw i gwarantuje operatorowi - przez wybór grubości spawanego elementu prawidłowy - wybór parametrów dla różnych warunków produkcji. Proste użytkowanie systemu asystenta ustawień ze wspomaganie regulacji do grubości blachy daje najlepszy dobór trybu stapiania dla różnych materiałów: stal czarna, stal nierdzewna, aluminium.



Krok 1

Dobór grubości

- A** Wyświetlacz wskazuje wybraną do spawania grubość blachy (4 mm)
- B** Przełączenie nastawy na grubość spawanej blachy
- C** Wybór wartości grubości spawanej blachy (4.0 mm)

Krok 2

Proponowana regulacja

- D** Zalecane ustawienie przełącznika na półokres z pozycją cewki (indukcyjność dławika wysoka)
- E** Wyświetlacz wskazuje wybraną wartość napięcia

Krok 3

Regulacja przełączników i pozycji cewki

- F** Ustawienie przełączników
- G** Pozycja cewki ustawiona na maksimum.



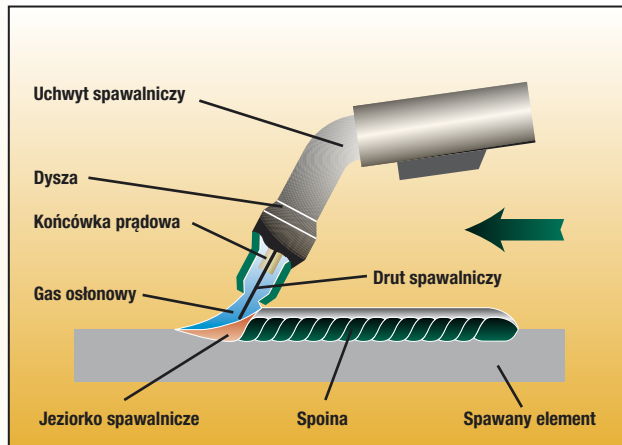
Znakomita jakość zajarzenia i topienia. Początkowy tryb spawania: punktowy. Wyświetlacz cyfrowy. Kontrola 2 takt / 4 takt. Możliwość ustawienia parametrów cyklu: przedwypływ gazu – powypływ gazu – prędkość podawania drutu podczas zajarzenia i dynamiki zajarzenia. Regulowana prędkość podawania drutu. Możliwość zmiany biegunowości. Oczyszczanie gazu i podajnik drutu. Uchwyt cylindryczny. Koła o dużej średnicy wbudowane.

Pełny cykl spawania

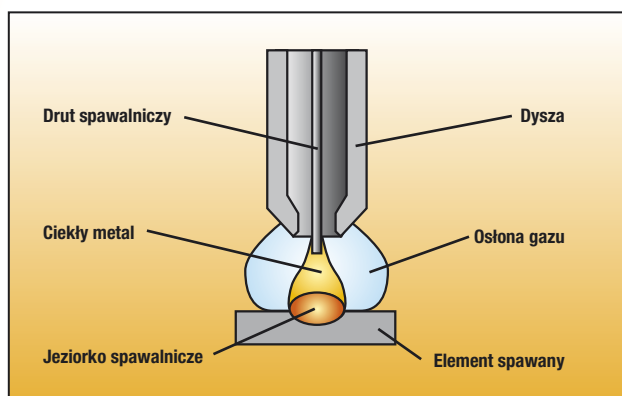
Aby zapewnić odpowiednią jakość spawania, źródło prądu musi być wyposażone we wszystkie sposoby zmiany regulacji wymagane do pełnego cyklu spawania. Urządzenia CITOMIG XP mają możliwość wprowadzania tych zmian, nawet wykraczając poza obowiązujące wymagania.

Rysunek poniżej z opisanymi cyklami spawania przedstawia wszystkie możliwości jakie oferuje OERLIKON.

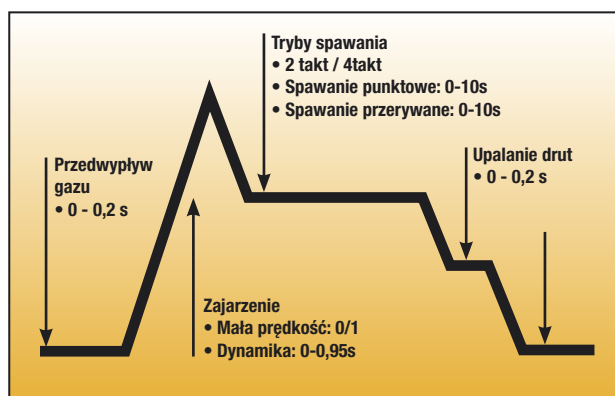
Transfer metalu



Proces spawania - schemat



Cykl spawania



Wyjątkowe właściwości techniczne



Dane techniczne:		CITOMIG 300 XP	CITOMIG 400 XP	CITOMIG 500 XP
Napięcie zasilania		220 V - 400 V trzy fazy		
Maksymalny prąd główny		27 A - 16 A	47 A - 27 A	63,3 A - 36,6 A
Napięcie biegu jałowego		16,5 - 35,8 V	16,6 - 45,8 V	15,8 - 50,4 V
Prąd spawania	50 %	270 A	380 A (40 %)	480 A
	60 %	240 A	320 A	410 A
	100 %	200 A	300 A	370 A
Skokowa ilość nastaw		12	30	30
Liczba rolek		4		
Wymiar		825 x 390 x 821 mm	925 x 580 x 1060 mm	925 x 580 x 1060 mm
Waga		101 kg	161 kg	201 kg
Norma		EN 60974-1		
Zestaw podstawowy				
Podajnik zabudowany, chłodzenie gazem		W000260959	W000260961	-
Podajnik zabudowany, chłodzenie cieczą		-	W000260962	-
Podajnik wydzielony, chłodzenie gazem		W000260960	W000260964	W000260965
Podajnik wydzielony, chłodzenie cieczą		-	W000260963	W000260966
Zestaw gotowy do użycia				
Podajnik zabudowany, chłodzenie gazem		W000261771	W000261774	-
Podajnik zabudowany, chłodzenie cieczą		-	W000261773	-
Podajnik wydzielony, chłodzenie gazem		W000261772	W000261775	-
Podajnik wydzielony, chłodzenie cieczą		-	W000261776	W000261777
Wyposażenie dodatkowe				
Podajniki drutu		DV 4004 XP		
Przewód połączeniowy źródło - podajnik	Suchy	5 m	W000260999	
		10 m	W000261000	
	Mokry	5 m	W000261001	
		10 m	W000261002	
Liczba rolek		4		
Uchwyty transportowe		W000305061		
Wsparcie obrotowego podajnika drutu		W000055048		

Uchwyt spawalniczy		CITORCH M 341	CITORCH M 341 W	CITORCH M 441	CITORCH M 441 W
Suchy	3 m	W000345091	-	W000345097	-
	4 m	W000345092	-	W000345098	-
	5 m	W000345093	-	W000345099	-
Mokry	3 m	-	W000345094	-	W000345100
	4 m	-	W000345095	-	W000345101
	5 m	-	W000345096	-	W000345102



Kontakt:

**AIR LIQUIDE WELDING CENTRAL EUROPE S.R.O.
ODDZIAŁ W POLSCE:**

AIR LIQUIDE WELDING POLSKA SP. Z O.O.
UL. PORCELANOWA 10, 40-246 KATOWICE
tel.: 32 728 35 15, fax 32 728 35 45
WWW.AIRLIQUIDEWELDING.PL



www.airliquidewelding.com

Air Liquide jest światowym liderem w dziedzinie gazów dla przemysłu, ochrony zdrowia i środowiska. Firma jest obecna w ponad 75 krajach, zatrudnia 43.000 pracowników. Od momentu jej utworzenia w 1902 r. w centrum działań Air Liquide jest oferowanie gazów takich jak tlen, azot, wodór i gazy szlachetne. Korzystając z najnowszych technologii Air Liquide nieustannie rozwija swoją działalność uwzględniając aktualne i przewidyując przyszłe potrzeby rynku.