



ZVÁRAČKY PRE POKROČILÝ PROCES

Široké spektrum rozličných tvarov vln pre zváranie pre každú možnú aplikáciu.

Rýchla a spoľahlivá digitálna komunikácia.

Multiprocesné zváranie množstva rôznych materiálov.

Zváračky pre pokročilý proces

Invertorový zvärací zdroj

Speedtec® 405SP, 505SP – pulz
Vysoký výkon, spoľahlivé priemyselné zariadenie



Invertec® STT® II
S procesom Surface Tension Transfer®



Power Wave® C300
Prenosná flexibilita



Invertorový zvärací zdroj

Power Wave® S350 CE, S500 CE
Pulzujúca dokonalosť, modulárna flexibilita



Pokročilý modul

Modul Power Wave® STT®
Pridaná možnosť procesu STT®



Pokročilý modul Power Wave®
Pridaná možnosť procesu STT, AC a TIG HF



Invertorový zvärací zdroj	Režim	Polarita	Rozsah výstupného prúdu (A)	Napätie (V)	Obalená elektróda						Vlastnosti			
					TIG	MIG	MIG STT	Pulzný režim MIG	Rúrkové elektródy	Drážkovanie	Waveform Control technology®	Digitálna komunikácia ArcLink®	Záruka (v rokoch)	
Speedtec® 405SP	CC/CV	DC	20 – 400	400	●	●	●		●	●	●	■	■	3
Speedtec® 505SP			20 – 500		●	●	●		●	●	●	■	■	3
Invertec® STT® II	STT	DC	5 – 450 5 – 125	200/220/ 380/400/440			●					■		3
Power Wave® C300	CC/ CV	DC	5 – 300	230/400	●	●	●		●	●	●	■	■	3
Power Wave® S350			5 – 350	230/380/415/ 460/575	●	●	●	▲	●	●	●	■	■	3
Power Wave® S500			5 – 500	●	●	●	▲	●	●	●	■	■	3	

Pokročilý modul	Režim	Polarita	Rozsah výstupného prúdu (A)	Napätie (V)	Obalená elektróda						Vlastnosti			
					AC/DC, pulzný, HF	MIG	MIG STT	Pulzný režim MIG AC	Rúrkové elektródy	Drážkovanie	režim Waveform Control technology®	Digitálna komunikácia ArcLink®	Záruka (v rokoch)	
Modul Power Wave® STT®	STT	DC	5 – 550	40 V DC			●					■	■	3
Pokročilý modul Power Wave®	CC/CV	AC/DC	5 – 350		●	●	●	●				■	■	3

LEGENDA: ○ vynikajúce ● dobré ▲ možné

Speedtec® 405SP – pulzný režim Speedtec® 505SP – pulzný režim

Vysoký výkon, spoľahlivé priemyselné zariadenie

Rad Speedtec® je riešením pre priemyselné multiprocesné aplikácie. Táto zväracia súprava sa vďaka modulárnemu a kompaktnému dizajnu jednoducho presúva v teréne. Preprava je vďaka nižšej hmotnosti tejto novej konštrukcie bezproblémová. Vďaka najmodernejšej vysokofrekvenčnej invertorovej technológii je oblúk precízne ovládaný, mnohokrát rýchlejší ako konvenčné analógové zväracie zdroje. Elektrická charakteristika zväracieho výkonu sa dá zmeniť softvérovou aktualizáciou v reálnom čase. K dispozícii je štandardne široká paleta synergických programov, ktoré umožňujú jednoduché, ale precízne ovládanie parametrov zvärania pre najlepšie výsledky pri každom zváraní. Zariadenia Speedtec® využívajú najmodernejšiu technológiu zväracích zdrojov pre vysokú efektívnosť a nízku spotrebu energie. Ich pokročilá invertorová technológia šetrí čas ako aj energiu. Zelenou iniciatívou spoločnosti Lincoln Electric sa snažíme znižovať vaše náklady ako aj dopad na životné prostredie. Tieto zväracie súpravy sú dostupné so 400 A pri zaťažovateli 80 % alebo s 500 A pri zaťažovateli 50 % (pri 40 °C). S jednotkou podávača drôtu PF-46 môže súprava podporovať procesy MIG so synergickými programami pre drôty z ocele, nehrdzavejúcej ocele, hliníka a rúrkové drôty. Štandardne sú k dispozícii funkcie Lift TIG a zvärania obalenou elektródou.

Vlastnosti

- Pulzný proces MIG – výborný pre nízky rozstrek, nízka úroveň vneseného tepla a aplikácie mimo polohy – spraví doslova z každého operátora lepšieho zvärača!
- Prémiové správanie pri zváraní CV MIG & pri zváraní obalenou elektródou.
- Variabilné ovládanie indukcie.
- Synergická spôsobilosť.
- Riadenie zákaziek s limitmi zabezpečenými heslom (PF-46).
- Plynulé ovládanie rýchlosti podávania drôtu a napätia.
- Diaľkové ovládanie na pištoľi (PF-46 & voliteľne pre PF-44).
- Prednastavenie (okrem PF-41) & viacero postupov (PF-46).



Technické špecifikácie

Výrobok	Číslo položky	Primárne napätie (50 – 60 Hz)	Rozsah prúdu [A]	Menovitý výkon	Poistka typu rG alebo istič typu Z	Hmotnosť [kg]	Rozmery V x Š x H (mm)	Stupeň ochrany
Speedtec® 405SP (pulz)	K14117-2	400 V/3-fáz.	20 – 400	400 A/34 V/80%	32 A	50	535 x 300 x 635	IP23
Speedtec® 505SP (pulz)	K14116-2		20 – 500	500 A/39 V/50%	32 A			

Technické špecifikácie podávačov drôtu

Výrobok	Číslo položky	Poháňacia kladka	Chladienie	Vstupné napätie	Výstupný výkon	Rozsah rýchlosti podávania drôtu (m/min)	Rozsah veľkosti drôtu (mm)		Hmotnosť (kg)	Rozmery V x Š x H (mm)
							Plný	Rúrkový		
PF-41	K14163-1	4	Vzduch/voda	40 V DC	500 A@60%	1,0 – 22	0,8 – 1,6	1,0 – 1,6	17	460 x 300 x 640
PF-42	K14107-1								18	
PF-44	K14108-1								18,5	
PF-46	K14109-1								18,5	



Procesy

- Pulzný režim MIG
- MIG
- Rúrkové elektródy
- Obalená elektróda
- Lift TIG
- Drážkovanie

Odporúčaný spotrebný materiál

- **Oceľ**
Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Rúrkové elektródy**
Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Nehrdzavejúca oceľ**
LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Hliník**
SuperGlaze®

Základná jednotka obsahuje

- Primárny kábel 5 m
- Uzemňovací kábel so svorkou 3 m

Odporúčané podávače drôtu

- PF-41, PF-42, PF-44, PF-46

Odporúčané balíky obsahujú

- Podávač drôtu PF-4X
- Zvärací zdroj Speedtec®
- COOL ARC® 46 pre verziu s vodným chladením
- Vozík
- 5 m prepojovací kábel, pištoľ MIG a regulátor plynu

Kľúčové voliteľné možnosti

- K10349-PG(W)-xM Prepojovacie káble
- K10429-36-xM Pištoľ MIG LGS 360 G – 300 A – 3/4/5 m
- K10429-505-xM Pištoľ MIG LGS 505 W – 450 A – 3/4/5 m
- K14096-1 Vozík Speedtec
- K14141-1 Vozík Dual
- K14105-1 Vodný chladič COOL ARC® 46
- K10420-1 Chladiivo Acorox (2 x 5 l)
- K14130-1 LACI (Lincoln Arclink Communication Interface) – komunikačné rozhranie Lincoln Arclink
- K14121-1 Používateľské rozhranie U2
- K14122-1 Používateľské rozhranie U4
- K14123-1 Používateľské rozhranie U6
- K14124-1 Externý ovládací panel (12-kolík.)
- K14125-1 Súprava 12-kolík. zásuvky (F)
- K14131-1 Arclink-T Flex
- K14132-1 Adaptér 5-kolík. (M)/12-kolík. (F)
- K14135-1 Arclink-T-Power
- K14120-1 Súprava 6-kolík. zásuvky (F)



VSTUP



VÝSTUP



Invertec® STT® II

S procesom Surface Tension Transfer®

Revolučný zvärací zdroj STT® II kombinuje vysokofrekvenčnú invertorovú technológiu s pokročilým ovládaním tvaru vlny Waveform Control® na zabezpečenie lepšieho riešenia zvarovania ako tradičné zvarovanie MIG s krátkym oblúkom.

Vlastnosti

- Kontrolovaná penetrácia a vynikajúce ovládanie vneseného tepla – ideálne na zvarovanie spojov s otvoreným koreňom, medzerami alebo na tenkom materiáli bez prepálenia.
- Znížený rozstrek a tvorba splodín – prúd je kontrolovaný, aby sa dosiahol optimálny prenos kovu.
- Rôzne ochranné plyny – zmesi argónu, vrátane hélia alebo 100 % CO₂ pri drôtoch s väčším priemerom.
- Dobré ovládanie húsenice a vyššie rýchlosti posuvu – dokáže nahradiť TIG pri mnohých aplikáciách.
- Prúd na pozadí a dobohový prúd – presne ovláda jemnú a hrubú úroveň vneseného tepla pre znížené rušenie a prepálenie, ako aj riadnu penetráciu.
- Nastaviteľný horúci štart reguluje teplo na začiatku zvaru.
- Plne vybavený; LF 33 disponuje 2/4-krokovou spúšťou, ovládaním dohárania, prefukovaním, voľným výlevom drôtu, zábehom.



Procesy

- MIG STT®



Odporúčané balíky obsahujú

- Vzduchom chladený 4-kladkový podávač drôtu, poháňacia kladka 1,0 – 1,2 mm
- Zvärací zdroj STT® II na podvozku, prívodný kábel, pracovná svorka s káblom
- 5 m prepojavací kábel, pištoľ MIG a regulátor plynu

Kľúčové voľiteľné možnosti

- K10370-PG-xM Prepojovacie káble
- K10429-15-xM Pištoľ MIG LGS 150 G – 150 A – 3/4/5 m
- K10429-25-xM Pištoľ MIG LGS 250 G – 200 A – 3/4/5 m
- K10429-36-xM Pištoľ MIG LGS 360 G – 300 A – 3/4/5 m
- K14094-1 Diaľkové ovládanie – 15 m
- K10158-1 Montážny stojan Read-Reel (15 kg)



Technické špecifikácie

Výrobok	Číslo položky	Primárne napätie (50 – 60 Hz)	Rozsah prúdu (A)	Menovitý výkon	Hodnota poistky (A) (pomalá)	Hmotnosť (kg)	Rozmery V x Š x H (mm)	Ochrana/trieda izolácie
STT II	K1527-3	200/220/380/400/440 V/3-fáz.	5 – 450 (špička)	225 A/29 V/60% 200 A/28 V/100%	32	59	589 x 336 x 620	IP23 / H
Balík STT II	PSTT2-1-A		5 – 125 (pozadie)			75		
STT II	K1527-4	400 V/3-fáz.				59	589 x 336 x 620	

VSTUP



VÝSTUP



Power Wave® C300

Prenosná flexibilita

Power Wave® C300 je súčasťou modulárneho konceptu ponúkajúceho mnoho rôznych konfigurácií a umožňujúceho nastaviť zariadenie na vašu zväraciu aplikáciu. Všetky Power Waves® prichádzajú s ethernetovým pripojením a bezplatným softvérom. Aktualizácie bezplatného softvéru sú k dispozícii na www.powersoftware.com.

Vlastnosti

- Špičková charakteristika zväracieho oblúka v pulznom režime, režime Pulse-on-Pulse®, CV, režime zvarovania obalenou elektródou a TIG DC.
- Štandardne je podporované množstvo rozličného materiálu; oceľ, nehrdzavejúca oceľ, hliník ale aj zliatiny s vysokým obsahom niklu a CuSi.
- RapidArc® pre vyššiu rýchlosť posuvu a menšie vnesené teplo pri oceli a nehrdzavejúcej oceli.
- PowerMode® znižuje rozstrek a zlepšuje vzhľad aj pri aplikácii s nižším napätím na oceli & nehrdzavejúcej oceli, čo je tiež prínosné pre vysoké nanášanie pri hliníku.
- S2F pre prémiové zvarovanie hliníka.
- Čistiaci impulz zabezpečuje čistú špičku drôtu bez guľôčky, pripravenú na reštart.



- Riadenie zákaziek na uloženie a rýchle načítanie vašich nastavení. Štandardne sú podporované obmedzenia a prístup zabezpečený heslom.
- Diaľkové zapnutie pištole s použitím krížového spínača vám umožňuje prepnúť na inú zákazku pre zníženie alebo zvýšenie rýchlosti podávania drôtu počas zvarovania.
- Vodné chladenie pri kombinácii s vodným chladičom COOL ARC® 50.

Procesy

- Pulzný režim MIG
- Pulse-On-Pulse®
- MIG
- Rúrkové elektródy
- Obalená elektróda
- Lift TIG DC



Kľúčové voľiteľné možnosti

- GRD-400A-70-xM Uzemňovací kábel 400 A – 70 mm² – 10/15 m
- K10429-36-xM Pištoľ MIG LGS 360 G – 300 A – 3/4/5 m
- K10429-505-xM Pištoľ MIG LGS 505 W – 450 A – 3/4/5 m
- KP1696-x Rad súprav poháňacích kladiek
- KP1697-x Rad súprav poháňacích kladiek
- K14050-1 Vodný chladič COOL ARC® 50
- K10420-1 Chladiivo Acorox (2 x 5 l)
- K14087-1 Vozík



VSTUP



VÝSTUP



Technické špecifikácie

Výrobok	Číslo položky	Primárne napätie (50 – 60 Hz)	Rozsah prúdu (A)	Menovitý výkon	Veľkosť poistky (A) (pomalá)	Hmotnosť (kg)	Rozmery V x Š x H (mm)	Ochrana/trieda izolácie
Power Wave® C300	K2865-1	230/400 V/3-fáz. (208-575 V)	5 – 300	300 A/29 V/40%	40/25	50,4	478 x 356 x 610	IP23 / H

Power Wave® S350 CE

Power Wave® S500 CE

Pulzujúca dokonalosť, modulárna flexibilita

Power Wave S350 a S500 sú súčasťou nového modulárneho konceptu spoločnosti Lincoln Electric; tieto zariadenia, navrhnuté na množstvo rôznych konfigurácií, sa dajú ľahko, ale napriek tomu precízne ušití na mieru vašej zvärackej aplikácie. Všetky nové platformy komunikujú prostredníctvom Arclink, čo umožňuje hladké spojenie so všetkými digitálnymi podávačmi Lincoln od PF-4X po PF-84. Všetky Power Waves® sú vybavené ethernetovým pripojením. Pomocou tohto pripojenia môžete získať prístup ku zariadeniu a k nášmu bezplatnému softvéru. Aktualizácie sú bezplatné; naša webová lokalita powerwavesoftware.com obsahuje najaktuálnejšiu verziu softvéru vrátane režimov zvárania.

Vlastnosti

- Špičková charakteristika zväracieho oblúka v pulznom režime, režime Pulse-on-Pulse®, CV, režime zvárania obalenou elektródou a TIG DC.
- Podporované je množstvo rozličného materiálu; oceľ, nehrdzavejúca oceľ, hliník ale aj zliatiny s vysokým obsahom niklu a CuSi.
- RapidArc® & Rapid X™ pre vyššiu rýchlosť posuvu a menšie vnesené teplo pri oceli a nehrdzavejúcej oceli.
- PowerMode® znižuje rozstrek a zlepšuje vzhľad aj pri aplikácii s nižším napätím na oceli & nehrdzavejúcej oceli, čo je tiež prínosné pre vysoké nanášanie pri hliníku.
- S2F pre prémiové zváranie hliníka.
- Čistiaci impulz zabezpečuje čistú špičku drôtu bez guľôčky, pripravenú na reštart.
- K dispozícii je modul STT, ktorý premení toto zariadenie na zariadenie na zváranie STT/zváranie v pulznom režime.
- Vodné chladenie pri kombinácii s vodným chladičom COOL ARC® 50.



Technické špecifikácie

Výrobok	Číslo položky	Primárne napätie (50 – 60 Hz)	Rozsah prúdu (A)	Menovitý výkon	Hodnota poistky (A) (pomalá)	Hmotnosť (kg)	Rozmery V x Š x H (mm)	Ochrana/trieda izolácie
Power Wave® S350 CE	K2823-2	230/380/415/460/575 V	5 – 350	350 A/31,5 V/40%	45/30	46,6	518 x 356 x 630	IP23 / H
Power Wave® S500 CE	K3168-1		5 – 500	500 A/39 V/60%	90/60	68	570 x 356 x 630	

Technické špecifikácie podávačov drôtu

Výrobok	Číslo položky	Poháňacia kladka	Chladenie	Vstupné napätie	Výstupný výkon	Rozsah rýchlostí podávania drôtu (m/min)	Rozsah veľkosti drôtu (mm)		Hmotnosť (kg)	Rozmery V x Š x H (mm)
							Plný	Rúrkový		
PF-41	K14163-1	4	Vzduch/voda	40 V DC	500 A@60%	1,0 – 22	0,8 – 1,6	1,0 – 1,6	17	460 x 300 x 640
PF-42	K14107-1								18	
PF-44	K14108-1								18,5	
PF-46	K14109-1								18,5	

Procesy

- Pulzný režim MIG
- Pulse-on-Pulse MIG
- MIG
- Rúrkové elektródy
- Obalená elektróda
- Lift TIG
- Drážkovanie



Odporúčané podávače drôtu

- PF-41, PF-42, PF-44, PF-46, PF-84, PF-84 Dual

Odporúčané balíky obsahujú

- Podávač drôtu PF-4X
- Zvärací zdroj Power Wave®, prírodný kábel, pracovná svorka s káblom + Cool Arc® 5X pre verziu s vodným chladením
- 5 m prepojavací kábel, pištoľ MIG a regulátor plynu

Kľúčové voliteľné možnosti

- GRD-400A-70-xM Uzemňovací kábel 400 A – 70 mm² – 10/15 m
- K10349-PG(W)-xM Prepojovacie káble
- K10429-36-xM Pištoľ MIG LGS 360 G – 300 A – 3/4/5 m
- K10429-505-xM Pištoľ MIG LGS 505 W – 450 A – 3/4/5 m
- K2921-1 Modul STT
- K14050-1 Vodný chladič COOLARC® 50
- K10420-1 Chladivo Acorox (2 x 5 l)
- K14085-1 Vozík
- K2444-3 CE filter (PW S700)
- K3004-1 Autodrive 19
- K3171-1 Autodrive 19 Tandem
- K2827-2 Súprava DeviceNet (S350,S500)
- K3001-1 Voliteľná súprava (UI, súprava solenoidov, 12-kolík. doska)
- K14165-1 Používateľské rozhranie U1
- K14121-1 Používateľské rozhranie U2
- K14122-1 Používateľské rozhranie U4
- K14123-1 Používateľské rozhranie U6
- K14124-1 Externý ovládací panel (12-kolík.)
- K14125-1 Súprava 12-kolík. zásuvky (F)
- K14131-1 Arclink-T Flex
- K14132-1 Adaptér 5-kolík. (M) /12-kolík. (F)



VSTUP



VÝSTUP



Modul Power Wave® STT® Pokročilý modul Power Wave®

Pridaná možnosť procesu STT®/AC a TIG HF

Modul Power Wave® STT® pridáva možnosť procesu STT® [Surface Tension Transfer®] k akémukoľvek kompatibilnému zváraciemu zdroju Power Wave® série S a série R na získanie vynikajúceho ovládania zvaru pri kritickom zváraní kovových plechov alebo vytváraní koreňového zvaru rúr. Pokročilý modul Power Wave® pridáva možnosť procesu AC TIG a MIG k akémukoľvek kompatibilnému zváraciemu zdroju Power Wave® série S na získanie vynikajúceho výkonu pri zváraní hliníka. Pokročilý modul taktiež umožňuje proces STT®.

Vlastnosti

- **UltimArc®** – v synergických režimoch dynamicky a simultánne ovláda spoločne všetky parametre vneseného tepla/oblúka. Výsledkom je jednoduché nastavenie postupu pre operátora.
- **Modulárna konštrukcia** – umožňuje jednoduché pripojenie a rýchlu digitálnu komunikáciu ArcLink® s kompatibilnými zváracími zdrojmi Power Wave® série S, podávačmi drôtu Power Feed® a vodnými chladičmi. Pridáva možnosť STT®/AC a TIG bez potreby nákupu druhého zváracieho zdroja.
- **Kompaktný pôdorys** – bezpečne sa zapojí priamo pod modely Lincoln Power Wave® série S bez toho, aby zaberol cenný priestor.
- **Obvody s vlastnou ochranou** – modul chráni sám seba pred nadmerným prechodným napätím spojeným s vysoko induktívnymi zváracími obvody.
- **Výnimočné ovládanie oblúka.**



Procesy pre modul Power Wave® STT®

- MIG-STT
- **Pokročilý modul Power Wave®**
- MIG-STT, pulzný režim AC MIG
- AC TIG, AC TIG HF
- DC TIG, DC TIG HF, DC TIG-P, DC TIG-P HF

Odporúčané balíky obsahujú

- PF-4X, 8X (pokročilý modul)
- Zvárací zdroj Power Wave®, prírodný kábel, pracovná svorka s káblom + COOLARC® 50 pre verziu s vodným chladičom
- 5 m prepojovací kábel, pištoľ MIG, horák TIG (pokročilý modul) a regulátor plynu

Voliteľné možnosti pre pokročilý modul

- K3980-1 CE KIT-1
- K14144-1 CE KIT-2 TIG

Technické špecifikácie

Výrobok	Číslo položky	Vstupné napätie	Menovitý výkon	Hmotnosť (kg)	Rozmery V x Š x H (mm)	Stupeň ochrany
Modul Power Wave® STT®	K2921-1	40 V DC	500 A/60%	21,3	292 x 353 x 630	IP23
Pokročilý modul Power Wave	K2912-1		350 A/40%	32		

VSTUP VÝSTUP



Príslušenstvo

SÚPRAVY PRÍSLUŠENSTVA

Súpravy káblov (uzemnenie)

Pre Power Wave

Číslo položky:

- **GRD-400A-70-10M**
(400 A – 70 mm² – 10 m)
- **GRD-400A-70-15M**
(400 A – 70 mm² – 15 m)



Prepojovacie káble

Fast-Mate (x2), plynová hadica, ochrana, (2,5, 5, 10, 15, 20, 25 & 30 m) (s krížovým spínačom)

Číslo položky:

Pre Speedtec 405SP/505SP & Power Wave

- **K10349-PG-xM**
(vzduchové chladienie)
- **K10349-PGW-xM**
(vodné chladienie)
- Pre STT II
- **K10370-PG-xM**
(vzduchové chladienie)



SÚPRAVY POHÁŇACÍCH KLADIEK

2 kladky

- **KP1696-030S** 0,6 – 0,8 mm
- **KP1696-035S** 0,9 mm
- **KP1696-045S** 1,2 mm
- **KP1696-052S** 1,4 mm
- **KP1696-1/16S** 1,6 mm
- **KP1697-035C** 0,9 mm
- **KP1697-045C** 1,0 – 1,2 mm
- **KP1697-052C** 1,4 mm
- **KP1697-1/16C** 1,6 mm
- **KP1697-068** 1,8 mm
- **KP1697-5/64** 2,0 mm
- **KP1697-3/32** 2,4 mm



PIŠTOLE MIG

Modelový rad LINC GUN™

Štandardne sa tieto pištole dodávajú s ergonomickou rukoväťou, pružinami na oboch stranách kábla, ťahovacími kolíkmi a „rotačným guľovým kĺbom“ na konci rukoväte pištole.

Vzduchom chladené pištole

- LGS 150G, 150 A @ 60%
K10429-15-xM 3 m, 4 m alebo 5 m
- LGS 250G, 200 A @ 60%
K10429-25-xM 3 m, 4 m alebo 5 m
- LGS 360G, 300 A @ 60%
K10429-36-xM 3 m, 4 m alebo 5 m



Vodou chladené pištole

- LGS 505W, 450 A @ 100%
K10429-505-xM 3 m, 4 m alebo 5 m

SÚPRAVA DEVICENET™

Súprava umožňuje konektivitu DeviceNet™ pre ovládanie zváracieho zdroja. Obsahuje vnútorný popruh a 5-kolík. Objímku DeviceNet™ pre montáž na zadný panel zváracieho zdroja.



SYSTÉMY AUTODRIVE

- Ovládač AutoDrive® 19 prenáša príkazy na podávanie drôtu zo zváracieho zdroja Power Wave® S na akýkoľvek robotický podávač drôtu série AutoDrive® pre automatizovanú operáciu zvárania.
- Ovládač AutoDrive® 19 Tandem prenáša príkazy na podávanie drôtu zo zváracieho zdroja Power Wave® S na akýkoľvek robotický podávač drôtu série AutoDrive® pre automatizovanú tandemovú operáciu zvárania.

VODNÉ CHLADIČE

COOL ARC® 50

Pre PW C300/S350/S500
Číslo položky: **K14050-1**

COOL ARC® 46

Pre Speedtec 405SP & 505SP
Pre V350-PRO & DC400
Číslo položky: **K14105-1**

CHLADIVO ACOROX

(2x5l)
Číslo položky: **K10420-1**



PODVOZKY

- Podvozok s plošinou na plynovú fľašu, dodávaný ako súprava, na použitie so Speedtec 405/505S & SP.
Číslo položky: **K14096-1**
- Podvozok s plošinou na plynovú fľašu, dodávaný ako súprava, na použitie s PW C300
Číslo položky: **K14087-1**
- Podvozok s plošinou na plynovú fľašu, dodávaný ako súprava, na použitie s PW S350/500
Číslo položky: **K14085-1**
- Vozík s pevnými zadnými a otočnými prednými kolieskami a jednou plošinou na plynovú fľašu. Pohodlné rukoväte umožňujú jednoduché uloženie káblov. Vďaka úzkej stopke prejde cez 762 mm dvere. Na použitie s Power Wave a Flextec.
Číslo položky: **K3059-4**





SOFTVÉROVÉ RIEŠENIA POWER WAVE®

Power Wave® Manager – CheckPoint™ – WeldScore™ –

PowerWaveSoftware.com

Softvérové riešenia Power Wave®

Prístup k monitorovaniu procesov zvárania. Kedykoľvek. Kdekoľvek.



Power Wave® Manager

Riadte svoj proces

- Všetky informácie a nastavenia potrebné na riadenie zvárania a postupov.



Checkpoint™

Údaje o zváraní kdekoľvek

- Ukladajte svoje údaje v cloude a prístupujte k nim cez takmer akékoľvek zariadenie.



WeldScore™

Zvýšte kvalitu svojich výrobkov

- Integrovaný systém kvality zvárania, ktorý môže pomôcť pri otázkach riadenia kvality.



www.PowerWaveSoftware.com

BEZPLATNE aktualizujte váš softvér zváracieho zdroja Power Wave®

- Získajte prístup k najlepším riešeniam pre zváranie v odvetví.



Softvér Power Wave® vám umožňuje:

- **Spravovať** – monitorovať projekty zvárania po celom svete.
- **Analyzovať** – prehliadať informácie o zváraní v reálnom čase.
- **Kontrolovať náklady** – sledovať zvary a spotrebu drôtu.
- **Kontrolovať proces** – vytvárať jedinečné názvy a nastavovať obmedzenia pre zváranie pre každú aplikáciu.
- **Upravovať** – meniť hranice premenných pre zváranie.

Softvér Power Wave®:

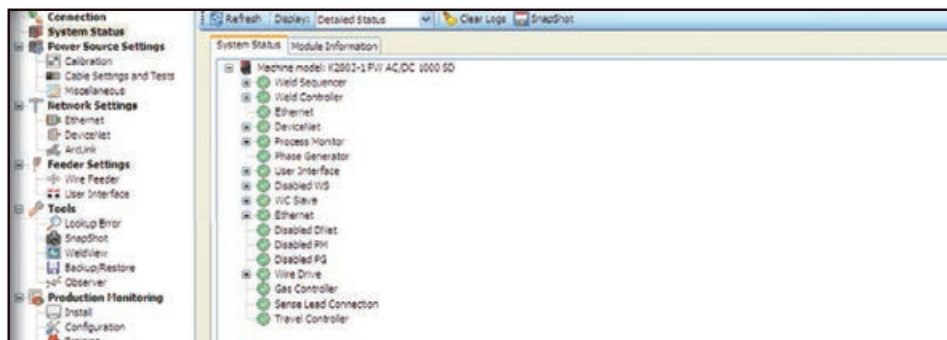
- Zvyšuje produktivitu a kvalitu výrobkov.
- Znižuje prevádzkové náklady.
- Nestojí vás nič!
- Dostupný vo viacerých jazykoch

Prečo používať softvérové riešenia Power Wave®?

- **Dialkové monitorovanie prevádzky** – V reálnom čase si môžete prezerat informácie o akejkoľvek zváracíj stanící pripojenej na sieť v ktorejkoľvek prevádzke.
- **Pomenovanie nastavení v pamäti pomocou textových polí** – Upravte si vlastné názvy pamäte s funkciami podľa Welding Procedure Specifications (WPS) (špecifikácia zváracích postupov), Procedure Qualification Records (PQR) (záznamy kvalifikácie postupov) alebo iných relevantných informácií.
- **Oloženie nastavení pre neskoršie použitie** – Nástroje na zálohovanie a obnovenie dokážu uložiť a obnoviť všetky nastavenia zvárania z predchádzajúcich zákaziek.
- **Nainštalujte a nakonfigurujte si CheckPoint™ priamo z aplikácie.**
- **Offline analýza operácií zvárania** – Funkcie Snapshot a WeldView™ umožňujú rýchlu a jednoduchú diagnostiku zváracieho vybavenia.
- **Vyhodnotenie vášho zváracieho zdroja** – Skontrolujte kalibráciu, stav zváracieho kábla a iné prevádzkové nastavenia priamo z vášho počítača.

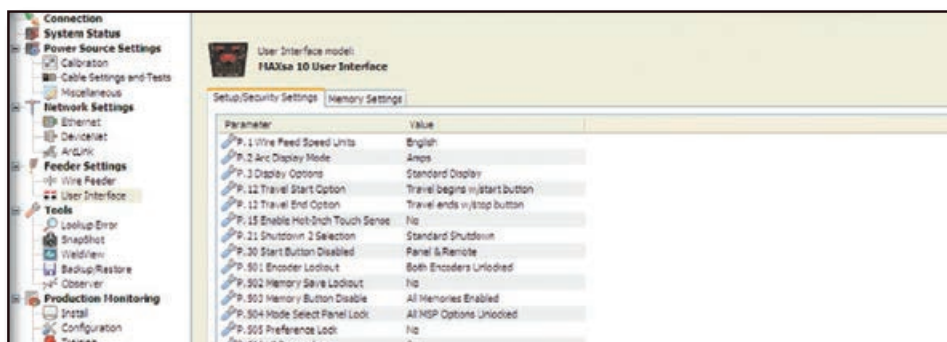
Power Wave® Manager

Stav systému



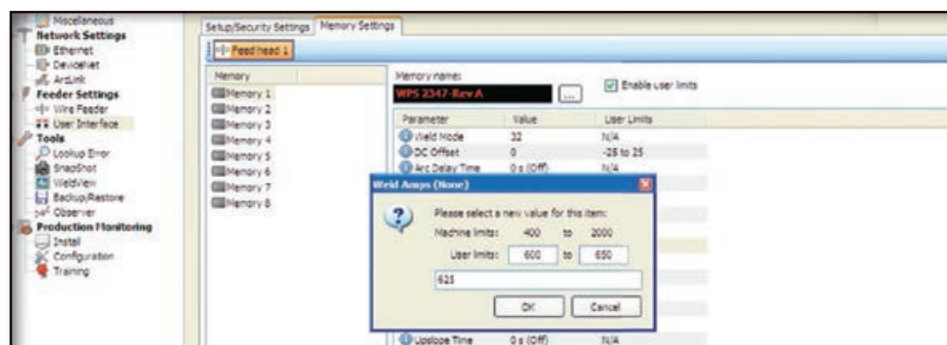
Kontrolujte stav každého komponentu vo vašom zväzacom systéme.

Nastavenie/bezpečnostné nastavenia



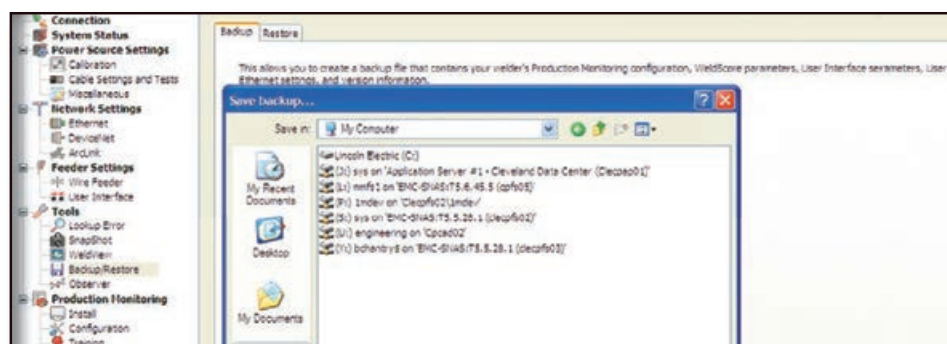
Prehliadajte a jednoducho upravujte informácie súvisiace s vašimi operáciami zvárania.

Používateľské rozhranie



Upravte si názvy vašich nastavení v pamäti, aby sa zhodovali s číslom Welding Procedure Specification (WPS) (špecifikácia zväracích postupov) alebo Procedure Qualification Record (PQR) (záznamy kvalifikácie postupov), alebo s inými identifikátormi pre neskoršie jednoduché načítanie.

Záloha/obnovenie



Záloha – uložte si na pevný disk všetky nastavenia súvisiace so špecifickou konfiguráciou.

Obnovenie – otvorte akúkoľvek predtým uloženú konfiguráciu a nahrajte nastavenia do zväračky.

CheckPoint™

Ukladajte svoje údaje o zváraní v cloude a prístupujte k nim cez takmer akékoľvek zariadenie

- **Skenovanie pre sledovateľnosť:**

Používajte mobilnú aplikáciu CheckPoint™ na skenovanie čiarových kódov pre operátora, ID spotrebného materiálu a sériové čísla dielov. Všetko skenovanie sa dáva do súvisu s údajmi o zváraní, ktoré poskytl zväračka. Obsahuje integráciu Bluetooth pre priemyselné skenery čiarových kódov.

- **Jednoduchá správa systému**

Definujte, kto bude autorizovaný na prezeranie údajov, analýz, dokumentov a návodov špecifických pre každú zväračku na stolných a mobilných zariadeniach.

Výhody

- **Žiadne komplikácie so softvérom:**

Pri štandardnej edícii nemusíte kupovať, inštalovať ani aktualizovať žiadny softvér. Aktualizácia je automatická a okamžitá.

- **Jednoduchá aktivácia:**

Nie sú potrebné žiadne, alebo len minimálne investície do IT; len pripojte zväračku na internet a hotovo.

- **Jednoduché použitie:**

Prihláste sa kdekoľvek, kedykoľvek a prezerajte si stav zväračky a oveľa viac.

- **Kompatibilita s mobilnými zariadeniami:**

Prezerajte si údaje na smartfónoch, tabletoch, laptopoch alebo stolných počítačoch prostredníctvom akéhokoľvek softvéru.

- **Grafické rozhranie:**

Prezerajte si údaje na intuitívnej prístrojovej doske, na ktorej Pulse™ poskytuje prehľad o vašich operáciách zvárania.

- **Cloud API:**

Používanie štandardného priemyselného protokolu OData, CheckPoint™ poskytuje bezpečný prístup k údajom prostredníctvom podnikových systémov ERP, prevádzkových systémov OEE a aplikácií pre údržbu.

- **Bezpečnosť, na ktorú sa môžete spoľahnúť:**

Vaše údaje sú chránené fyzickým zabezpečením, šifrovaním, autentifikáciou používateľa a ďalšími možnosťami.

- **Agregácia údajov:**

Vďaka globálnemu pohľadu na všetko vaše zväracie vybavenie môžete porovnávať všetky vaše prevádzky.

- **Export:**

Exportujte údaje a reporty v rôznych formátoch pre analýzu offline.



Always On™ a Pulse™ sú obchodné značky I/Gear Online, LLC



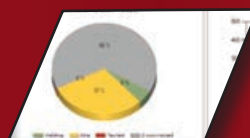
Výstrahy

Prijímajte e-mailové upozornenia na základe stavu vybavenia a spotreby drôtu.



Monitorovanie výroby

Prezerajte si stav každej zväračky a podrobnosti o zváraní.



Sledovateľnosť

Uspokojte požiadavky na reporting tým, že zaznamenáte údaje pre audit.

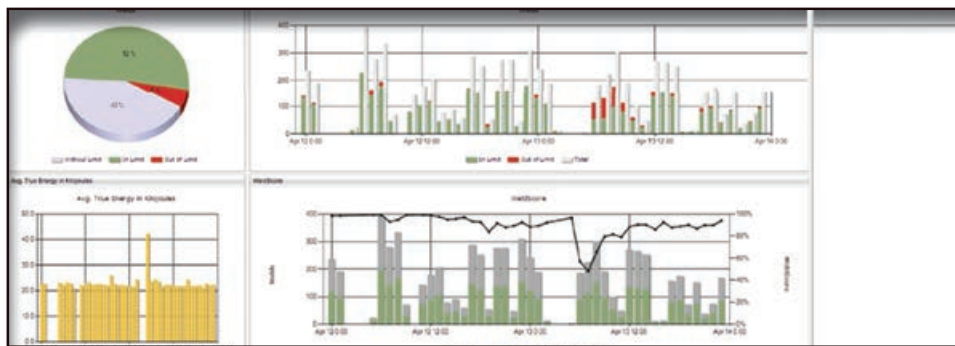


Checkpoint™

Prístrojová doska pre výrobu



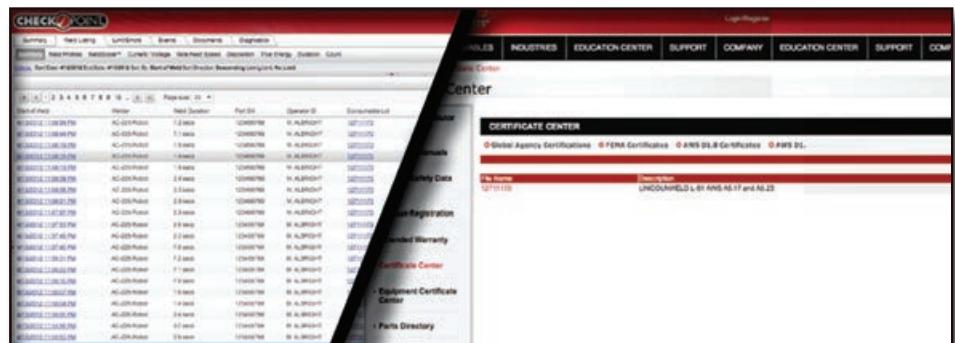
Agregácia údajov



Profily zvárania



Prepojenie Lincoln Electric Q-Cert™



Prezerajte si údaje o každej stanici alebo o celom zariadení na prístrojovej doske vytvorenej pre potreby používateľa. Prístrojová doska obsahuje tabuľky a grafy po dňoch, týždňoch a iných obdobiach na základe používateľom definovaných kritérií.

Prezerajte si súhrn výroby všetkých vašich operácií zvárania. Zosumarizujte údaje zo všetkých zváračiek alebo prejdite na detaily, aby ste identifikovali úzke miesta vo výrobe.

Pozrite si kľúčovú metriku zváračky, ako napríklad WeldScore™, True Energy™, rýchlosť podávania drôtu, prúd/napätie a nanášanie zorganizované podľa profilu zvárania. Použite mieru využitia a zostávajúci čas zväracieho drôtu na každej stanici.

Použite mobilnú aplikáciu na skenovanie čísla šarže spotrebného materiálu Lincoln Q1 alebo Q2 a číslo šarže sa priradí k údajom o zváraní. Toto priame prepojenie medzi zváraním a certifikátom spotrebného materiálu poskytuje automaticky, spätne načítateľný záznam pre podnikové systémy riadenia kvality.

WeldScore™

Umožňuje hodnotenie každého zvaru pomocou skóre na základe naučenej vzorky akceptovateľných zvarov

Výborné pre:

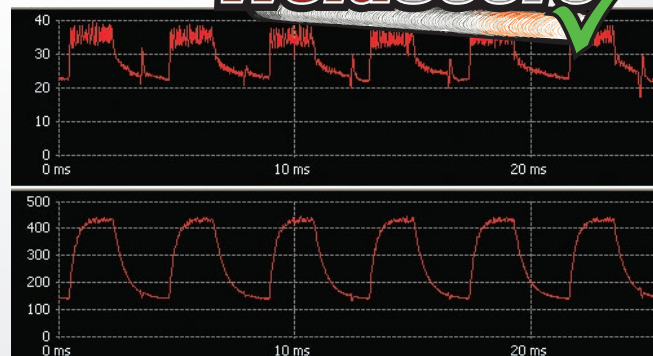
- Rozširovanie možností kontroly kvality
- Monitorovanie odborných škôl, klasifikáciu a záverečné skúšky
- Kritické zvary so špecifickými požiadavkami na kontrolu kvality
- Skúšky operátorov a certifikačné programy

Výhody

- WeldScore™ je jedinečný monitorovací systém (s podanou žiadosťou o patent), založený na 30 až 50 interných kontrolných premenných.
- Zásadne odlišný od systémov na monitorovanie údajov, ktoré používajú len napätie a intenzitu prúdu.
- Vyššia spoľahlivosť detekcie dosiahnutá rýchlosťou zberu údajov 120 kHz a integrovanými poznatkami o systémoch ovládania zvráania.
- Umožňuje hodnotenie každého zvaru pomocou skóre na základe naučenej definície akceptovateľných podmienok.
- Štatistická analýza viacerých parametrov špeciálne navrhnutá pre konzistentné a spoľahlivé výsledky.

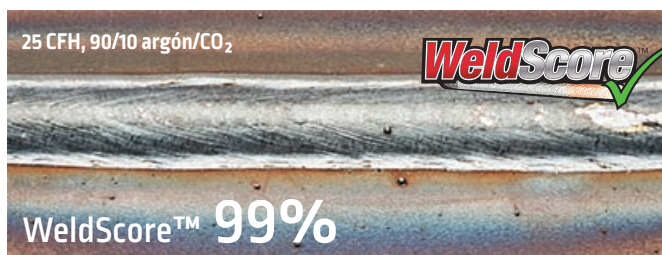


WeldScore™



WeldScore™ Príklad

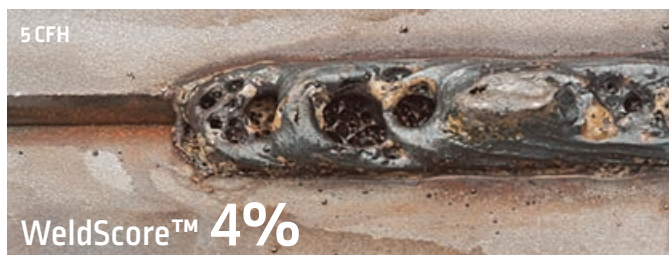
Akceptovateľný zvar – správne prúdenie plynu a pokrytie vytvára dobrý zvar bez pórovitosti.



Tesne sa zhoduje s „naučeným“ vzorovým zvarom, výsledkom je 99 % skóre.

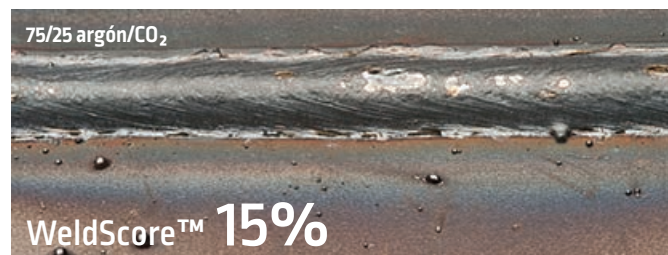
Príklad – slabé prúdenie plynu

Neakceptovateľný zvar – slabé prúdenie plynu má za následok očividnú pórovitosť.



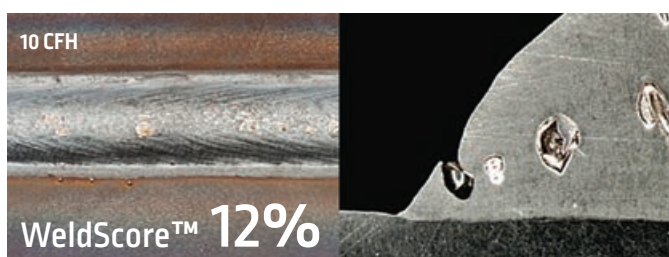
Príklad – zmena zmesi ochranného plynu

Neakceptovateľný zvar – nesprávna zmes prináša vyššiu úroveň rozstrek.



Príklad – slabé prúdenie plynu

Dobrý vzhľad/vnútoraná pórovitosť – zvar sa javí ako dobrý. Rez naprieč zvarom však odhalil drobné diery a skrytú pórovitosť pod povrchom z dôvodu slabého prúdenia plynu alebo pokrytia plynom.



Príklad – zmena zmesi ochranného plynu

Dobrý vzhľad/neadekvátna penetrácia – vzhľad zvaru je dobrý, s minimálnym rozstrek. Rez naprieč zvarom však odhalil slabú penetráciu z dôvodu nesprávneho typu plynu.

