

CITOPULS III 420/520

CITOSTEEL III 420/520

Svařujte moderními svařovacími procesy a docílíte vyšší produktivity



High Tech svařovací zdroje CITOPULS/CITOSTEEL pro metodu MIG/MAG jsou určeny pro všechny náročné svařovací aplikace v různých segmentech. Vyvinuté svařovací procesy strojů CITOPULS / CITOSTEEL zabezpečují výjimečnou kvalitu svarů a při jednoduchém nastavení parametrů pomocí uživatelsky přátelského ovládacího panelu.

Uživatelsky příjemné a snadné ovládání z čelního panelu

- Zdroj proudu a podavač drátu

Modulární koncept pro splnění potřeb všech uživatelů

Sestavte si zařízení „na míru“:

- Zdroj proudu
- Podavače
- Chlazení
- Propojení (až do 50 m pro stavbu lodí, např.)
- Vozíky pro zdroj i podavače
- Dálkové ovládání
- Hořáky (standardní, s potenciometrem, push-pul, automatické...)

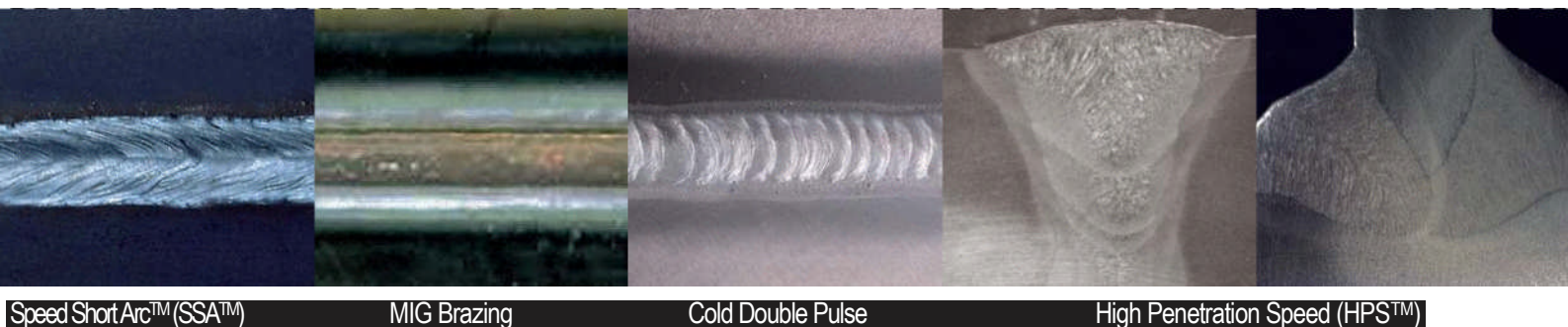
Více výhod pro uživatele

- Malý stroj se snadným přístupem k ovládání
- Minimalizovaná hmotnost (34 kg zdroj proudu)
- Kompatibilní s motorovými generátory
- Výkonný 4-kladkový podavač

WARRANTY
2+
YEARS
1
YEAR FREE
WITH YOUR
REGISTRATION



Zacílení na vyvinuté procesy



Speed Short Arc™ (SSA™)

Speed Short Arc™ (rychlý krátký oblouk) - v tomto režimu dochází ke kapkovému přenosu zkratovým obloukem. Vysoká rychlost podávání drátu a střední proudové zatížení s ostrými maximy umožňuje rychlejší emisi kapek kovu. To znamená, že proces zkratového přenosu je vyvolán v režimu, kdy se za normálních podmínek vyskytuje pouze nahodile.

High Penetration Speed (HPS™)

HPS (High Penetration Speed) je svařovací proces, který nabízí High Tech řada invertorů, vyráběných firmou Air Liquide Welding. HPS je proces svařování v režimu sprchového přenosu s nižším vneseným teplem. HPS přenos oblouku kombinuje dvě různé významné výhody:

- Vysokou rychlost podávání drátu s nižším vneseným teplem,
- Velmi přesnou a rychlou regulaci svařovacích parametrů.

HPS spojuje výhody sprchového a zkratového oblouku.

Puls

Pulzní režim svařování poskytuje díky tvaru proudových pulzů velmi stabilní oblouk bez rozstříku. Režim je vhodný pro svařování tenkých plechů, nerezových materiálů a hliníku v jakékoli poloze s výslednými vynikajícími svary.

Soft Silence Puls™ (SSP™)

Tento pulzní režim se speciálním průběhem pulzních vln se vyznačuje měkkým a tichým obloukem. Díky svým vlastnostem je režim Soft Silence Puls vhodný pro svařování nerezavějících ocelí, kde je vyžadována co nejlepší smáčivost. Slovo „Silence“ (česky „tichý“) - je v názvu proto, že v poměru ke klasickému pulznímu režimu má tento režim poloviční hluchnost.

Navíc stabilita oblouku v tomto režimu umožňuje svařování ve všech polohách a pokud je použit sequencer, lze svařovat v poloze svisle nahoru bez rozkyvu..

Sequencer

Sequencer neboli Cold Double Puls (dvojitý puls) je určený pro vysoce kvalitní svařování tenkých materiálů, bez nebezpečí vzniku deformací.

Práce svářeče je snadnější díky lepší kontrole svarové lázně i v případě méně přesné přípravy svarových ploch. Sequencer automaticky střídá režimy teplého a studeného oblouku.

Sequencer lze využít s konstantním či pulzním proudem.

MIG Brazing

Metoda MIG pájení je používána od roku 1990 jako lepší náhrada plamenového pájení.

Tato metoda je od této doby stále využívanější a zejména v automobilovém průmyslu je jednou z nejvyužívanějších.

Digitální technologie dále zlepšily vlastnosti této metody, která nyní zajišťuje efektivní produkci kvalitních spojů a zároveň ochranu povrchu ošetřených plechů proti korozi.

Jaký proces nabízí který stroj – přehledová tabulka

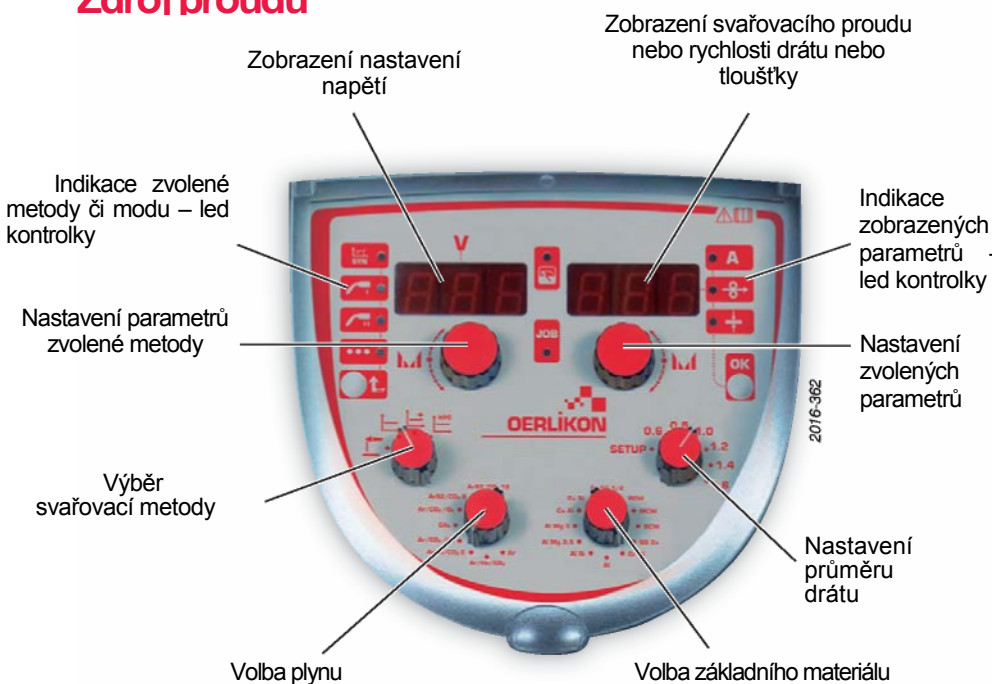
	CITOSTEEL III 420	CITOSTEEL III 520	CITOPULS III 420	CITOPULS III 520
SSA (Speed short Arc)	✓	✓	✓	✓
HPS (High Penetration Speed)	✓	✓	✓	✓
PULS			✓	✓
SSP (Soft Silent Puls)			✓	✓
SEQUENCER	✓	✓	✓	✓
MIG BRAZING	✓	✓	✓	✓

Čelní panely pro snadné a rychlé nastavení parametrů

CITOPULS / CITOSTEEL zdroje a podavače jsou vyvinuty pro zlepšení svařovacích procesů. Jsou vybaveny srozumitelným ovládacím panelem, který umožňuje skutečně jednoduché nastavení všech svařovacích parametrů.



Zdroj proudu

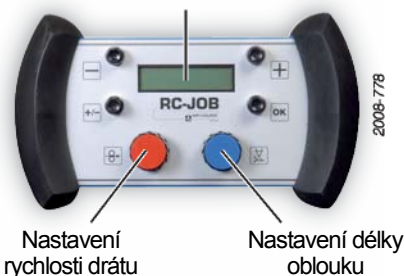


DMU P400

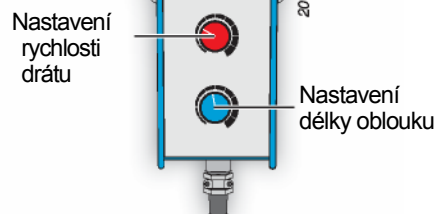
Dálkové ovládání

RC-JOB

Výběr programů, zobrazení a nastavení parametrů potenciometry

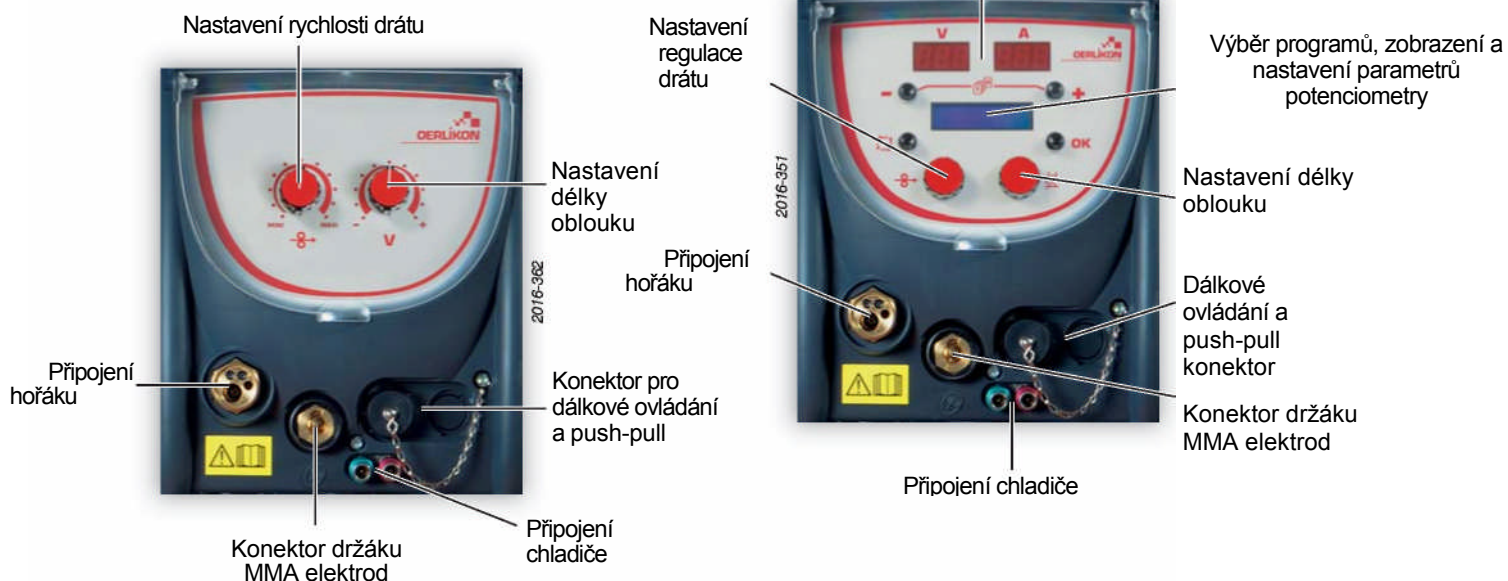


Simple



DMU P500

Zobrazení svařovacích parametrů



Technická data



Svařovací zdroj	CITOPULS III 420 CITOSTEEL III 420	CITOPULS III 520 CITOSTEEL III 520
Napájení – 3 f - 50/60 Hz	400 V (+ 20% / - 20%)	
Maximální spotřeba (100%)	26 A	33,9 A
Pojistka	25 A	32 A
Účinnost	0.96	0.94
Účinnost	87%	89%
Napětí naprázdno	73 V	
Rozsah svařovacího proudu	15 A - 420 A	15 A - 500 A
DZ 60%	420 A	500 A
DZ 100%	350 A	450 A
APLIKACE		
Procesy	MIG-MAG / Speed Short Arc™ / MIG-MAG pulzní / High Penetration Speed (HPS) / Cold Double Pulse / MIG pájení / MMA / drážkování / Soft Silent Puls	
Programy	99 (s podavačem DMU P500 nebo RC JOB)	
OBECNĚ		
Normy	EN 60974-1 - EN 60974-10	
Třída krytí	IP 23	
Rozměry (d x š x v)	720 x 295 x 525 mm	
Hmotnost	34 kg	40 kg
Podavač	DMU P400	DMU P500 expert
Kladky	4 hnané kladky	
Rychlost drátu	1 až 25 m/min	
Drát Ø – uhlíková ocel - nerez	0.6 / 0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.4 / 1.6 mm	
Trubičkový drát Ø	1.0 / 1.2 / 1.4 / 1.6 mm	
Hliníkový drát Ø	1.0 / 1.2 / 1.4 / 1.6 mm	
Nastavení	2 potenciometry	2 enkodery
Další výhody		Program management
Display	-	3 LCD displaye
OBECNĚ		
Třída krytí	IP 23S - H	
Normy	EN 60974-5 - EN 60974-10	
Rozměry (d x š x v)	265 x 590 x 383 mm	
Hmotnost	17.5 kg	
Chlazení	COOLER III	
Chladicí výkon	1.3 kW	
Maximální tlak	4.5 bar	
Rozměry (d x š x v)	720 x 280 x 270 mm	
Hmotnost	16 kg	

Objednací čísla

Modulární koncept CITOPULS III / CITOSTEEL III
Vám umožní sestavení stroje podle Vašich potřeb.

Od náročných těžebních & loďařských aplikací,
výroby nádob, dopravních prvků až po výrobu v
dílňách.



1 Svařovací zdroje



420 A @ 60 %	CITOPULS III 420	W000000000
500 A @ 60 %	CITOPULS III 520	W000000000

420 A @ 60 %	CITOSTEEL III 420	W000000000
500 A @ 60 %	CITOSTEEL III 520	W000000000

2 Chlazení



COOLER III	W000273516
Safety device for cooler	W000376539

3 Podavače



Standard

DMU P400 (Standard)	W000000000
DMU P500 (Expert)	W000000000

Expert

- 100 programs
- possibility to lock welding parameters
- LCD display

4 Vozík pro zdroj



TROLLEY II	W000383000
------------	------------

5 Vozík



Trolley On site	W000372274
-----------------	------------

6 Vozík pro podavač



TROLLEY WF II	W000275808
---------------	------------

7 Support

Pro podavač
ve svislém závěsu



W000377985

8 Propojení

Délka	Vzduch	Voda	
		Standard	Al
2m	W000275894	W000275898	W000371044
5m	W000275895	W000275899	W000371045
10m	W000275896	W000275900	W000371175
15m	W000275897	W000275901	W000371174
25m	W000276901	W000276902	W000371239
30m	W000371246	-	-
40m	W000371245	-	-
50m	W000371244	-	-

9 Push-pull Puls II deska



Push-pull puls II	W000275907
-------------------	------------

Allowing to connect a push-pull torch or gun.

10 Průtokoměr pro měření průtoku plynu

Flowmeter	W000275905
-----------	------------



11 Dálkové ovládání



RC JOB (10 m)	W000273134
---------------	------------



RC SIMPLE (10 m)	W000275904
------------------	------------

12 Filter proti prachu pro zdroj

W000373703



13 Sada pro hliník

ALUKIT DMU 1.0-1.2	W000277622
ALUKIT DMU 1.2-1.6	W000277623

Sada vedení kladek pro svařování Al





Kontaktní adresa

Česká Republika

OMNITECH spol. s r.o.

Palackého 28

66417 Tetčice

Tel.: +420 546413097-8

Fax: +420 546411119

e-mail: info@omnitechweld.cz

www.omnitechweld.cz