

## Источник сварочного тока ORBIMAT 300 CA для орбитальной сварки труб с компьютерным управлением и уникальными функциями: Flow Force и BLIP Control

### Автопрограммирование посредством ввода:

- Диаметра трубы
- Типа материала
- Толщины стенок
- Типа сварочного газа

### ORBIMAT 300 CA

- Абсолютно новая концепция, предусматривающая УПРАВЛЕНИЕ ОДНОЙ КНОПКОЙ
- Подготовка сварочных программ с использованием графических средств
- Компактное строение
- Емкость памяти на более чем 5000 сварочных программ
- Возможность расширения памяти и обмена данными посредством флеш-носителей наиболее распространенных форматов
- Цветной монитор с диагональю 10,5" и регулируемым углом наклона
- Многоязыковое меню, в т.ч. на русском, китайском, японском и корейском языках
- Обширная база данных параметров режимов сварки и встроенный минипринтер
- Программное обеспечение PC-Offline (опция) с возможностью конвертирования протоколов данных в pdf-файлы
- Невероятно удобен в обслуживании благодаря системе PPS (Pro-Service-System)
- Общая масса всего 46 кг с системой водяного охлаждения

Источник сварочного тока ORBIMAT 300 CA имеет новую и совершенно уникальную концепцию управления. Работа со всем разнообразием функций установки осуществляется при помощи панели управления с графической поддержкой, одной вращающейся ручки и пяти функциональных кнопок. Цветной монитор с регулируемым углом наклона обеспечивает оптимальный обзор и максимальное удобство эксплуатации в любом положении. Обширная память на 5000 программ сварки обеспечивает системное и обзорное администрирование программ благодаря применению структуры папок.



АВТОПРОГРАММИРОВАНИЯ ORBIMATIC, благодаря которой программа сварки составляется посредством ввода диаметра

трубы, толщины стенок, типа материала и сварочного газа. Помимо этого программа системы имеет функцию автоматического, плавного регулирования силы тока для макс. 99 секторов сварки, полной орбиты 360°.

В стандартной комплектации источник сварочного тока имеет систему контроля подачи холодной проволоки, что позволяет управлять работой сварочных головок и цанг, имеющих системы подачи холодной проволоки, при помощи программ ORBIMATIC.

### Протоколирование параметров режима сварки

Весьма разнообразны также возможности протоколирования параметров режима сварки. В обычном случае происходит учет и протоколирование фактических значений процесса. Входящая в комплект поставки стандартная

клавиатура позволяет вводить дополнительные текстовые сообщения, например, информацию о производственных условиях, в частности типе газа, электродов, имя сварщика, описание задания и т.д.

Поскольку распечатка данных, на встроенный принтер непосредственно после выполнения каждого сварного шва, особенно при выполнении монтажных работ, может быть проблематичной, Система предполагает возможность промежуточной записи данных на флеш-карту.

Помимо этого устройство ORBIMATIC имеет пакет программного и аппаратного обеспечения, позволяющий передавать данные в ПК, обрабатывать их и конвертировать в pdf-файлы.

### Системы Flow Force и BUP Control System

Система Flow Force увеличивает объем газа в предпусковой период, что позволяет сократить его подачу всего до около 7 секунд.

При использовании дополнительного устройства „BUP-Control“ в источниках сварочного тока серии ORBIMAT-CA допускается возможность регулирования при помощи специального датчика давления защитного газа во внутренней трубке, благодаря чему практически полностью получается исключить проблемы, создающие в обычных случаях проваливание сварного шва при положении „в лодочку“.

В данном случае давление газа автоматически изменяется в диапазоне между программируемыми минимальным и максимальным значениями в зависимости от позиции электрода в процессе сварки.



## Система PSS Pro Service System



Новая система PSS (Pro-Service-System) обладает рядом уникальных характеристик. Она позволяет с легкостью искать и устранять неисправности

устройства. Благодаря систематизированной блочной структуре все компоненты системы доступны и легко заменимы. Все важнейшие компоненты подключаются при помощи штекерных соединений. Удобная для доступа светодиодная панель облегчает идентификацию дефектных компонентов устройства даже без специальных знаний и измерений. Помимо этого система позволяет временно отключать определенные контрольные участки установки, что позволяет – безусловно, с соблюдением всех мер предосторожности и под строгим контролем – завершить срочные работы на стройплощадке, и лишь после этого отправить устройство на

### Дополнительное оборудование:

- ORBIMAT 300 CA на транспортировочном чемодане с роликами.
- Тележка ORBICAR с интегрированной системой водяного охлаждения и источником тока с переключающим устройством ORBITWIN.
- BUP Control Box.



соответствующей используемой сварочной головке кнопки пуска автоматически вызывает из запоминающего устройства заранее заданную программу. Не используемая в данный момент сварочная головка блокируется, что позволяет подготовить ее к следующей операции

### Сварочные головки:

Источник сварочного тока ORBIMAT 300CA может работать со всеми сварочными головками ORBIMATIC.

### Технические характеристики:

Напряжение питания	3x400 В ± 15%
Сварочный ток	3-300 А
Рабочий цикл	100% при 200 А 60% при 300 А
Вес без системы ORBICOOL	34 кг
с системой ORBICOOL	48 кг
Размеры без системы ORBICOOL	530x400x400 мм
с системой ORBICOOL	530x575x400 мм

долгосрочный ремонт.

### ORBITWIN 300

Для повышения производительности предлагается переключающее устройство ORBITWIN 300, позволяющее попеременно использовать с источником сварочного тока ORBIMAT 300 CA 2 одинаковых или различных сварочных головки. Нажатие

## Источник сварочного тока ORBIMAT 300 CA-AC/DC

**Источник тока ORBIMAT 300 AC/DC обладает всеми возможностями серии С, но, кроме того, позволяет производить сварку переменным током таких материалов, для которых это необходимо, в частности алюминия и магния.**

При помощи регулировки баланса и частоты переменного тока параметры дуги можно изменять для получения оптимальной формы сварного шва. Все контрольные функции доступны и понятны с помощью монитора.

### Технические характеристики:

Возможность хранения 300 процедур  
Дополнительные возможности для протоколирования не ограничены при использовании носителей информации  
Сварочный процесс: TIG/WIG с присадкой или без  
Сварочный ток: 5-300 А  
Напряжение питания: 3x400 В, 50/60 Гц  
Диапазон регулирования частоты на выходе: 30-200 Гц  
Баланс переменного тока: 25-75%  
Рабочий цикл: 65% - 300 А;  
100% - 200 А.  
Габариты: 500x420x460 мм  
Общий вес: 89 кг, с системой водяного охлаждения.  
Дисплей: встроенный  
Охлаждение: водяное, внешнее ORBICAR, ORBICOOL  
Сервис: система PSS  
Программирование: автоматическое, ручное.



### Представительства в Украине:

ДП "ЛИАГ Техник Сервис Украина"  
Киев  
03067, ул. Выборгская 81/83  
Тел.: (044) 458-46-54, 56  
(044) 2000-918, -919, -920, -921  
Факс: (044) 458-46-55  
Mail: [kiev@liagtechnik.com.ua](mailto:kiev@liagtechnik.com.ua)  
Веб: [www.liagtechnik.com.ua](http://www.liagtechnik.com.ua)

Филиалы:  
"Лиэг Донбасс"  
Донецк  
83054, ул. Экономическая, 34-А, к. 208  
Т/ф.: (062) 345-41-36  
Mail: [donetsk@liagtechnik.com.ua](mailto:donetsk@liagtechnik.com.ua)

"Лиэг Харьков"  
Харьков  
61145, ул. Новгородская, 3, оф. 03  
Т/ф.: (057) 756-24-42  
Mail: [kharkov@liagtechnik.com.ua](mailto:kharkov@liagtechnik.com.ua)

"Лиэг Днепропетровск"  
Днепропетровск  
49006, ул. Чичерина, 74, к.214  
Т/ф.: (0562) 31-29-85  
Mail: [dnepr@liagtechnik.com.ua](mailto:dnepr@liagtechnik.com.ua)

Дилер:  
Одесса  
ЧП "ОВИТЕХ-ЮГ":  
Тел. (067) 945-89-07  
Mail: [ovitech-south@ukr.net](mailto:ovitech-south@ukr.net)