

FLEX 4000 / FLEX 5000

ЦИФРОВОЕ ПРОГРАММИРУЕМОЕ СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ НОВОГО ПОКОЛЕНИЯ

Это просто –
включить,
нажать кнопку и
начать сварку!

Опция загрузки
программ
системных
настроек из базы
данных
Migatronik с
помощью карты
«Smartcard»

Полностью
цифровое
управление
аппаратом для
сварки любых
материалов

Новейшая
система Quattro
Pulse™
гарантирует
полную
мощность с
минимальным
тепловложением
в сварочную
ванну

Опции:
MIG Manager®,
«ERGO» горелка
последнего
поколения

Самостоятельная
калибровка
основных
параметров:
силы тока,
напряжения,
расхода подачи
газа

MIGATRONIC

FLEX 4000 и FLEX 5000 расширяют границы высококачественной MIG сварки

Максимально удобный пользовательский интерфейс с возможностью создания программ на карте памяти Smartcard

Сварочные аппараты FLEX 4000 и FLEX 5000 разработаны для высококачественной MIG/MAG сварки листовых изделий из стали и алюминиевых сплавов. Благодаря двум новым цифровым машинам FLEX MIG сварка осуществляется в 6–10 раз быстрее, чем TIG сварка. Точное управление сварочной дугой в сочетании с импульсными режимами, делает возможным сварку листовых изделий с высоким качеством и отличным внешним видом шва.

FLEX 4000/5000 позволяет сваривать любые материалы в режиме импульсной сварки или без нее всеми известными типами сварочной проволоки: как сплошной так и порошковой.

Программируемые опции настроек и цифровое управление обеспечивают идентичность сварных швов при повторяющихся операциях, поэтому сварщику не требуется заново настраивать параметры сварочного процесса.

«Включи, нажми и вари»

Сварочные машины FLEX 4000 и FLEX 5000 полностью соответствуют девизу Migatronik: «Включи, нажми и вари» и оснащены всеми необходимыми дополнительными возможностями регулирования сварочной дуги и ключевых сварочных параметров: силы тока, напряжения и расхода подачи газа, а также возможны индивидуальные настройки функций «Горячий старт» и самонастраивающейся функции «Антифриз», предотвращающей прилипание.

Автоматическая подстройка частоты

Как правило, для поддержания постоянной длины дуги необходим опыт и навыки сварочных работ. FLEX 4000/5000 оснащен автоматической системой подстройки частоты сварочного тока, которая защищает от возникновения искр и коротких замыканий, возникающих в процессе сварки.

Индивидуальные подстройки функции «Горячий старт»

FLEX 4000/5000 имеет функцию регулируемый «Горячий старт», особенно необходимой при сварке листового металла, где требуется максимальный контроль параметров при минимальных колебаниях. Благодаря этой функции всегда есть идеальный поджиг дуги.





Карта памяти Smartcard и новейшая система управления MIG Manager® – дополнительные цифровые преимущества

Карта памяти Smartcard – надежная сохранность ваших вложений в будущем

Сварочные аппараты FLEX 4000 и FLEX 5000 программируются с использованием Smartcard, изготовленной из прочного материала в форм-факторе кредитной карты. На карте памяти Smartcard записано большое количество программ сварки и программ управления аппаратом. С помощью считывающего устройства выбранная программа сварки (стандартная, отредактированная или разработанная под заказ для специальных сварочных работ) с карты Smartcard записывается непосредственно в базу данных сварочной машины.

Стандартно аппараты FLEX 4000 и FLEX 5000 комплектуются картами Smartcard с широким выбором программ для MIG/MAG сварки из регулярно обновляемой базы данных Migatronik. Это гарантирует то, что ваша машина будет способна решать самые разнообразные задачи как в настоящем, так и в будущем, без дополнительных затрат на обновления, даже при появлении новых типов материалов и газовых смесей.





FLEX 4000/5000 со стандартной защитной крышкой, закрывающей секцию дополнительных параметров.

Специальные программы для WPS могут быть разработаны под заказ и использованы, например, для MIG пайки гальванизированных стальных пластин. Данный процесс находит все большее применение в области автомобилестроения и для сварки особо прочных сталей в нестандартных газовых смесях.

Удобное управление

Панель управления сварочного аппарата снабжена специальными символами для быстрой и точной настройки. В зависимости от типа сварки управление может осуществляться одним ключевым параметром «скорость подачи/напряжение» или «сварочный ток». Если, например, опытному сварщику известно, что скорость подачи 8 м/мин при напряжении в 33 вольт обеспечивает отличный результат, то этих данных будет достаточно, чтобы производить работу высокого качества. Все эти настройки запоминаются в подающем механизме закрытого типа с проверенным временем, надежным 4-роликовым подающим узлом.

Сварочные горелки MIG Manager®

Сварочные горелки MIG Manager® от Migatronik отвечают особым требованиям, при которых необходимы частые изменения последовательностей сварочных операций, в том случае, когда у сварщика нет прямого зрительного контакта с аппаратом, например, при сварке под или внутри кузова, резервуара или других крупных объектов.

Сварочное оборудование FLEX ставит новые стандарты

- Все необходимые данные представлены в удобной форме на цифровых индикаторах.
- Процессор обработки цифровых сигналов обеспечивает их передачу во время сварки и контролирует все сварочные параметры. Благодаря такому контролю достигается строгое соответствие выработанным стандартам качества с сохранением уникальных качеств материала изделия. Автоматический контроль потока защитного газа обеспечивает как качество сварки, так и помогает уменьшить расход защитного газа, что снижает издержки на расходные материалы.
- Стандартный компьютерный интерфейс для работы в составе роботизированных сварочных комплексов.

ОСОБЕННОСТИ:

- Цифровые карты Smartcard с возможностью записи собственных программ
- Автоматическая настройка дуги для предотвращения налипания и брызг
- Улучшение экологической обстановки на рабочем месте и уменьшение затрат на расходные материалы благодаря автоматическому контролю подачи газа
- Блокировка программ паролем
- Полная воспроизводимость параметров сварки
- Жидкостное или воздушное охлаждение горелки
- Индивидуальные настройки функции «Горячий старт»



Новая эргономичная горелка MIG Manager® от Migatronik позволяет сварщику оперировать важными функциями и параметрами с ручки горелки.

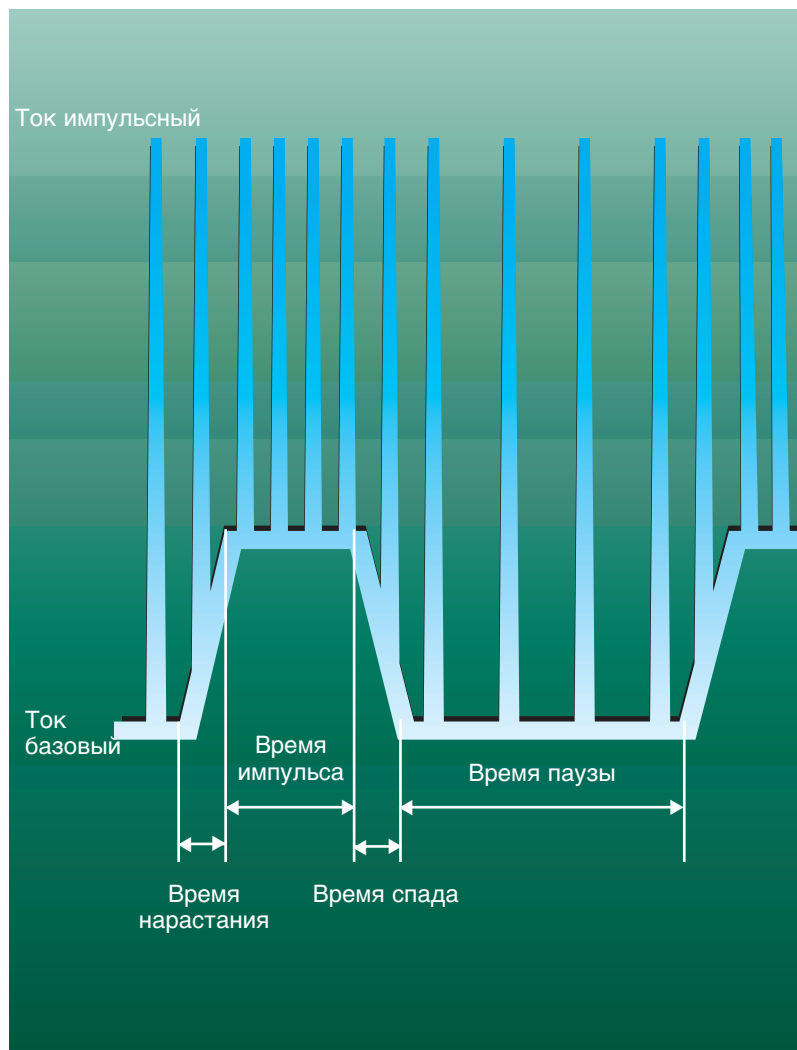
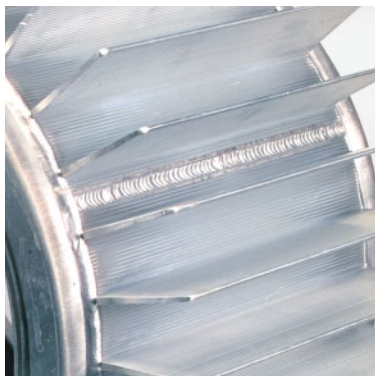


Система Quattro Pulse™ – улучшенная возможность сварки листовых материалов с минимальным тепловложением

Quattro Pulse™ гарантирует минимальное тепловложение

Сварочные аппараты FLEX 4000 и FLEX 5000 оснащены революционной системой Quattro Pulse™. Программное обеспечение машины гарантирует оптимальную отсечку проволоки.

В результате этого образуется более короткая дуга и более холодная сварочная ванна. Quattro Pulse™ – это уникальная система, которая координирует несколько импульсных модуляций сварочного тока, обеспечивая относительно низкий результирующий сварочный ток с максимально возможным проникновением дуги.



Эффект достигается при сварке тонколистовых металлов с минимальным тепловложением в материал, что в свою очередь, наилучшим образом обеспечивает сохранение их механических свойств. В то же время достигается эффект TIG сварки.

Мощный сварочный аппарат FLEX 5000

FLEX 5000 – мощная сварочная машина, на основе усовершенствованной инверторной технологии.

Максимальный сварочный ток 500 А и более 400А при ПВ 100%. FLEX 5000 незаменим для выполнения ответственных работ, где требуется высокое качество сварки, а также для использования в системе механизированных и автоматизированных комплексов.

Большой ассортимент аксессуаров для серии FLEX 4000/5000

Множество опций

Сварочные машины FLEX 4000/5000 от Migatronik поставляются с модулем жидкостного охлаждения горелки. В стандартной конфигурации аппараты комплектуются горелками «Диалог», имеющими удобную эргономичную ручку-держатель, повторяющую рельеф запястья оператора.

FLEX 4000/5000 может быть укомплектован горелкой с системой Push-pull («тяги-толкай») для сварки алюминия.

Сварочные аппараты также могут оснащаться самонастраивающейся системой Autotrafo позволяющей подключаться к сети 220/500 В, 50/60 Гц.

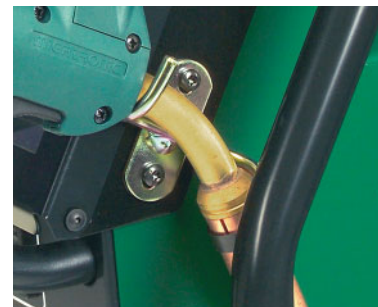
Широкий выбор аксессуаров включает также новые горелки MIG Manager, подвесные рукава для горелок, тележки и тележки для подающих механизмов.

Стандартный пакет программ для FLEX 4000/5000

	Gas	Synergy	Syn. Pulse	Quattro Pulse™	FLEX 4000	FLEX 5000
Fe						
0.8 – 1.2 мм	CO2	•		•	•	•
0.8 – 1.6 мм	CO2	•		•		•
0.8 – 1.2 мм	ArCO2	•	•	•	•	•
0.8 – 1.6 мм	ArCO2	•	•	•		•
Fe FCW						
1.0 – 1.2 мм R	ArCO2	•		•	•	•
1.0 – 1.2 мм M	ArCO2	•		•	•	•
CrNi						
0.8 – 1.2 мм	ArCO2	•	•	•	•	•
CrNi FCW						
0.8	ArCO2	•		•	•	•
AlSi						
0.8 – 1.2 мм	Ar	•	•	•	•	•
0.8 – 1.6 мм	Ar	•	•	•		•
AlMg						
0.8 – 1.2 мм	Ar	•	•	•	•	•
0.8 – 1.6 мм	Ar	•	•	•		•
CuSi						
0.8 – 1.0 мм	Ar	•	•	•	•	•
CuAl						
0.8 – 1.0 мм	Ar	•	•	•	•	•

Migatronik оставляет за собой право внесения изменений.

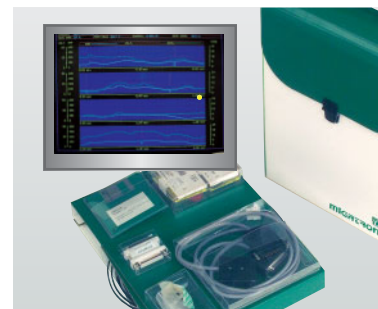
Аксессуары



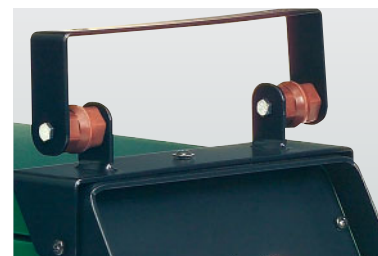
Держатель горелки



Тележка с колесами для подающего механизма MWF 15



Программное обеспечение Infoweld для документирования сварочного процесса



Комплект для подвешивания (при работе на конвейере)

FLEX 4000 / FLEX 5000

Технические данные

ИСТОЧНИК	FLEX 4000	FLEX 5000
Напряжение сети	400 В +/- 15 %	400 В +/- 15 %
Предохранитель	20 А	35 А
Потребляемая мощность на холостом ходу	35 Вт	35 Вт
Потребляемая мощность	12.9 кВт	17.9 кВт
Мах. потребляемая сила тока	25.7 А	44.9 А
Напряжение на холостом ходу	80–85 В	90–95 В
ПВ 100% при 40°C	300 А / 32.0 В	420 А / 36.8 В
ПВ 60% при 40°C	350 А / 34.0 В	450 А / 38.0 В
ПВ 45% при 40°C	400 А / 36.0 В	500 А / 40.0 В (50%)
ПВ 100% при 20°C	330 А / 35.2 В	500 А / 40.0 В
ПВ 60% при 20°C	400 А / 36.0 В	
Диапазон тока DC	15–400 А	15–500 А
Класс защиты 1)	IP 23	IP 23
Класс применения 2)	S	S
Стандарт	EN 60974–1/EN60974–10	EN60974–1/EN60974–10
Габариты Д x Ш x В	54 x 28 x 72 см	72 x 28 x 54 см
Вес	58 кг	59 кг

1) Конструкция аппарата позволяет проводить работы как внутри, так и вне помещений

2) Аппарат соответствует всем требованиям проведения работ в зонах с повышенным уровнем риска удара электрическим током

БЛОК ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ	MCU 1250
Напряжение	400 В +/- 15 %
Мощность охлаждения	1250 Вт
Вместимость бака	3 л
Поток при 1.2 бар/60°C	1.75 л/мин
Мах. давление	2.5–3 бар
Класс защиты	IP 23
Габариты Д x Ш x В	22 x 28 x 66 см
Вес	16 кг

ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ	MWF 31
Напряжение	55 В DC +/- 15 %
Мощность	175 Вт
Ток при ПВ 60%	550 А
Скорость подачи проволоки	1–24 м/мин
Диаметр катушки с проволокой	300 мм
Диаметр проволоки	0.6–2.4 мм
Класс защиты	IP 23
Габариты Д x Ш x В	68 x 22 x 49 см
Вес	22 кг



Эксклюзивный представитель в России

Компания «НГС-Комплект»

г. Москва, 9-я Парковая, д. 60

Тел (факс): (495) 101–40–64

E-mail: migatronic@migatronic.ru

<http://www.migatronic.ru>

Санкт-Петербург

Общественный пер., д. 5

Тел (факс): (812) 703–08–64

703–08–65

E-mail: spb@migatronic.ru

Самара

Заводское ш., д. 11, оф. 424

Тел: 929–00–71

Тел (факс): (846) 929–00–72

E-mail: samara@migatronic.ru

Екатеринбург

ул. Самолетная, д. 53а

Тел: (343) 256–54–38

256–54–37 доб. 113

Тел (факс): (343) 214–97–94

E-mail: ekt@migatronic.ru

Новосибирск

ул. Ватутина, д. 40а

Тел: (383) 213–69–20

Тел (факс): (383) 210–56–24

E-mail: nvsvb@migatronic.ru



miGATRONIC