

BIMARC



DP-350
DP-500
DP-630

ИМПУЛЬСНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ СО СПЕЦПРОЦЕССАМИ



Новое направление в ассортименте торговой марки BIMARC – промышленные многофункциональные сварочные полуавтоматы с импульсными режимами (Pulse, Double Pulse, High Speed Pulse) и специальными процессами сварки (Power Focus и Power Root) – BIMARC DP-350, DP-500 и DP-630.

Честные технические характеристики и открытые по умолчанию спецпроцессы позволяют решать практически любые задачи в следующих отраслях промышленности: тяжелое машиностроение, нефтегазодобывающая промышленность, энергетика, судостроение, атомная промышленность, трубная промышленность, химическая промышленность, строительство и монтаж металлоконструкций, металлургия. Синергетическое управление и интуитивно понятные панели оборудования подойдут для сварщиков и специалистов на любом уровне подготовки.

Настройка режима сварки по нескольким шагам позволит подобрать правильные параметры для сварки того или иного сварного шва. Отработанные режимы сварки можно сохранить в памяти аппарата и загрузить из памяти по необходимости.

Предусмотрено 100 ячеек памяти.

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ



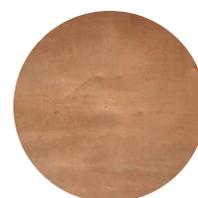
Алюминий



Низкоуглеродистая
сталь



Нержавеющая
сталь



Медь

HIGH SPEED PULSE



Высокоскоростная сварка - это особый импульсный процесс, при разработке которого главной целью была оптимизация физических и металлургических свойств сварного шва.

- **Более высокая скорость сварки**

Высокая динамика, примененная к пульсации дуги HS Pulse, дает чрезвычайно сфокусированную дугу, которая увеличивает текучесть и давление передачи сварочной капли, а также смачиваемость кромок. Это позволяет сварщику работать намного быстрее, экономя до 35% времени.

- **Более высокая скорость наплавки**

Высокая динамика, приложенная к импульсу дуги HS Pulse, позволяет увеличить скорость проволоки при сохранении того же значения тока при сварке в стандартном импульсном режиме. Увеличенная скорость подачи проволоки в сварочную ванну увеличивает, следовательно, кол-во наплавленного металла в единицу времени (кг/ч).

- **Меньшее тепловложение и меньшая пластическая деформация**

В импульсном режиме HS тепловложение намного ниже (35%), чем в стандартном импульсном режиме.

- **Лучшие механические свойства**

В результате проведенных нами испытаний мы установили, что значения прочности на разрыв сварочного шва и зоны термического влияния намного выше значений основного металла.

- **Более глубокое проплавление**

Проплавление, полученное в HS Pulse, значительно выше по сравнению со стандартным импульсом. Кроме того, поверхность шва более гладкая благодаря отличной текучести.

- **Снижение производственных затрат и амортизации**

Более высокая скорость выполнения работ в сочетании с более высокими скоростями наплавки снижают значения как по времени, так и по рабочим затратам. Меньше дефектов материала и не требуется дополнительная обработка шва, что обеспечивает лучшую амортизацию.



Power Root



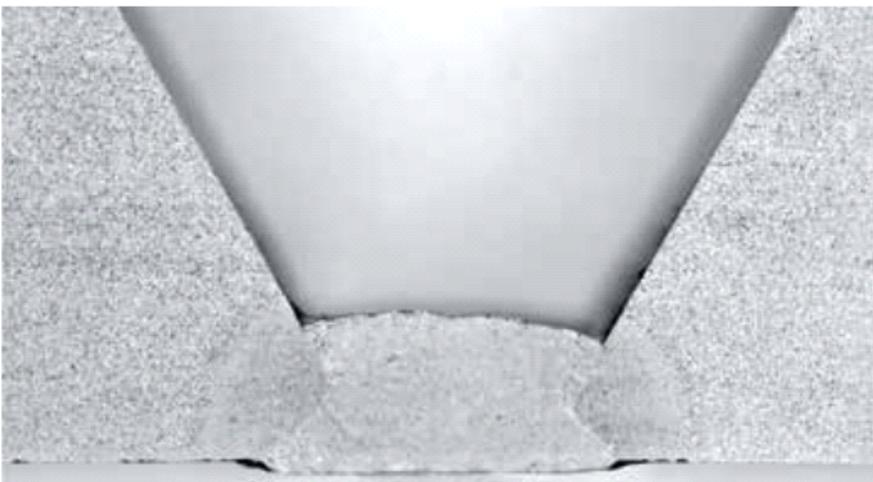
Power Root - это функция, разработанная для облегчения выполнения корневого прохода. **Power Root** также идеально подходит для соединения листов с очень неровной подготовкой металла.

- Функция создана для корневого прохода.
- Повышенное качество вертикального шва сверху-вниз.
- Отличная управляемость процесса сварки.
- «Холодный» капельный перенос.
- Идеальное соединение тончайших металлических листов.
- Идеально подходит для перекрытия широких зазоров.

Функция **Power Root** была разработана для улучшения и упрощения корневого прохода. Управляемый процесс короткой дуги с «холодным» капельным переносом гарантирует высочайшее качество в корневых слоях.

Power Root идеально подходит для соединения сварных швов, которые имеют большой зазор и плохую подготовку. Дуга остается очень стабильной и позволяет контролировать сварочную ванну, особенно в вертикальном и нижнем положениях.

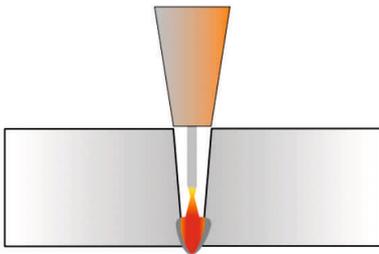
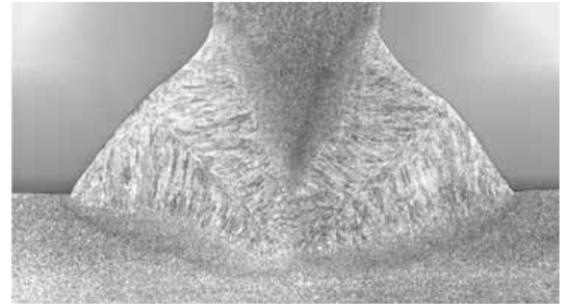
Режим **Power Root** очень легко настроить, что упрощает работу сварщиков без большого опыта работы с этими типами швов.



Power Focus



Power FOCUS - это функция, которая обеспечивает глубокое проплавление, длинный вылет проволоки.



Основное внимание при создании данного спец. процесса уделялось сокращению затрат на производство за счет сокращения количества сварочных швов.

ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Стабильный процесс на высоких токах без образования дефектов.
- Более высокая скорость сварки.
- Повышенная стабильность дуги даже при большом вылете проволоки.
- Повышенная эффективность при проектировании швов.
- Уменьшение угла скоса кромок при разделке.
- Уменьшение заполняемого объема.

Разница между сваркой Standard Mig Mag и Power Focus заключается в концентрации и точности дуги. Концентрация на режиме Power Focus позволяет фокусировать высокую дугу, температура при этом сосредоточена точно в центре дуги, избегая перегрева на краях сварного шва.

Основное назначение данного процесса – сварка на больших токах в струйном режиме.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сварочные полуавтоматы ВІМАRС DP могут работать с проволоками диаметром от 0,8 до 1,6 мм на токах от 12 до 630А с ПВ=100%, что указывает на огромный промышленный потенциал.

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ЗНАЧЕНИЕ		
	DP-350	DP-500	DP-630
Напряжение питания, В	380±15%		
Частота, Гц	50/60		
Вид электрической сети	трехфазная		
Номинальная мощность, кВА	14	24,6	34
Номинальный первичный ток, А	23	28	56
Диапазон регулирования сварочного напряжения, В	10,0 ~ 31,5	14,6 ~ 39,0	10,0 ~ 44,0
Диапазон регулирования сварочного тока, А	12 ~ 350	12 ~ 500	60 ~ 630
Номинальный сварочный ток при ПВ-100%*, А	350	500	630
Напряжение по холостому ходу, В	97		
КПД, %	85		
Коэффициент мощности (COSφ)	0,9		
Класс изоляции	H		
Класс защиты	IP23		
Диаметр проволоки, мм	0,8; 0,9; 1,0; 1,2; 1,4; 1,6		
Скорость подачи проволоки, м/мин.	1,0 ~ 22,0		
Габаритные размеры механизма подачи, мм	720x350x500		
Масса механизма подачи, кг	19		
Габаритные размеры источника, мм	700x300x540		
Масса источника, кг	48		

* - Повторно-кратковременный режим работы считать при цикле 10 минут без отключения полуавтомата от сети во время паузы.

1.3 Вид климатического исполнения полуавтомата УХЛ 3.1.

Полуавтомат предназначен для работы в закрытых помещениях.

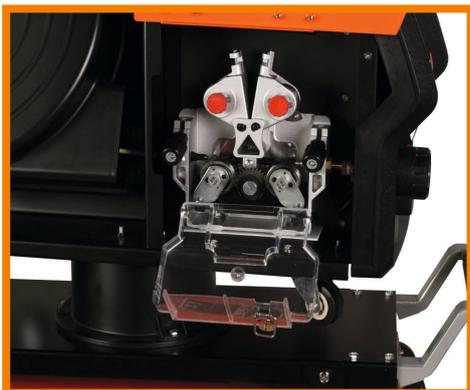
1.4 Группа условий эксплуатации по механическим воздействиям – М1 по ГОСТ 17516.1-90.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Сварочные полуавтоматы BIMARC DP полностью комплектны и готовы к работе с первой минуты, поступив на производство.

В комплекте поставки сварочных полуавтоматов BIMARC DP-350/500/630:

- источник тока;
- выносной четырёхроликовый механизм подачи проволоки;
- блок водяного охлаждения;
- сварочная горелка с комплектом ЗИП;
- тележка с ложементом и ремнями для фиксации газового баллона;
- кабель-пакет в съёмном чехле;
- обратный медный кабель со струбциной;
- сетевой кабель;
- вся необходимая документация.



Рекомендуем к просмотру подробный ОБЗОР DP-500, сварочного полуавтомат с двойным пульсом и спецпроцессами:
https://www.youtube.com/watch?v=V_GoYvNOn9o



Перед приобретением сварочного полуавтомата BIMARC Вы можете протестировать аппарат применительно к своим производственным условиям и потребностям. Мы проводим как выездные демонстрации, так и презентации на своем производственном участке.

Чтобы провести тест-драйв оборудования, получить консультацию по подбору или коммерческое предложение, свяжитесь с дилером ТМ BIMARC в вашем регионе.

Гарантия на сварочные аппараты BIMARC DP-350/500/630 - 3 года!