

URANOSNX 2200 AC/ DC

Zařízení pro svařování TIG AC a TIG DC.
Invertorová technologie.
Jednofázové napájení.



HLAVNÍ ÚDAJE

- » Uživatelský panel s 3,5" LCD grafickým barevným displejem.
- » TIG AC a DC svařování se 7 patentovanými svařovacími procesy od Böhler Welding.
- » Až 240 uživatelských programů (Job).

ZAŘÍZENÍ	
Svařovací zdroj	URANOSNX 2200 AC/ DC
Chladicí jednotka	WU 1000
TIG HOŘÁK - Chlazený vzduchem	ST 2200 (Standard - U/ D - DigiTig) / ST 2200 FX (Standard - U/ D - DigiTig)
TIG HOŘÁK - Chlazený kapalinou	ST 2500 (Standard - U/ D - DigiTig) / ST 2500 FX (Standard - U/ D - DigiTig) ST 2500 MP (Standard - U/ D - DigiTig) / ST 3000 (Standard - U/ D - DigiTig) ST 3000 FX (Standard - U/ D - DigiTig) / ST 3000 MP (Standard - U/ D - DigiTig)

SVAŘOVACÍ TECHNOLOGIE	
Proces TIG AC	AcDrive/ AcPulse/ MixAc/ EasyArc od Böhler Welding
Proces TIG DC	DcDrive/ DcPulse/ FastPulse/ EasyArc od Böhler Welding
MMA	✓
Uživatelské programy pro svařování	240
Hlavní funkce TIG	Extra energie/ Snadné zaoblení/ Tvar vlny/ Snadné spojování/ Bodové svařování/ Pulzní sklon

URANOSNX 2200 AC/ DC

TECHNICKÉ VLASTNOSTI	
Invertorová technologie	Technologie greenWave® od Böhler Welding
Komunikace	CANBUS Digitální komunikace 500 Kbs
Aktualizace softwaru	Ano
Validační program	Ano
Uživatelský panel	Barevný 3,5" grafický LCD displej
Zobrazení parametrů svařování A/V	Digitální

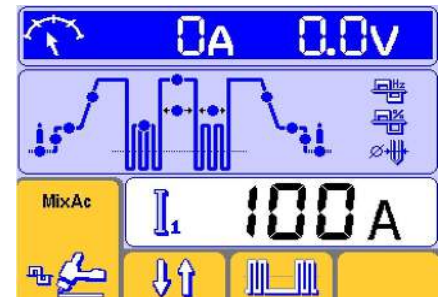
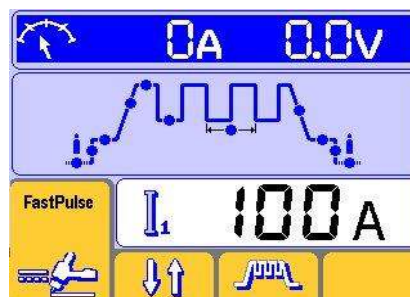
TECHNICKÁ DATA			
URANOSNX	2200 AC/ DC		
Rozměry	500x190x400mm	Pomalé jištění	20 A/ 30 A
Hmotnost	18.8kg	Napětí naprázdno	80Vdc
Napájení (50/ 60 Hz)	1x230/ 1x115V±15%	Druh krytí	IP23S
Maximální příkon	6.4 kW/ 6.4 kVA	Izolační třída	H
Maximální odebíraný proud	27.6 A/ 37.2 A	Napájecí kabel	3x2.5 mm ² - 5 m
Účinnost	80%	cosφ	0.99
Účinník (P.F.)	1	Proudový rozsah	3-220 A
Zatěžovatel TIG - 40 °C	35% - 220A 60% - 170A 100% - 150A	Zatěžovatel TIG - 25 °C	60% - 220A 100% - 180A
WU	WU 1000		
Rozměry	480x190x180 mm	Napájení	0.6 kW
Hmotnost	8.8 kg	Obsah nádrže	2.0l
Napětí naprázdno	48 Vdc	Druh krytí	IP23S
Hořáky - Chlazené vzduchem	ST 2200 (všechny verze)	ST 2200 FX (všechny verze)	
Zatěžovatel (AC)	35% 125A	35% 125A	
Průměr	0.5÷4.0 mm	0.5÷4.0 mm	
Délka	4-8 m	4-8 m	
Hořáky - Chlazené kapalinou	ST 2500 (všechny verze)	ST 2500 FX (všechny verze)	ST 2500 MP (všechny verze)
Zatěžovatel (AC)	100% 160A	100% 160A	100% 160A
Průměr	0.5÷4.0 mm	0.5÷4.0 mm	0.5÷4.0 mm
Délka	4-8 m	4-8 m	4-8 m
	ST 3000 (všechny verze)	ST 3000 FX (všechny verze)	ST 3000 MP (všechny verze)
Zatěžovatel (AC)	100% 220A	100% 175A	100% 175A
Průměr	0.5÷4.0 mm	0.5÷4.0 mm	0.5÷4.0 mm
Délka	4-8 m	4-8 m	4-8 m



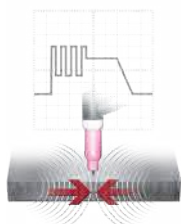
Odkaz na video: <https://www.youtube.com/watch?v=2byM6EepKkE>

Technické charakteristiky

- "greenWave" invertorová technologie pro vysokou účinnost a perfektní kontrolu celého svařovacího procesu
- Konstruováno pro těžké provozní podmínky - dlouhá životnost
- Systém digitálních komunikačních protokolů CAN bus (velmi vysoká přenosová rychlost a spolehlivost komunikace)
- Software lze upgradovat, jakmile budou k dispozici nové funkce
- Redukované rozměry a kompaktní provedení
- Plastové části jsou odolné proti nárazům, otěru a vysoké teplotě
- Tunelové vedení chladicího vzduchu a ochrana plošného spoje proti prachu
- Energeticky úsporná invertorová technologie (vestavěný PFC - regulátor účinníku)
- Úsporná invertorová technologie (vestavěná jednotka řízení účinníku-P.F.C)
- Plně digitální a uživatelsky přívětivý ovládací panel s grafickým LCD displejem
- Automatické ukládání posledního nastavení při vypnutí
- Možnost uložení uživatelsky definovaného svařovacího programu (240 volných paměťových míst)
- Plně programovatelné uživatelské rozhraní
- Ovládání více svařovacích jednotek prostřednictvím sítě Ethernet
- Úplný svařovací proces s dálkovým programováním a řízením prostřednictvím sítě a PC
- Ideální pro svařování obalenou elektrodou různých typů
- Funkce kontroly oblouku (hot start, arc force, antisticking)
- Bi-Level operační mód
- Puls a rychlý pulsní režim (2500Hz)
- Volba průběhu vlny v AC režimu (Obdélník, Triangl, Sinusoidní, Mix)
- Nastavení AC frekvence 200Hz
- Precizní zapálení a vysoká stabilita oblouku (fuzzy logic)
- Řízené zaoblení elektrody díky funkci easy rounding
- Easy joining - snadné spojení
- Funkce ručního restartu nebo zastavení doběhu
- "Extra energy" nastavení pro hlubší průvar
- Funkce uzamčení - odemknutí chráněná heslem
- Uživatelsky definovaná možnost uložení (64 volných míst v paměti)
- Pojezdový vozík pro zdroj pro snadnou manipulaci
- Oblouk s omezením hluku
- Řízená ventilace
- Proudová zásuvka (panel) 50/70 mm²
- Kompatibilita s jednotkami chlazení WU
- Řízené chlazení
- Kompatibilní s digitálním hořákem TIG
- Kompatibilita s dálkovými ovladači



VLASTNOSTI A PARAMETRY



Easy Joining

Umožňuje větší rychlost a přesnost při spojování a bodování dílů.



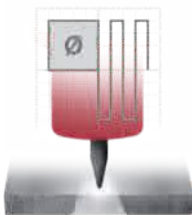
Programs

Umožňuje uložit do paměti a spravovat 64 uživatelsky přizpůsobených programů.



Restart

Umožňuje okamžité zhasnutí oblouku během doběhu proudu nebo opětovné zahájení svařovacího cyklu.



Fuzzy Logic

Tato funkce hlídá provozní teplotu elektrody a zachovává hrot elektrody v neporušeném stavu.



Easy Rounding

Umožňuje rovnoměrné a pravidelné zaoblení elektrody.



Extra Energy

Umožňuje dosáhnout vyššího průvaru základního materiálu a zvýšení výkonu při zachování neměnné průměrné hodnoty proudu.

Uživatelské rozhraní (Set up 500)

Umožňuje přizpůsobení parametrů v hlavním menu.

500 Nastavení stroje




Výběr zadaného grafického rozhraní.









Hodnoty	Uživatelské rozhraní
XE	Základní nabídka
XA	Rozšířený nabídka
XP	Profi nabídka









REŽIM XE

MMA

Svařovací parametry 




TIG









Svařovací parametry        

Funkce        















REŽIM XA









MMA

Svařovací parametry   

Funkce        




TIG









Svařovací parametry           
  

Funkce        























REŽIM XP









MMA

Svařovací parametry   

Funkce        

TIG

Svařovací parametry           
          

Funkce        

Technologie:

EasyArc



Více než 12 plně integrovaných svařovacích funkcí

Pouze jedno nastavení zaručuje vynikající výsledky svařování za všech pracovních podmínek. Díky mikroprocesorovému řízení je svařování parametrů velmi přesné a rychlé.

Masivní zmenšení tepelně ovlivněné zóny

EasyArc automaticky vybírá nejvhodnější parametry svařování TIG pro zajištění bezchybného svařování.

- Vizuálně atraktivní svar
- Snížení tepelně ovlivněné zóny v průměru o 30 %

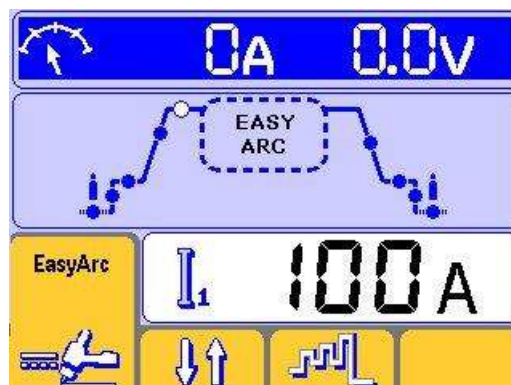
Vyšší rychlost svařování

EasyArc pomáhá dosáhnout optimální rychlosti svařování.

- Díky extrémně koncentrovanému oblouku lze rychlost svařování zvýšit o 50 % nebo až o 90 % oproti standardnímu procesu TIG.

Zkratek dobu svařování

- Úspora energie, krátké doby přípravy a seřízení pro svařování
- Vyšší produktivita a vyšší kvalita
- Méně následného zpracování



Weld@Net



S našim exkluzivním softwarem Weld@Net® můžete ovládat jeden nebo více zdrojů proudu z vašeho PC a prohlížet, upravovat a ukládat všechny svařovací parametry.

S Weld@Net® PCM (Production Control Monitor) můžete také vypočítat a monitorovat kvalitu a produktivitu automatických a manuálních svařovacích systémů pomocí pokročilého systému vykazování výroby a nákladů.

Moderní průmyslové svařování vyžaduje úplnou a detailní kontrolu, aby byla zajištěna účinnost a spolehlivost celého výrobního procesu a aby bylo možné správně odhadnout náklady na svařování a návratnost.

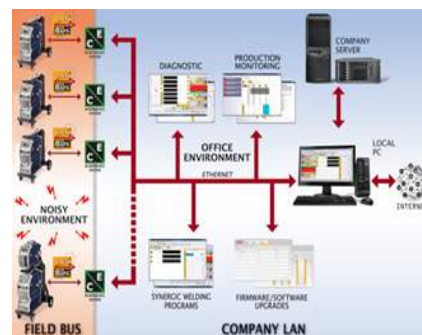
Společnost Böhler Welding navrhla a vyvinula Weld@Net speciálně pro tyto požadavky průmyslového svařování. Weld@Net je kompletní systém, který zahrnuje všechny hardwarové a softwarové komponenty, které potřebujete k řízení a správě dat obloukového svařování.

Weld@Net na první pohled:

- Hardwarový a softwarový systém pro řízení a monitorování průmyslového svařování
- Všechny svařovací parametry síťových zdrojů lze snadno nastavit z počítače
- Všechny parametry svařovacího procesu lze snadno a přehledně zobrazit a sledovat na PC
- Kvalita, účinnost a produktivita svařování jsou dostupné prostřednictvím pokročilého systému hlášení

Co se zákazníkům líbí zejména:

- Jednoduché ovládání křivky svařovacího výkonu v reálném čase
- Dostupné zprávy o svařování
- Přesné informace o nákladech a čase potřebném pro proces svařování



greenWave®



Úspora energie – zvýšení účinnosti

Stroje URANOS jsou vybaveny patentovanou technologií greenWave®. Tato technologie je v souladu s normou EN61000-3-12 a umožňuje extrémně energeticky účinný provoz s optimalizovanou spotřebou energie.

Úspora energie je jedním z klíčových opatření pro vyvážení ekologických a ekonomických potřeb.

Voestalpine Böhler Welding je odhodlána být i v tomto ohledu o krok napřed před konkurencí. S greenWave® společnost voestalpine Böhler Welding vyvinula a patentovala technickou infrastrukturu pro svařovací zdroje, která je šetrná k životnímu prostředí a snižuje náklady.

Tato nová technologie svařování inteligentně využívá elektrickou energii ke snížení spotřeby energie a emisí CO₂. To podporuje konzervativní využití zdrojů a snížení nákladů na energii během procesu svařování. Stroje řady URANOS jsou vybaveny technologií greenWave® a lze je identifikovat podle nálepky s logem greenWave®.

3 svařovací jednotky MIG/MAG 200 A		
Tradiční invertor zdroj energie	zdroj energie greenWave®	
15 A	AKTUÁLNÍ ODBĚR	10 A
▼	rozvod po 6mm kabelu o délce 200 m (vzhledem k měrnému odporu mědi)	▼
1150 W	ZTRÁTA ENERGIE	510 W
▼	v provozu 5h/den a 230 dní/rok	▼
1380 kWh	CELKOVÁ ROČNÍ ZTRÁTA	612 kWh
▼		
ROČNÍ ÚSPORA: 768 kWh		

Účinník vyjadřuje účinnost systému při využívání energie dodávané ze sítě AC. Systém s jednotkovým účinníkem (PF = 1) je schopen využít veškerou energii dodávanou ze sítě, zatímco systém s PF 0,65 z ní může využít pouze 65 %.