

**Artsen Plus 500/400** - полуавтомат, отвечающий всем необходимым современным требованиям.

Источник показывает отличные результаты и высокую стабильность при высоконагруженном производстве. Это обусловлено следующими показателями:

Технология стабилизации дуги и минимизация количества брызг

Применение самых современных технологий таких как IGBT

Стабильная работа в условиях вибрации, высокой влажности и соляного тумана

Широкий диапазон допустимых температур окружающей среды от -39 до + 50 °С

Экономия 6-10 кВт электроэнергии на каждую использованную катушку проволоки



Технология  
IGBT



Технология компенсации  
вылета электрода



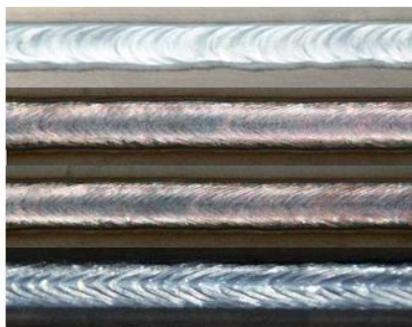
Удобство и простота  
обслуживания

**Artsen Plus** полностью цифровой импульсный промышленный сварочный полуавтомат на базе микропроцессора для сварки металлической проволокой и ручной дуговой сварки плавящимся электродом.

Подходит для сварки углеродистой, нержавеющей стали, алюминия и различных алюминиевых сплавов

### Характеристики продукта:

- Технология полностью цифрового контроля для управления энергией капель в реальном времени и достижения передачи «один импульс – одна капля». В результате во время сварки формируется минимальное количество брызг
- Применяется для углеродистой стали, нержавеющей стали, алюминиевого сплава и т.д.
- Различные программы сварочных процессов и данные разработаны для различных видов алюминиевых сплавов с целью достижения наилучшего качества сварки
- Синергетический режим упрощает процесс сварки
- Встроенная база данных о сварке, которая связана с параметрами, позволяет регулировать функциональность – оператору необходимо всего лишь настроить скорость подачи электрода, остальные параметры настраиваются самостоятельно
- Использование кодирующего устройства управлению подачей электрода для обеспечения стабильной подачи электрода, невзирая на нагрузку и входящие вибрации
- До 30 рабочих каналов, возможность быстрого переключения параметров
- Открытые параметры точечной сварки, которые помогают свободно настроить пропорции каждого параметра, уменьшить поглощение тепла и обеспечить отличный результат
- Открытые параметры двойной точечной сварки помогают получить отличный сварной шов
- Внутреннее меню удовлетворяет любые требования покупателя
- Настройка типа сварки двухимпульсная /одноимпульсная/DC/OP
- Зарезервированные варианты процесса сварки для различных материалов, таких как Q690
- Дополнительная функция соединения с роботом и прочие способы коммуникаций
- Защита от перегрева байнетных разъемов (стоят термодатчики)
- Система прогрессивного охлаждения



Сварка алюминия. Режим DOUBLE PULSE  
Идентично TIG сварке, отсутствие брызг

Сварка нержавеющей стали. Режим PULSE  
Гладкий шов, отсутствие брызг

Сварка нержавеющей стали. Режим DOUBLE PULSE  
Мелкочешуйчатый шов, отсутствие брызг

Сварка нержавеющей стали. Режим DOUBLE PULSE  
Крупночешуйчатый шов, отсутствие брызг

## Tranquil Fusion

- Регулируемая энергия дуги эффективно уменьшает ввод сварочного тепла
- Мягкая дуга, спокойная сварочная ванна, минимальное разбрызгивание
- Стабильная дуга и значительное увеличение скорости сварки
- Лучшее проплавление и меньшее количество дефектов сварки

### Применение:

- Сварка тонких и сверхтонких пластин из углеродистой или нержавеющей стали, оцинкованных листов, разнородных металлов, особенно при сварке на подкладке и сварке во всех положениях



## Clean Fusion

- Ускоренный ритм сварки, очевидная энергоемкость и чистый сварной шов
- Низкий уровень тепловложений, глубокое проплавление, минимальное разбрызгивание и более высокий допуск для зазора стыка

### Применение:

- Сварка тонких и сверхтонких пластин из углеродистой или нержавеющей стали, оцинкованных листов, алюминиевых сплавов, особенно при сварке вертикальных швов

## Thunder Fusion

- Короткая длина дуги, высокая жесткость дуги, сильная направленность, существенное увеличение скорости сварки;
- Низкие тепловложения и минимальное разбрызгивание;
- Лучше сварка и меньше дефектов сварки.

### Применение:

- Импульсная сварка углеродистой или нержавеющей стали, оцинкованных листов и высокопрочной стали и т.д.

## Leaping Fusion (Аналог STT)

- Более короткое время зажигания дуги и быстрое гашение дуги, возможность дальнейшего уменьшения сварочных тепловложений и тепловых деформаций
- Чистый сварной шов и ускоренный ритм сварки [7]
- Большая глубина проплавления, более высокий допуск для зазора стыка

### Применение:

- Сварка тонких и сверхтонких пластин из углеродистой или нержавеющей стали, оцинкованных листов, алюминиевых сплавов и т.д.

## Consistant Fusion

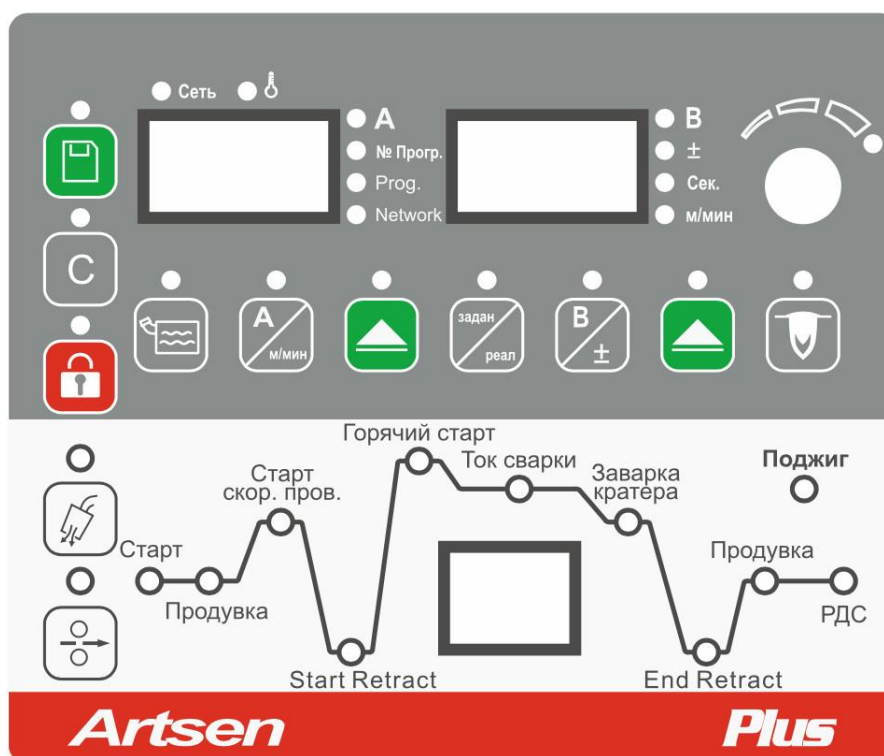
- Глубина проплавления остается неизменной и не зависит от изменения длины сварочного кабеля

### Применение:

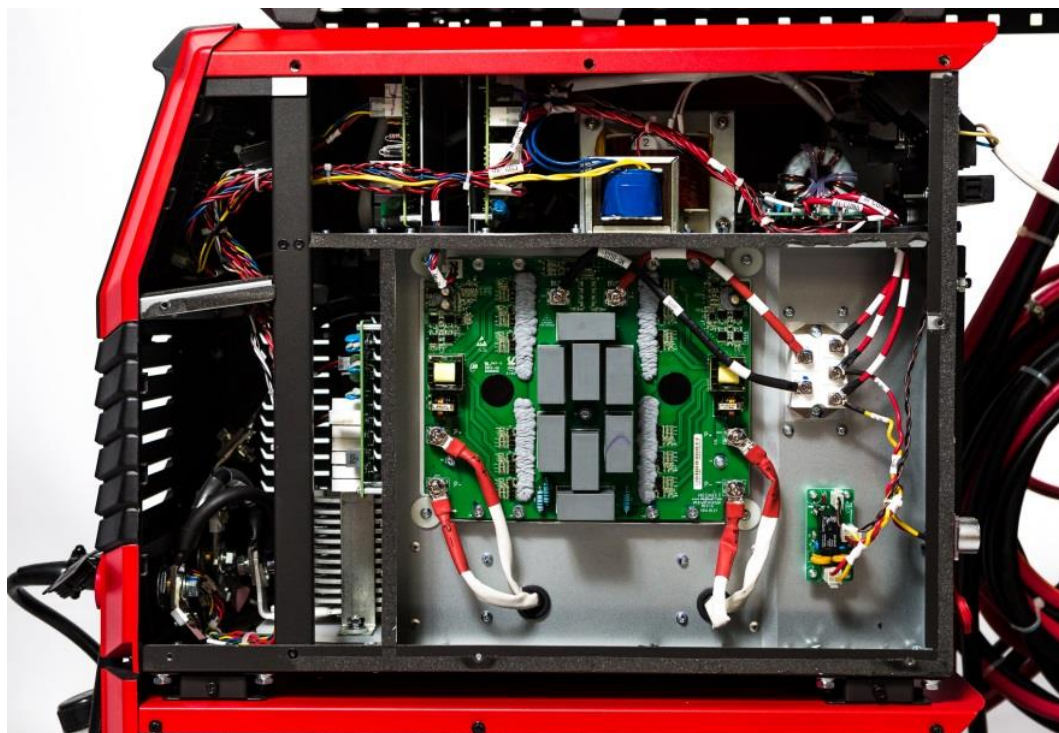
- Автоматическая роботизированная сварка, специальные сварочные установки и т.д.



## Панель управления на русском языке



Печатные платы выполнены по технологии SMD монтажа, в результате чего повышена степень интеграции, снижена нагрузка на внутренние источники питания и как результат – достигнута высокая компактность узлов и блоков аппарата.



## Устойчивая работа в сложных условиях:

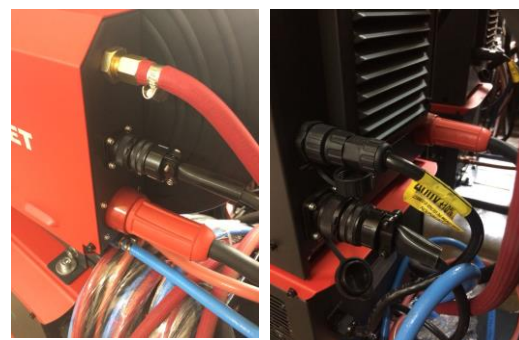
- Высокой запыленности



- Сложных погодных условиях



Предупреждение о перегреве выходных клемм. Повреждение выходных клемм – распространенная проблема. В результате таких повреждение снижается эффективность работы. Сварочный аппарат Megmeet осуществляет мониторинг температуры выходных клемм. Аппарат напоминает пользователям закрутить байнет во избежание повреждения выходных клемм в аномальных условиях



## Характеристики

Ручное использование	Artsen Plus 500 D / P / Q	Artsen Plus 400 D / P / Q	Artsen Plus 350 D / P / Q
Роботизированное использование	Artsen Plus 500 D / P / Q R	Artsen Plus 400 D / P / Q R	Artsen Plus 350 D / P / Q R
Режим управления	полностью цифровое	полностью цифровое	полностью цифровое
Питающая сеть	3PH 380В +/- 25% (3PH 285В ~ 3PH 475В)	3PH 380В +/- 25% (3PH 285В ~ 3PH 475В)	AC 3PH 380 В +/- 25% (3PH 285V ~ 3PH 475В) AC 3PH 220 В +/- 15% (3PH 187V ~ 3PH 254В)
Частота сети	45 ~ 65 Гц	45 ~ 65 Гц	45 ~ 65 Гц
Потребляемая мощность	24 кВА	22,3 кВА	16,8 кВА
Коэффициент мощности	0,93	0,93	0,93
КПД	0,87	0,87	0,87
Номинальное напряжение холостого хода	85 В	85 В	85 В
Номинальный выходной ток	30 ~ 500 А	30 ~ 400 А	30 ~ 350 А
Номинальное	12 ~ 45 В	12 ~ 45 В	12 ~ 45 В

<b>Ручное использование</b>	<b>Artsen Plus 500 D / P / Q</b>	<b>Artsen Plus 400 D / P / Q</b>	<b>Artsen Plus 350 D / P / Q</b>
<b>Роботизированное использование</b>	<b>Artsen Plus 500 D / P / Q R</b>	<b>Artsen Plus 400 D / P / Q R</b>	<b>Artsen Plus 350 D / P / Q R</b>
выходное напряжение	(точность при 0,1 В)	(точность при 0,1 В)	(точность при 0,1 В)
Номинальный рабочий цикл	500А / 39V 60% при 40°C, 387А / 33.5V 100% при 40°C	400А / 34V 100% при 40°C	350А / 33.5V 60% при 40°C, 270А / 27.5V 100% при 40°C
Применимый материал	D: углеродистая сталь / нержавеющая сталь, P: углеродистая сталь / нержавеющая сталь, Q: углеродистая сталь / нержавеющая сталь / алюминиевый сплав	D: углеродистая сталь / нержавеющая сталь, P: углеродистая сталь / нержавеющая сталь, Q: углеродистая сталь / нержавеющая сталь / алюминиевый сплав	D: углеродистая сталь / нержавеющая сталь, P: углеродистая сталь / нержавеющая сталь, Q: углеродистая сталь / нержавеющая сталь / алюминиевый сплав
Способы сварки	D: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание, P: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание коротко-дугового импульса, Q: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание коротко-дугового импульса	D: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание, P: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание коротко-дугового импульса, Q: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание коротко-дугового импульса	D: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание, P: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание коротко-дугового импульса, Q: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание коротко-дугового импульса

<b>Ручное использование</b>	<b>Artsen Plus 500 D / P / Q</b>	<b>Artsen Plus 400 D / P / Q</b>	<b>Artsen Plus 350 D / P / Q</b>
<b>Роботизированное использование</b>	<b>Artsen Plus 500 D / P / Q R</b>	<b>Artsen Plus 400 D / P / Q R</b>	<b>Artsen Plus 350 D / P / Q R</b>
Диаметр проволоки	0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 / 1,6 мм	0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 / 1,6 мм	0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 / 1,6 мм
Сварочные режимы	2-такта / 4-такта / 4-такта спец. / сварка точками / сварка прерывистым швом	2-такта / 4-такта / 4-такта спец. / сварка точками / сварка прерывистым швом	2-такта / 4-такта / 4-такта спец. / сварка точками / сварка прерывистым швом
Динамика дуги	-7 ~ +7	-7 ~ +7	-7 ~ +7
Интерфейс Push- pull	Опция	Опция	Опция
Интерфейс для связи с роботом	Аналоговый, DeviceNet, CAN Open, MEGMEET CAN, EtherNet/IP (1)	Аналоговый, DeviceNet, CAN Open, MEGMEET CAN, EtherNet/IP (1)	Аналоговый, DeviceNet, CAN Open, MEGMEET CAN, EtherNet/IP (1)
Цифровой измеритель на устройство подачи проволоки	Да	Да	Да
Режим охлаждения	Воздушное охлаждение, Водяное охлаждение (опционально)	Воздушное охлаждение, Водяное охлаждение (опционально)	Воздушное охлаждение, Водяное охлаждение (опционально)

<b>Ручное использование</b>	<b>Artsen Plus 500 D / P / Q</b>	<b>Artsen Plus 400 D / P / Q</b>	<b>Artsen Plus 350 D / P / Q</b>
<b>Роботизированное использование</b>	<b>Artsen Plus 500 D / P / Q R</b>	<b>Artsen Plus 400 D / P / Q R</b>	<b>Artsen Plus 350 D / P / Q R</b>
Электромагнитная совместимость	IEC60974: 10 EMS	IEC60974: 10 EMS	IEC60974: 10 EMS
Класс изоляции	H	H	H
Класс защиты	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Диапазон температур	-39 °C ~ + 50 °C, Влажность ≤ 95%	-39 °C ~ + 50 °C, Влажность ≤ 95%	-39 °C ~ + 50 °C, Влажность ≤ 95%
Размер (Д / Ш / В)	620 x 300 x 480 мм	620 x 300 x 480 мм	620 x 300 x 480 мм
Вес	52 кг	52 кг	52 кг
<b>Блок охлаждения (опционально)</b>			
Номинальная мощность	260 Вт		
Номинальное напряжение	АС 400 В		
Ёмкость	10 л		
Производительность насоса	3,5 л/мин		
Мах. расстояние подачи жидкости	30 м		



<b>Ручное использование</b>	<b>Artsen Plus 500 D / P / Q</b>	<b>Artsen Plus 400 D / P / Q</b>	<b>Artsen Plus 350 D / P / Q</b>
<b>Роботизированное использование</b>	<b>Artsen Plus 500 D / P / Q R</b>	<b>Artsen Plus 400 D / P / Q R</b>	<b>Artsen Plus 350 D / P / Q R</b>
Сигнализация потока		Да	
(1) EtherNet / IP не является обязательным			