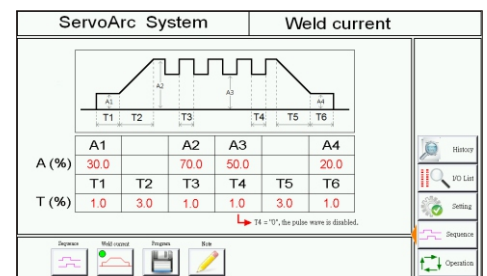
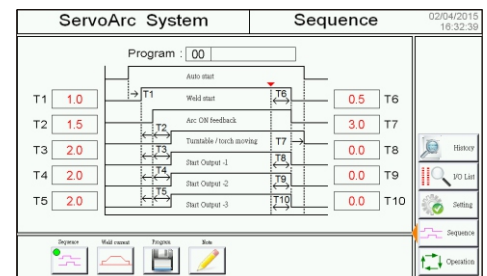


# Сварочная система ServoArc

## ▶▶ СВ-500 и СВ-600 контроллеры



- Настройка последовательности сварки

Для улучшения сварочной автоматизации ProArc представляет совершенно новые контроллеры ServoArc, СВ-500 и СВ-600.

На всем оборудовании серии ServoArc используются серво приводы для достижения более стабильной и точной сварки. Оборудование серии ServoArc, интегрированные с СВ-500 или СВ-600 контроллерами, позволяют достичь лучшего результата и качества сварочного процесса.

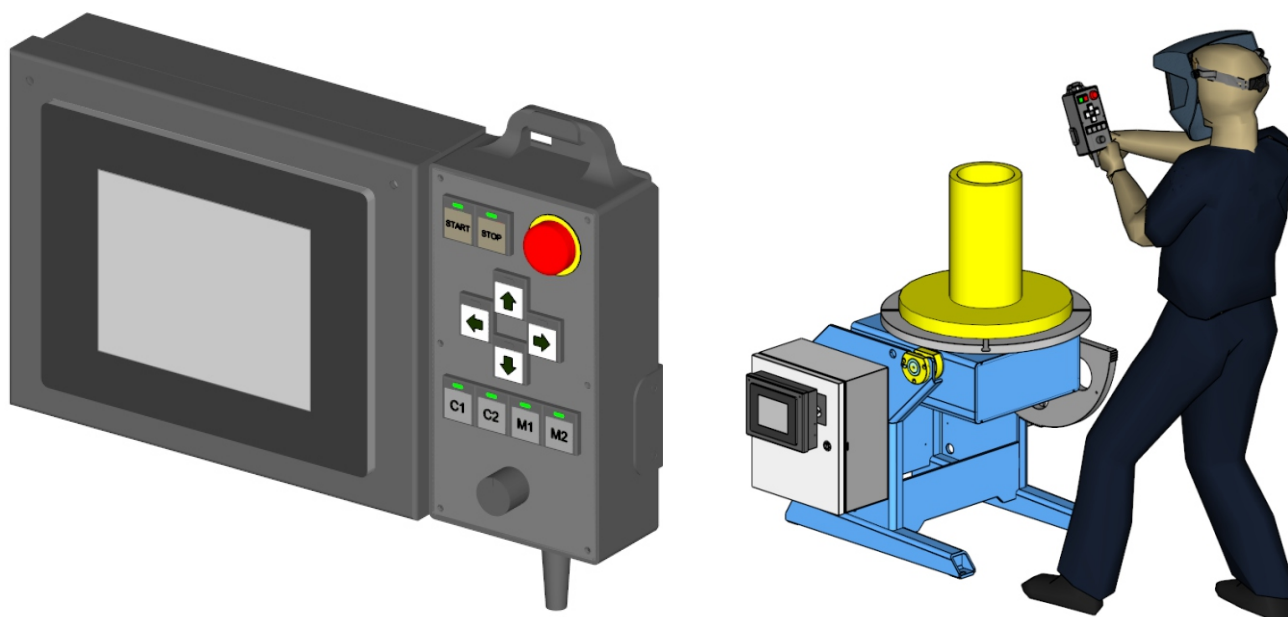
Пользователь может легко настроить сварочный процесс, скорость и напряжение дуги через интуитивно понятный HMI.

### Особенности

- Качество: высокая производительность.
- Эффективность: сохранение/загрузка сварочных настроек.
- Надежность: сохранение сварочной последовательности.
- Удобство: настройка всех параметров на контроллере.
- Легкость: ПЛК с улучшенным тачскрином и дистанционным пультом управления.
- Мощность: подключение различных сварочных источников.
- Точность: точность позиционирования - 0.1 мм, точность передвижения - 0.01%
- Высокая динамичная скорость, стабильная сварка, быстрое позиционирование, минимальное время на подготовку.

# CB-500 Контроллер

►► для одного станка ServoArc



Контроллер CB-500 может достичь точности во время сварки до миллисекунд. С помощью интуитивного 7-дюймового ЧМИ пользователь может легко настраивать и сохранять параметры сварочного процесса. Наличие дистанционного пульта управления также облегчает процесс и настройки сварки.

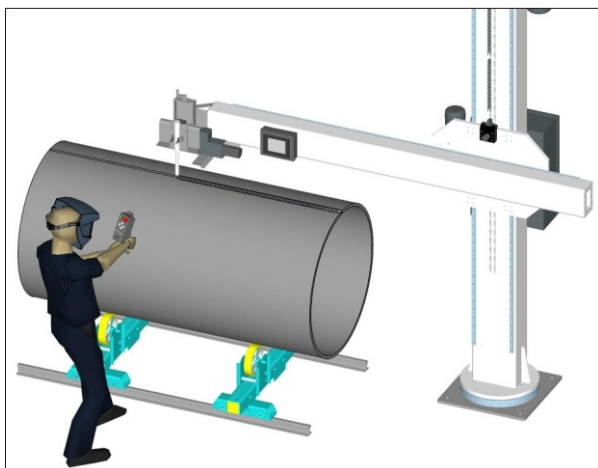
CB-500 может быть подключен к любому сварочному источнику питания и производить любые виды сварки, включая MIG, TIG, автоматическую сварку под флюсом (SAW) и плазменную сварку (PAW).

CB-500 может контролировать любую отдельную машину серии ServoArc: сварочная колонна (MP), машина для сварки продольных швов (SB), сварочный вращатель (PT), сварочный стол-позиционер (TT), двухстоечные вертикальные вращатели (HTS), машины для сварки кольцевых швов.

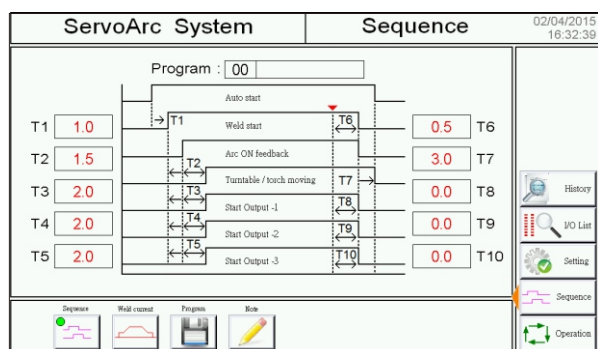
## Особенности

- Надежный PLC.
- Интуитивный 7-дюймовый HMI.
- Дистанционный пульт управления.
- Точная настройка времени для сварки.
- Сохранение/загрузка сварочных параметров для быстрой подготовки к сварке.
- 0-10 вольтовый интерфейс для контроля тока сварочного источника питания.
- Погрешность позиционирования не превышает 0.1 мм
- Погрешность в скорости не превышает 0.01%
- Отличная производительность.

## Применение



- Система ServoArc: сварочная колонна MP-20LS, контролируемый CB-500. Дистанционный пульт управления позволяет настраивать сварочный ток и скорость во время сварки.



- Настройка последовательности сварки

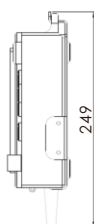
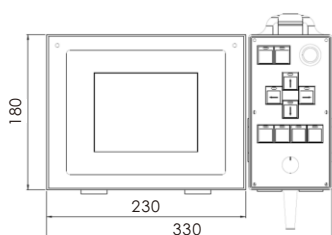


- Система ServoArc: позиционер PT-750S с контроллером CB-500

## Характеристики

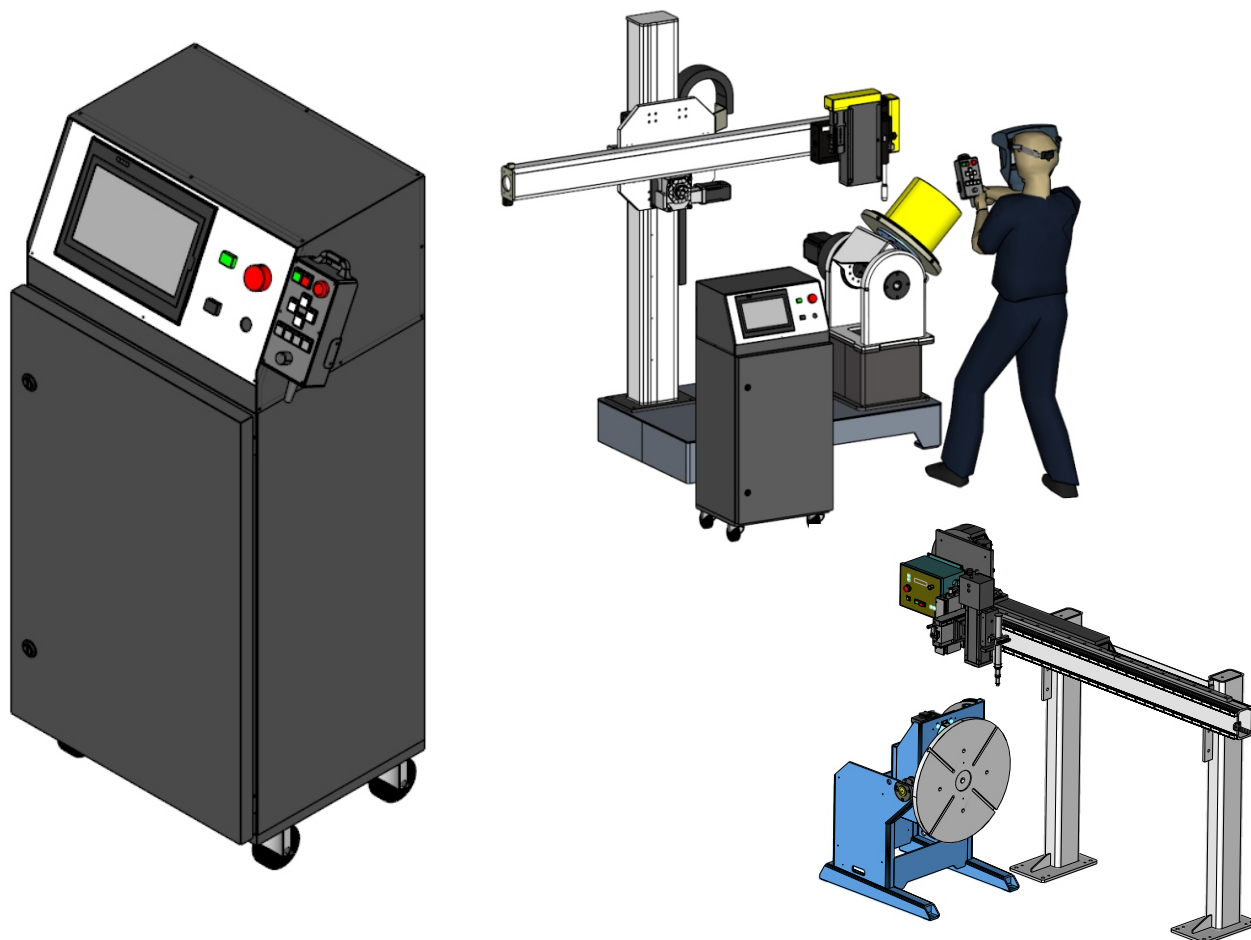
Характеристики		
Входная мощность		100~240VAC, 50/60Hz
Температура окружающей среды	° C	0~50° C
Влажность окружающей среды	%	50~95%
Температура хранения	° C	-20~60° C
Размер дисплея HMI		7", 65536 цветов, 320 x 234 пикселей
Размер ящика HMI	мм	230 x 180 x 69
Размеры пульта управления	мм	100 x 250 x 69
Количество машин ServoArc		1

\*Характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления



# СВ-600 Контроллер

►► для двух станков ServoArc



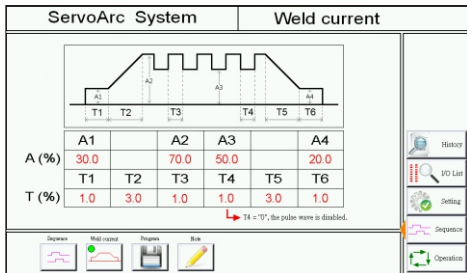
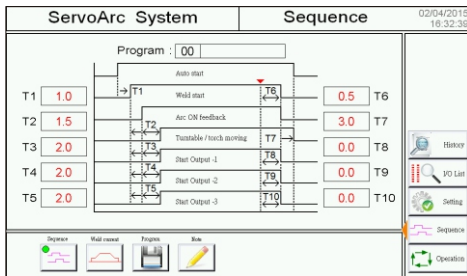
СВ-600 был сконструирован для интеграции двух машин серии ServoArc для продольного, цилиндрического и спирального сварочного процесса.

СВ-600 может быть подключен к любым сварочным источникам питания для любых видов сварки, включая MIG, TIG, автоматическую сварку под флюсом (SAW) и плазменную сварку (PAW).

## Особенности

- СВ-600 может контролировать две машины и источник питания в одном HMI.
- Программируемый и интуитивный контроллер с 10-дюймовым HMI.
- Дистанционный пульт управления позволяет настраивать скорость сварки, сварочный ток и напряжение дуги во время процесса.
- Точная настройка времени для сварки.
- Сохранение/загрузка сварочных параметров для быстрой подготовки к сварке.
- 0-10 вольтовый интерфейс для контроля тока сварочного источника питания.
- Погрешность позиционирования не превышает 0.1 мм
- Погрешность в скорости не превышает 0.01%
- Отличная производительность.

## Применение



- Настройка последовательности сварки

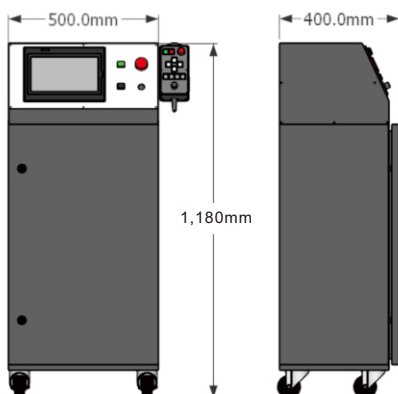
- Комбинированная система ServoArc: сварочная колонна + вращатель + СВ-600. Оператор контролирует скорость вращения и сварочный ток во время сварки..



## Характеристики

Характеристики		
Входная мощность		100~240VAC, 50/60Hz
Температура окружающей среды	° C	0~50° C
Влажность окружающей среды	%	50~95%
Температура хранения	° C	-20~60° C
Размер дисплея HMI		10.4", 65,536 цветов, 800 x 480 пикселей
Размер ящика HMI	ММ	500 x 400 x 1,180
Размер пульта управления	ММ	100 x 250 x 69
Количество машин ServoArc		2

\*Характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления



## Сварочное оборудование

СВ-500 устанавливается на одну машину: сварочная колонна, сварочный вращатель, машина для сварки продольных и кольцевых швов (сварочная балка), вертикальные двухстоечные вращатели и сварочные столы-вращатели.

СВ-600 устанавливается на систему из двух машин: сварочная колонна + сварочный вращатель, сварочная колонна + сварочный стол, машина для сварки продольных и кольцевых швов (сварочная балка) + сварочный вращатель, машина для сварки продольных и кольцевых швов (сварочная балка) + сварочный стол, машина для сварки продольных и кольцевых швов (сварочная балка) + двухстоечные вертикальные вращатели.

	СВ-500	СВ-600
Сварочная колонна	○	
Сварочный позиционер	○	
Сварочная балка	○	
Двухстоечные вращатели	○	
Сварочные стол-вращатель	○	
Колонна + позиционер		○
Колонна + стол-вращатель		○
Балка + позиционер		○
Балка + стол-вращатель		○
Балка + двухстоечные вращатели		○

\*Характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления

## Функции

	СВ-500	СВ-600
НМІ	7" НМІ	10" НМІ
Пульт управления	○	○
Настройка последовательности	○	○
Контроль сварочного тока	○	○
Сохранение/загрузка параметров	○	○
Ручное управление	○	○
Позиционирование	○	○
Продольная сварка	○	○
Цилиндрическая сварка	○	○
Дискретная сварка	○	○
Дополнительное оборудование *	○	○
Горизонтальная шаговая сварка		○
Вертикальная шаговая сварка		○
Горизонтальная спиральная сварка		○
Вертикальная спиральная сварка		○

\*1: дополнительное оборудование (осциллятор и прибор подачи проволоки)

\*Характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления