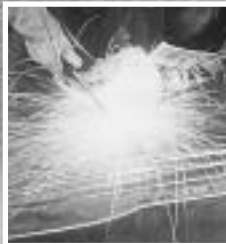
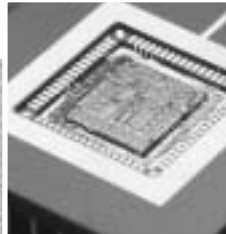


A modern hegesztés
és vágás mércéje

MEGAPULS



MEGAPULS

MIG/MAG

Impulzushegesztés

Digitális processzortechnika

A digitális REHM mikroprocesszor-technika karöltve az innovatív gépépítési és hegesztési folyamatirányítási-technikákkal... - ezek azok a bombasztikus "impulzusok" amelyekkel Ön még egyszerűbben és profibban meg tudja oldani hegesztési feladatait.

A "Totálisan digitális" a MEGAPULS esetében...

... egy szupersebességgel reagáló precíz és digitális ívhossz szabályzást jelent.

Előnye:

- ◆ Allandó ívhossz és szinte fröcskölés nélküli hegesztés felső fokon.

... az ív legkiválóbb beállítási pontossága gyűjtáshoz és hegesztéshez.

Előnye:

- ◆ Reprodukálhatóság felső fokon, vagyis a digitálisan programozott ívjellemzőket az adott feladathoz újra és újra csúcsmintában rendelkezésre bocsátja

... automatikus gyűjtési, hegesztési és kráterfeltöltő programok minden anyagminőséghez.

Előnye:

- ◆ Egyedi impulzus formák gondoskodnak minden anyagminőség esetén az optimális gyűjtésről, a szinte fröcskölésmentes hegesztésről és mindezt teljesen automatikusan a lehető legkisebb hőbevitellel. Az optimális varratbefejezés érdekében minden üzemmódban speciális végkráterfeltöltő programok kapcsolhatók be.

... egyénileg kiválasztható, anyagminőséghez illesztett szinergikus jelleggörbék minden hagyományos, valamint PULS-UI vagy PULS-II hegesztéshez.

... minden szinergikus jelleggörbe 10 alappontból digitálisan programozható.

... a "duplaimpulzus" az alapfelszereltséghez tartozik és biztosítja a varratgyök beolvasását, a varraterezettség és a hőbevitel egzakt "vezérlését."

Előnye:

- ◆ Nagyobb energiabevitel a felolvasztási fázisban, kisebb energiabevitel a lehűtési fázisban, minden impulzusnál csak egy csepp leválása.

A duplaimpulzus a hegfürdő és a folyamat teljes kontrollját biztosítja a felhasználó számára kézi beavatkozás nélkül. A végeredmény egy széles felhasználási terület acéltól alumíniumig, illetve vékony lemeztől vastag lemezig. AVI-hoz hasonló varratkép... és mindez utómunkálatok nélkül.

... a szinergikus jelleggörbék minden feszültség-függő értékének automatikus korrekciós lehetősége.

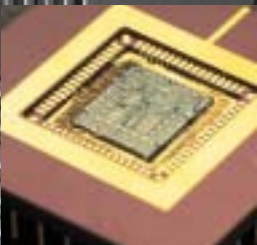
Előnye:

- ◆ A közbetétkábelek különböző hossza automatikusan kompenzálásra kerül.

... érzéketlen a hálózati feszültség ingadozásokkal szemben.

Előnye:

- ◆ Alkalmos áramfejlesztőkről, hosszú hálózati kábelekről vagy instabil hálózatokról való üzemeltetésre.



A legegyszerűbb beállítás



A beállítás rendkívül egyszerű még komplex feladatok esetén is:

A hegesztési energiának, mint vezérparaméternek egygombos beállítása

Előnye:

- ◆ Bonyolult feladatok esetén is egyszerű és biztos kezelést tesz lehetővé a jól áttekinthető és ergonomikusan kialakított egygombos kezelő rendszer.

Minden hegesztési paraméter egyéni beállítási lehetősége

Előnye:

- ◆ Szakmailag képzett felhasználók teljes tudásukat kihasználhatják minden korlátozás nélkül, vagy egyszerűen elfogadják a gép által javasolt optimális paramétereket.

A szinergikus vezérlés

Az üzemmódok beállítása és a jelleggörbék kiválasztása után a berendezés hegesztésre kész állapotban van. A pisztoly vezetésén kívül mindent a vezérlésre lehet bízni. Minden folyamat-specifikus adat az indítóprogramtól a hegesztőprogramon keresztül a végkráter feltöltéséig, illetve befejező-impulzusig a szinergikus vezérlésben rendelkezésre áll.

- Ön egyedül is beállíthatja az optimális paraméterkombinációt az alábbiak által:

1. Jelleggörbe kiválasztás
 - anyagminőség
2. Eljárás kiválasztása
 - duplaimpulzus
 - impulzus ívű
 - normál ívű
 - bevonatos elektróda
3. Üzem mód kiválasztása
 - 4-ütem áramlefutással vagy anélkül
 - 2-ütem áramlefutással vagy anélkül
 - Ívponthegesztés

Egy szempillantásra leolvasható:

- a beállított üzemmód és jelleggörbe
- a hegesztőáram és hegesztési feszültség aktuális beállított ill. valós értéke



Jövőbemutató teleszerviz



Egy megaimpulzus a mi modern kommunikációs korszakunknak!

A digitális adatátvitel a modern BUS-rendszer által új horizontokat nyit a teleszerviz számára, az alábbiakban:

- távszabályozás
- távkarbantartás és
- update-szerviz (aktualizálás)

Minden hegesztési paraméter digitális átvitele, összehasonlítása és korrekciója - abszolút biztosan és azonnal - ez biztosítja a globális adatcserét az ember és a gép között interneten, e-mailen, GSM-rendszeren, vagy modemén keresztül.

Előnye: Az Ön **MEGAPULS**-a mindenütt és minden időben naprakész lehet. Ön kapcsolatban lehet a REHM szakértők összegyűjtött tudásával vagy saját üzemének profi hegesztőivel sőt a globális hegesztés bármely profi szakemberével.



A **GWS (Global-Welding-System)** **REHM-szoftver** által aktualizált hegesztési paraméterek küldhetők, szinergikus jelleggörbét lehet változtatni vagy újakat előállítani. Maga a szoftver-aktualizálás is könnyen átvihető a távolból az Ön hegesztő berendezésére.



Határtalan alkalmazási terület

Egy **MEGAPULS** minden alkalmazáshoz!

A REHM teljes hegesztési know-how-ja minden...

- innovatív MIG/MAG impulzus ívhegesztéshez
- konvencionális MIG-MAG hegesztéshez
- MIG-forrasztáshoz
- bevontelektrodás kézi ívhegesztéshez

Ezek vannak koncentrálnva az új **MEGAPULS 300/400/500** típusú berendezésekben.

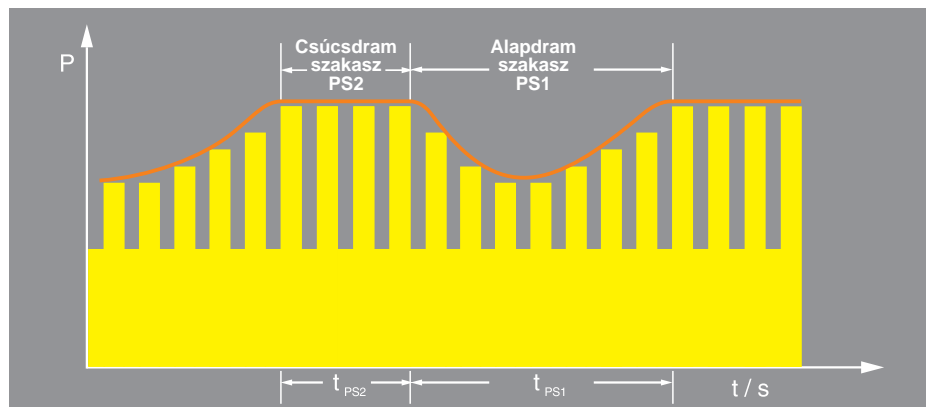
A **MEGAPULS** az alábbi teljesítménykategóriákban áll rendelkezésre:

- ◆ Léghűtéses pisztollyal
 - 300A: **REHM MEGAPULS 300**
- ◆ Vízhűtéses pisztollyal
 - 300A: **REHM MEGAPULS 300**
 - 400A: **REHM MEGAPULS 400**
 - 500A: **REHM MEGAPULS 500**

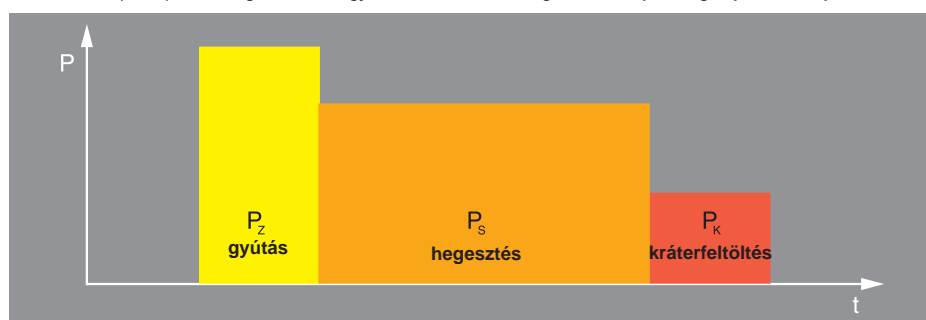
A flexibilis **MEGAPULS** gépcsalád segítségével minden általánosan használt anyagot...

- a klasszikus szerkezeti acéltól
- CrNi acélokon
- és az alumíniumon keresztül a
- horganyzott lemezekig...

...eddig nem látott minőségben lehet hegesztetni. Az alkalmazási spektrumot tovább szélesíti az értékes opciók sora.



MIG/MAG duplaimpulzus hegesztés: A lágy átmenetek által a hegesztési tulajdonságok jelentősen javultak.



2-ütemű üzemmódban az alprogramok idővezéreltek. 4-ütemű üzemmódban a pisztolykapcsolóval leívhatók.



CrNi acél MIG impulzus hegesztése



Vékony lemez MIG impulzus forrasztása



Alumínium MIG duplaimpulzus hegesztése



Innovatív hegesztőpisztoly választék



Tiptronik

Egy hagyományos hegesztőpisztollyal a pisztolykapcsoló segítségével lehívható a négy tárolt program hegesztés közben.



REHMtronik hegesztőpisztoly (Rt-pisztoly):

A hegesztőpisztolyon egy második nyomógomb segítségével lehívható a négy beprogramozott munkapont hegesztés előtt, vagy hegesztés közben.



Synergic hegesztőpisztoly (S-pisztoly):

Egy a hegesztőpisztolyba beépített potenciométer segítségével változtatható az ívteljesítmény vagy az ívhossz. A potenciométer funkciója a huzalelőtolóban beállítható.



MIG/MAG hegesztőpisztoly "REHM-Alu-special"

Alumínium hegesztéséhez a pisztoly felszerelhető speciális gázterelővel és fröccsvédővel, amelyeknek gyakorlati előnye bizonyított.



Bolygóműves "Push-Pull rendszer"

A modern technika alkalmazása forradalmasítja a huzalelőtolást. A bolygóműves előtolónk ferdegörgős hajtása megakadályozza a lágy alumínium, vagy porbeles huzalok deformálódását. A szabályozott, tengely körüli mozgás csökkenti a huzal surlódását a tömlőkötegben és megelőzi a huzal akadozását. A legnehezebb huzalelőtölési körülmények melletti kiváló hegesztési eredmények bizonyítják azt, hogy mindezek az előnyök nemcsak elméletben működnek.



Megnövelt munkatartomány

A **MEGAPULS** munkatartománya gyorscsatlakozós kábelkötegek segítségével gyorsan megnövelhető.

Rendelési szám

vízhűtéses léghűtéses

- 1,4 m hosszú 750 0270 750 0265
- 5,0 m hosszú 750 0271 750 0266
- 10,0 m hosszú 750 0272 750 0267
- 15,0 m hosszú 750 0273 750 0268

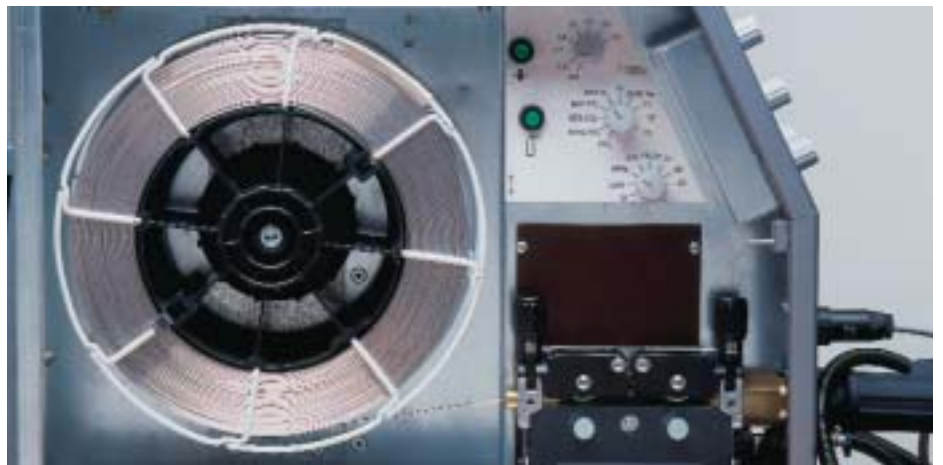
Egyenletes huzalelőtolás

A tengely körül elforduló huzalelőtoló koffer, amely 15 kg huzal befogadására alkalmas, az alábbiakat biztosítja:

- egy 4-görgős hajtást az egyenletes huzalelőtolás érdekében még hosszú pisztolyok esetén is
- állandó huzalelőtólást az előtológörgők állandó nyomása által

Távolból is lehet szabályozni

A MIG plus 1 és MIG plus 2 távvezérlők segítségével a ívteljesítmény és az ívhossz távolból is könnyen beállíthatók.



Dupla előtolás kivitel

Kívánságra a **MEGAPULS** két huzalelőtolóval is felszerelhető. Ezáltal megnövekedik a munkavégzés rugalmassága

különböző gázok vagy anyagminőségek alkalmazása esetén, pisztoly- illetve huzaldob csere vagy gázcsere nélkül. Például: CrNi acélok MIG-forrasztása és MIG-impulzusívű hegesztése.

Műszaki adatok **MEGAPULS**

Tipus		300 L/W	400 W	500 W
Szabályozhatóság, fokozatmentes	[A]	10-300	10-400	10-500
Bekapcsolási idő (Bi) I max esetén	[%]	60	60	60
Hegesztőáram 100% Bi esetén	[A]	250	330	410
Huzalátmérő, acél és nemesacél	[mm]	0,8/1,0/1,2	0,8/1,0/1,2	0,8/1,0/1,2/1,6
Huzalátmérő, Al	[mm]	1,0/1,2	1,0/1,2	1,0/1,2/1,6
Üresjárás feszültség	[V]	75	75	75
Hálózati csatlakozás	[V]	3 x 400	3 x 400	3 x 400
Tartós teljesítmény 100% Bi esetén	[kVA]	12,2	15,6	19,1
Biztosíték (lomha)	[A]	20	25	35
Teljesítménytényező	[cos phi]	0,98	0,98	0,98
Szigetelési osztály		H	H	H
Hűtési mód		L=léghűtés / W=vízhűtés	vízhűtés	vízhűtés
Érintésvédelmi fokozat		IP 23	IP 23	IP 23
Zajszint DIN 45 635 szerint (üresjárás)	[dB(A) 1m]	≤ 68	≤ 68	≤ 68
Tömeg	[kg]	150	165	175
Méreték (h x sz x m)	[mm]	820 x 440 x 975	820 x 440 x 975	820 x 440 x 975
Rendelési szám		130 6007 / 130 6005	130 6505	130 7005

A műszaki változtatás jogát fenntartjuk. A képeken látható kiegészítő eszközök felár ellenében megrendelhetők. Berendezéseink viselik a CE és az S jelzést, megfelelnek az EN 60 974-1 szabványnak.

REHM Hegesztéstechnika – néhány szó magunkról!



REHM Hegesztéstechnika, Udingen

REHM szolgáltatás- és gyártmányaik

- ◆ REHM fagyóelektródás (MIG/MAG) hegesztőgépek
- ◆ REHM AVI (TIG) hegesztőgépek
- ◆ REHM invertertechnológia
- ◆ REHM plazmavágó berendezések
- ◆ Hegesztőfelszerelés és hozaganyagok
- ◆ Hegesztési füstelszívók
- ◆ Hegesztéstechnikai tanácsadás
- ◆ Hegesztőpisztoly javítás
- ◆ Szerviz

Fejlesztés, tervezés és gyártás – minden egy fedél alatt – az udingeni üzemünkben.

Ennek a központosított szervezésnek és a jövő iránti elkötelezettségünknek köszönhetően az új ismereteket gyorsan tudjuk alkalmazni a termelésben.

A vevőink kívánságai és igényei képezik az intenzív termékfejlesztés alapját. Számos szabadalom és kitüntetés dokumentálja a termékeink magas minőségét és precizitását.

A vevőinkkel való közeli kapcsolat és a szakértelem alapvetően első helyen állnak a tanácsadásban, az oktatásban és a szerviztevékenységünkben.



A modern hegesztés és vágás mércéje

REHM GmbH u. Co Schweißtechnik

Ottostrasse 2 · D-73066 Udingen

Telefon +49 (0) 7161 30 07-0

Telefax +49 (0) 7161 30 07-20

e-mail: rehm@rehm-online.de

Internet: <http://www.rehm-online.de>

Az Ön szolgálatában: