



**ARC MACHINES, INC.**

*La gamme la plus complète des équipements de soudage orbital du monde*

## MODÈLE 307

### SOURCE DE COURANT POUR LE SOUDAGE DE TUBES



*Avec système de Refroidissement connecté*

Le modèle 307 Arc Machines est la source de courant pour le soudage orbital de tubes la plus moderne au monde dans son genre. Economique, facile à utiliser et dotée d'accessoires fonctionnels, elle est compatible avec toutes les têtes de soudage par fusion AMI de dernière génération ou déjà en place, ainsi qu'avec certaines têtes de soudage avec fil d'apport. Le logiciel sous Windows assure la compatibilité PC et existe en

plusieurs langues. Un écran tactile couleur de 6.5" (16,5 cm) permet la saisie de données avec facilité et commodité. Le lecteur de disquettes et le port USB permettent une mémorisation simplifiée et efficace des programmes de soudage et des données du projet. A noter parmi les nombreuses options utiles, la mise au point d'un programme de soudage automatique et de pointage, la programmation par intervalles de temps et/ou position, des bibliothèques de programmes de soudage multiples, l'enregistrement des données de soudage, une interface utilisateur graphique et une aide à l'écran.

#### Les principales caractéristiques comprennent:

- Génération automatique du programme de soudage (pointage compris)
- Trois compteurs de soudage
- Rapports personnalisés
- Modification du programme en cours de soudage
- Lecteur de disquettes 3.5"
- Programmation de la rotation par intervalles de temps ou par degrés
- Interface utilisateur graphique
- Traçabilité des soudures
- Logiciel de gestion de projet
- Bibliothèques de programmes de soudage multiples
- Connexion protégée par mot de passe
- Possibilité de programmer plusieurs langues
- Imprimante d'étiquettes avec numéro d'identification de la soudure, en option
- Aide à l'écran
- Port USB (utilisation avec souris, clavier, imprimante, mémoire de module externe, etc.)
- Imprimante rapide intégrée
- Possibilité d'asservissement moteur par encodeur
- Système d'acquisition numérique de données en temps réel

**ARC MACHINES, INC.**

Société certifiée ISO

**www.arcmachines.com**

**HEADQUARTERS** • Arc Machines, Inc. • 10500 Orbital Way, Pacoima, CA 91331 U.S.A. • Tel: 1-818-896-9556 • Fax: 1-818-890-3724

**EUROPEAN OFFICE** • Arc Machines, Inc. • Chemin du Lavasson 2, CH-1196 Gland, Switzerland • Tel: +41 / 22 / 995.00.51 • Fax: +41 / 22 / 995.00.59

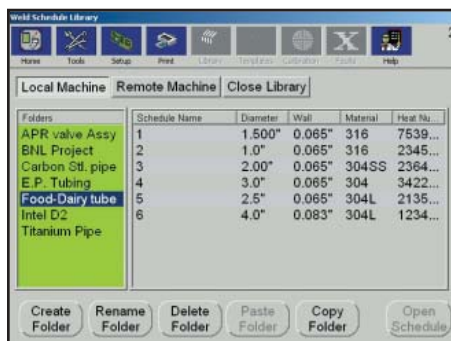
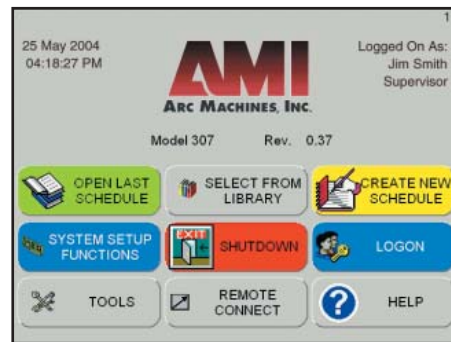
**GERMAN OFFICE** • Arc Machines GmbH • Markelsbach 2 • D-53804 Much, Germany • Tel: 02245 / 91680 • Fax: 02245 / 916868

**UK OFFICE** • Arc Machines UK Limited • Unit 4, Raynesway Park Drive, Derby, UK, DE21 7BH • Tel: 01332 / 574000 • Fax: 01332 / 757757

**sales@arcmachines.com**

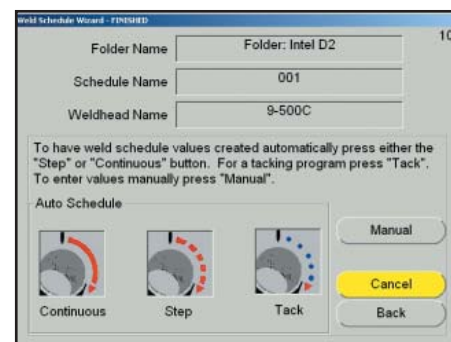
# MODÈLE 307 SOURCE DE COURANT POUR LE SOUDAGE DE TUBES

La page **d'accueil** fournit un accès direct à toutes les fonctions de base. Possibilité de configurer la source de façon à fournir un accès illimité à tous les utilisateurs ou à le restreindre en demandant un nom d'utilisateur et un mot de passe à chacun d'entre eux. Chaque nom d'utilisateur peut être classé comme opérateur, responsable ou programmeur, chaque classification visant à consentir ou limiter les différents degrés de contrôle ou de saisie. Note: l'angle supérieur droit affiche l'identité de l'utilisateur connecté ainsi que sa catégorie d'accès.



La **bibliothèque 307** mémorise les programmes de soudage dans différents dossiers. Ces derniers sont répertoriés par diamètre de tube ou de pipe, matériau, assemblage, projet, nom d'opérateur ou toute autre catégorie appropriée. Pour accéder à ces programmes, il suffit d'ouvrir la bibliothèque et de sélectionner un dossier suivi du programme de soudage de votre choix.

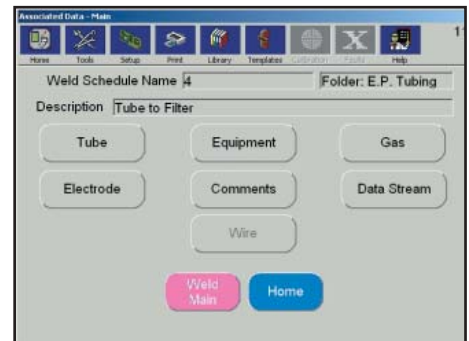
La **génération de la procédure automatique** reproduit un programme de soudage basé sur la tête de soudage utilisée, la dimension et l'épaisseur du tube ou pipe. L'opérateur peut sélectionner trois modalités: rotation "continue" pour la plupart des applications de faible épaisseur; rotation "synchronisée" pour les applications de forte épaisseur et "pointage" qui permet de sélectionner le nombre de points, la profondeur de pénétration et l'ordre de création des points.



Les **rapports de soudage** peuvent être recherchés par numéro d'identification de la soudure, date, nom de projet, nom du programme de soudage, nom de dossier, nom de l'opérateur ou n'importe laquelle de ces catégories combinées. Possibilité d'exporter dans un second temps les rapports vers le lecteur de disquettes ou le port USB en vue de leur téléchargement direct sur une (quelconque) mémoire USB ou par transmission avec ou sans fil sur PC.

# MODÈLE 307 SOURCE DE COURANT POUR LE SOUDAGE DE TUBES

Pour les assemblages qui nécessitent un **enregistrement statique des informations** et/ou l'**enregistrement des données de soudage en temps réel**, la source 307 n'a pas son pareil. Pour débiter, chaque soudure peut se voir attribuer un numéro d'identification. En plus des signaux de sortie des données de transmission en continu pour le courant, la vitesse de rotation, la tension d'arc, l'intervalle de temps par secteur et la vitesse de fil (en cas d'utilisation d'une tête de soudage avec fil d'apport), il est possible d'enregistrer de nombreuses informations dénommées "Données Associées" qui s'articulent en six catégories: tube, équipement, gaz, électrode, fil (pour les applications avec fil d'apport) et un champ pour les commentaires. Les champs spécifiques qui contiennent ces données facilitent l'enregistrement de tous les détails significatifs de l'assemblage en cours.



Des écrans **Info Tube** offrent des champs pour enregistrer tous les détails liés aux deux composants à souder, y compris le diamètre, l'épaisseur, le matériau, le numéro de coulée et la description. Des champs spécialisés sont également disponibles pour l'enregistrement de la position de l'assemblage et du chanfrein. Des champs dédiés à l'enregistrement du mode de préparation et de soudure sont également possibles.

**Modification du programme en cours de soudage.** Les valeurs suivantes: courant, temps de pulsation, vitesse de rotation et vitesse de fil peuvent être instantanément augmentées ou diminuées sur simple effleurement d'un bouton. Les modifications peuvent être mémorisées en fin de soudage.



**Graphique linéaire ou radial** qui affiche clairement la position du secteur, le courant, la tension d'arc, la vitesse de rotation et la vitesse de fil peut également être généré.

# MODÈLE 307 SOURCE DE COURANT POUR LE SOUDAGE DE TUBES

## Caractéristiques du logiciel

- Génération automatique du programme de soudage (pointage compris)
- Trois compteurs de soudage
- Rapports personnalisés
- Aide en ligne
- Convertisseurs système métrique/anglais
- Calculateurs de fonction de soudage
- Choix d'écrans multiples lors de la séquence
- Etalonnage automatique de la rotation
- Bibliothèques de programmes de soudage multiples
- Connexion protégée par mot de passe
- Possibilité de programmer plusieurs langues
- Modification du programme en cours de soudage
- Interface utilisateur graphique
- Rotation par intervalles de temps et/ou degrés
- Traçabilité des soudures
- Logiciel de gestion de projet
- Recherche des rapports de soudage simplifiés
- Système d'acquisition numérique de données en temps réel

## Accessoires disponibles

- Commande à distance
- Câbles de rallonge pour commande à distance et tête de soudage
- Imprimante pour étiquettes d'identification de la soudure
- Unité de refroidissement à eau
- Valise de transport et de stockage
- Torche manuelle et pédale de contrôle

## Caractéristiques techniques

Procédé de soudage:	TIG (GTAW)	Fonctions multi-niveau:	courant haut courant bas TPM haut TPM bas temps de pulsation haute temps de pulsation basse vitesse de fil haute vitesse de fil basse courant mode (constant ou pulsé) rotation mode (continu, synchronisé ou à l'arrêt) fil mode (continu, synchronisé ou à l'arrêt)
Système d'amorçage de l'arc:	par HF		
Fréquence pulsations:	0.05 à 50 PPS (impulsions par seconde)		
Paramètres de correction:	courant, TPM, fil fréquence pulsations ± 100%		
Tension d'alimentation:	115 – 240 VAC ± 10% monophasé 50/60 Hz. (commutation automatique)		
Courant de soudage:	3 à 200 amps, ± 0.5%		
Facteur de marche:	100% à 150 amps	Dimensions:	hauteur: 40 cm (15.75") largeur: 29 cm (11.50") longueur: 64 cm (25.25")
Capacité mémoire:	20 GB		
Périphériques E/S:	lecteur de disquettes 3.5" & USB (1.1)	Poids:	28 Kg (62 lbs.) (Sans câble d'alimentation VAC)

**ARC MACHINES, INC.**