

A close-up photograph of a welding torch. The torch is positioned vertically, and its tip is glowing with a bright, intense light, indicating it is active. The background is a dark, textured surface, possibly a metal workpiece. The overall color palette is dominated by deep blues and purples, with the bright white and yellow light from the torch providing a strong contrast.

ŹRÓDŁA PRĄDU P4-P6-P6HW

POLYSOUDE
THE ART OF WELDING

SPIS TREŚCI

1. WPROWADZENIE
2. ŹRÓDŁO PRĄDU P4
3. ŹRÓDŁO PRĄDU P6
4. ŹRÓDŁO PRĄDU P6HW
5. ZASTOSOWANIE
6. DANE TECHNICZNE
7. PODSUMOWANIE

1. WPROWADZENIE



P4 = 4 OSI STEROWAN



P6HW = 6 OSI + HOT WIRE



**P6 = 4-5-6 OSI
STEROWANYCH**

- MOBILNE ŹRÓDŁA PRĄDU
- PROGRAMOWANE Z LUB BEZ INTERFEJSU UŻYTKOWNIKA HMI

2. ŹRÓDŁO PRĄDU P4

4 OSIE STEROWANE

- Prąd spawania
- Obrót
- Drut spawalniczy
- Gaz osłonowy

2 ZAKRESY

- 170A
- 50A



3. ŹRÓDŁO PRĄDU P6

6 OSI STEROWANYCH

- Prąd spawania
- Obrót
- Drut spoiwa
- Gaz
- AVC
- Oscylacje

4 OSIE

6 OSI

1 ZAKRES

- 300A



4. ŹRÓDŁO PRĄDU P6HW

6 OSI + 1

- Prąd spawania
- Obrót
- Drut spoiwa
- Gaz osłonowy
- AVC
- Oscylacje
- Hot wire – gorący drut

1 ZAKRES

- 520A



5. ZASTOSOWANIE

ŹRÓDŁO PRĄDU	ZIMNY DRUT	HOT WIRE	OSC	AVC	ZASTOSOWANIE
P4	Y	N	N	N	Produkcja wymienników ciepła, przemysł nuklearny, rurociągi
P6	Y	N	Y	Y	
P6HW	Y	Y	Y	Y	

6. DANE TECHNICZNE

ŹRÓDŁO PRĄDU	ZAKRES	CYKL PRACY
P4	50A	50A / 25% at 230V
		50A / 25% at 115V
	170A	170A / 25% at 230V
		130A / 40% at 115V
P6	300A	300A / 35% - 240A / 100% przy 400V*
P6HW	520A	520A / 60% - 420A / 100% przy 400V

* DOSTĘPNE W WERSJI MULTI-VOLTAGE

7. PODSUMOWANIE

- **MOŻLIWOŚĆ ZASTOSOWANIA W RÓŻNYCH APLIKACJACH**
- **ŁATWE, INTUICYJNE PROGRAMOWANIE**

DZIĘKUJEMY ZA UWAGĘ