

Новое оборудование Megmeet: Ehave II Серия

(Начало продаж: 1й квартал 2023)

MEGMEET

Вводная часть

Новое поколение промышленного, полностью цифрового, инверторного сварочного аппарата для работы в тяжёлых условиях. Megmeet Ehave II - является новой версией классической модели Megmeet Ehave, разработанной специально для судостроительной промышленности, машиностроения, сварки тяжелых стальных конструкций, контейнеров и широко зарекомендовавшая себя среди пользователей как надёжная, безотказная модель сварочного аппарата.

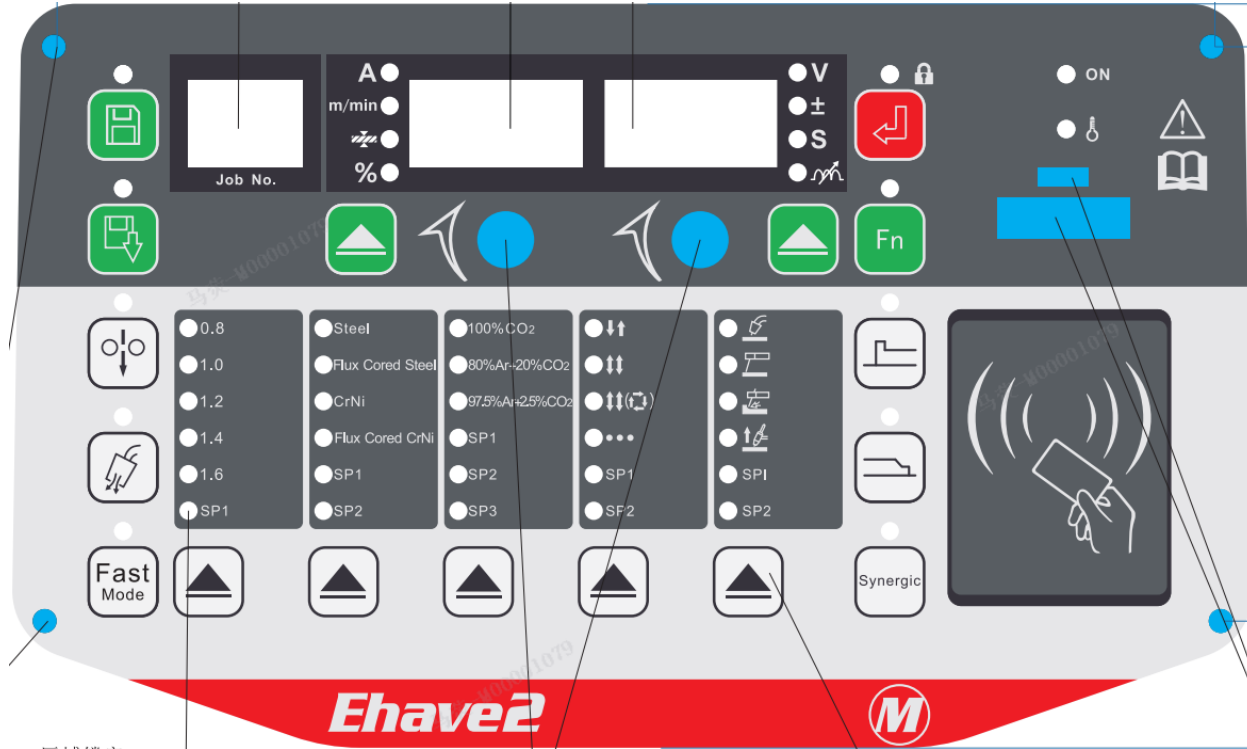


1.0 Два варианта производства аппарата



Базовый

Мультифункциональный

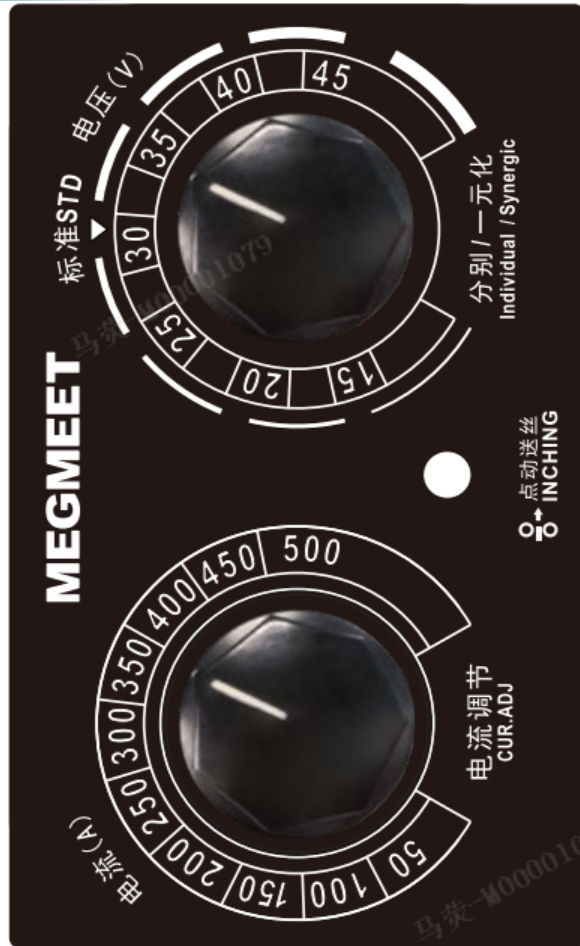


Аппаратная часть двух вариантов одинаковая, но программное обеспечение и лицевые панели различаются:

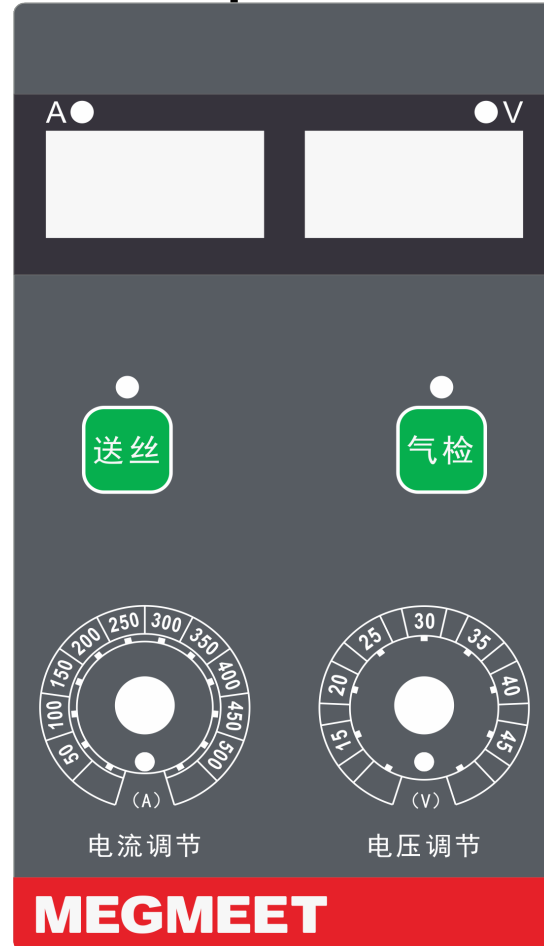
Базовый вариант: простая эксплуатация, простота использования, высокая производительность.

Многофункциональный вариант: продвинутые функции, высококачественная сварка благодаря синергетическому режиму или отдельному режиму, 99 ячеек памяти для сохранения параметров сварки.

2.0 Три типа механизма подачи сварочной проволоки



Поворотный тип механизма подачи проволоки для базового варианта сварочного источника Ehave II



Светодиодный(LED) тип механизма подачи проволоки для базового варианта сварочного источника Ehave II

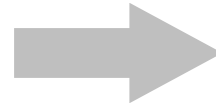


Светодиодный(LED) тип механизма подачи проволоки для multifunctional варианта сварочного источника Ehave II

** Базовый вариант источника сварочного тока имеет два типа механизма подачи проволоки: поворотный/светодиодный (LED).

3.0 Отличие от версии Ehave-1

3.1 Оптимизация внешнего вида Ehave-1:



Защитный кожух для катушки сварочной проволоки поставляется отдельно

- (1) Элементы корпуса, как у спортивного автомобиля, дизайн решетки охлаждения изменён с горизонтального на вертикальный, общая форма более гладкая и технологичная.
- (2) Трафаретная печать логотипа Megmeet изменена со светло-зеленого цвета на белый, с сильным визуальным эффектом (подчеркивание красной линией) и ярким цветовым контрастом;
- (3) Добавлено защитное стекло передней панели для защиты от пыли, брызг, механических повреждений.
- (4) При необходимости можно добавить защитный кожух катушки проволоки. ❌
- (5) Блок охлаждения (БО) для охлаждающей жидкости и тележка доступны для заказа, если требуется. ❌

MEGMEET

3.0 Отличие от версии Ehave-1

3.2 Оптимизация габаритов в отличие от Ehave-1:

Уменьшение габаритов источника на **10%** и снижение веса источника на **34%**

Ehave I Д*Ш*В, мм: 668*300*564 Вес: 55 кг

Ehave II Д*Ш*В, мм: 650*320*485 Вес: 36 кг



3.0 Отличие от версии Ehave-1

3.3 Полная таблица отличий

Название функции	Единица измерения	Ehave I	Ehave II Базовый вариант	Ehave II Мультифункциональный вариант
Тип сварочной проволоки	-	Сплошная проволока для углеродистой стали, порошковая проволока для углеродистой стали	Сплошная проволока для углеродистой стали, порошковая проволока для углеродистой стали, сплошная проволока для нержавеющей стали	Сплошная проволока для углеродистой стали, порошковая проволока для углеродистой стали, сплошная проволока для нержавеющей стали, порошковая проволока для нержавеющей стали
Диаметр сварочной проволоки	мм	φ 0.8/1.0/1.2/1.6	0.8, 1.0, 1.2, 1.4, 1.6, специальный процесс (2-2.4)	0.8, 1.0, 1.2, 1.4, 1.6, специальный процесс (2-2.4)
ПВ (40°C)		CM500: 500А при ПВ=60%	500А при ПВ=100%	500А при ПВ=100%
Максимальный ток	А	500	630	630
Ячейки памяти	Шт.	10	-	99
Режим TIG (LIFT TIG)	-	-	-	Да
Режим строжки угольным электродом	-	-	Да	Да
Быстрая сварка (гибридная Дуга)	-	-	-	Да
Интерфейс для автоматизации	-	-	Да	Да
Идентификация по транспондеру	-	-	Да	Да
USB обновление	-	-	Да	Да
Протокол связи с роботом	-	Аналоговый	Аналоговый, DeviceNet, CANopen, MegmeetCAN, EtherNet/IP, EtherCAT, Profinet	Аналоговый, DeviceNet, CANopen, MegmeetCAN, EtherNet/IP, EtherCAT, Profinet

4.0 Спецификация Ehave II Серия (Лист 1/3)

Наименование		Ehave II CM350	Ehave II CM500	Ehave II CM630
Входящие характеристики	Номинальное напряжение/частота	Трёхфазный без нейтральной линии, 380В 50Гц		
	Диапазон напряжения	Напряжение: 285В ~ 475В; скорость дисбаланса напряжения: $< \pm 5\%$; частота: 30 ~ 80Гц		
	Стойкость к статическому напряжению	Сетевое напряжение 520 В переменного тока без повреждений		
	Входной коэффициент мощности (номинальное состояние)	0.95	0.94	0.94
Выходящие характеристики	Номинальное напряжение холостого хода	60В	73В	78В
	Номинальная мощность дуговой сварки в защитных газах	30А/15.5В—350А/31.5В	30А/15.5В—500А/39В	30А/15.5В—630А/44В
	Номинальная мощность ручной сварки (РДС)	20А/20.8В—350А/34В	20А/20.8В—500А/40В	20А/20.8В—630А/44В
	Рабочий цикл (температура окружающей среды 40 °С)	350А, при ПВ=100%	500А, при ПВ=100%	630А, при ПВ=100%
	Скорость изменения значения выходного напряжения	$< \pm 5\%$ (горячее и холодное состояние и входное напряжение $\pm 10\%$ колебания)		
	Фактор мощности	0.95		
	Выходящие характеристики	CV (характеристика постоянного напряжения)/CC (характеристика постоянного тока)		
	Диапазон выходного напряжения	12 ~ 38В	12 ~ 45В	12 ~ 50В
	Диапазон выходного тока (статическая нагрузка)	CO ₂ /MAG: 30 ~ 400А MMA/TIG/строжка: 20 ~ 400А	CO ₂ /MAG: 30 ~ 500А MMA/TIG/строжка: 20 ~ 500А	CO ₂ /MAG: 30 ~ 630А MMA/строжка: 20 ~ 630А TIG: 20~500А
	Диапазон напряжения окончания дуги	12 ~ 38В	12 ~ 45В	12 ~ 50В
	Диапазон тока окончания дуги	20 ~ 400А	20 ~ 500А	20 ~ 630А

4.0 Спецификация Ehave II Серия (Лист 2/3)

Основные характеристики управления	Светодиодный (LED) экран	Настройка, сварочное напряжение и ток, код ошибки			
	Тип защитного газа(смеси)	CO ₂ , MAG, MIG*			
	Тип сварочной проволоки	Сплошная проволока для углеродистой стали, порошковая проволока для углеродистой стали, сплошная проволока для нержавеющей стали, порошковая проволока для нержавеющей стали			
	Выходной контроль	Отдельная операция, Синергетика			
	Выбор диаметра сварочной проволоки	0,8, 1.0, 1.2, 1.4, 1.6, специальный процесс (2-2.4 мм)			
	Контроль сварки	Заварка кратера, без кратера, повторяющийся кратер, сварка точками			
	Режим сварки	MAG/MIG, MMA, строжка угольным электродом, Live TIG*			
	Проверка газа	Режим проверить газ перед сваркой			
	Протяжка проволоки	Протяжка проволоки перед сваркой			
	Быстрая сварка	Сварка точками, быстрая сварка коротких швов			
	Настройка тока и напряжения	Синергетический режим: установка тока составляет 30–400 А, а напряжение устанавливается автоматически. Ручка напряжения играет роль точной настройки, а диапазон точной настройки составляет ±30%. Раздельный режим: ток и напряжение задаются отдельно, ток 30А ~ 400А; напряжение 12В ~ 38В	Установка тока составляет 30 А ~ 500 А, и напряжение устанавливается автоматически. Ручка напряжения играет роль точной настройки, а диапазон точной настройки составляет ±30%. Раздельный режим: ток и напряжение задаются отдельно, ток 30А ~ 500А; напряжение 12В ~ 45В	Синергетический режим: текущая настройка составляет 30 ~ 630 А, и напряжение автоматически следует. Ручка напряжения играет роль точной настройки, а диапазон точной настройки составляет ±30%. Раздельный режим: ток и напряжение задаются отдельно, ток 30А ~ 630А; напряжение 12В ~ 50В	
	Динамика дуги	-9 to +9 : -9 самая мягкая, and +9 самая жесткая			
	Время сварки точками	0.1 ~ 10.0 сек			
	Скорость подачи проволоки	CO ₂ /MAG/MIG: 1.1 ~ 28м/мин			
	Толщина металла	0.8 ~ 40 мм			
	Ток ручной сварки (РДС)	20А ~ 400А	20А ~ 500А	20А ~ 630А	
	Ток режима строжки	20А ~ 400А	20А ~ 500А	20А ~ 630А	
	Ток режима TIG *	20А ~ 400А	20А ~ 500А	20А ~ 500А	
	Сохранить*, отозвать*, выполнить*	Запись, вызов и блокировка параметров сварки			
	Функция	Функция внутреннего меню и настройка параметров			
USB	Обновление ПО через USB				
RFID (вход по транспондеру)	Управление разрешениями и контроль кластера (карта считывания распределения)				
Управление роботом	Дополнительный коммуникационный модуль для автоматической сварки с помощью робота.				
Управление аппаратами в цеху (система Megmeet SMARC)	Кластерный мониторинг параметров сварки и состояния сварочного аппарата (опционально)				

4.0 Спецификация Ehave II Серия (Лист 3/3)

Функция защиты		Защита от отсутствия входной фазы, защита от дисбаланса входной фазы, защита от перенапряжения на входе, защита от пониженного входного напряжения, защита от перенапряжения на выходе, защита от перегрева, защита от перегрузки по току на первичной стороне, защита от перегрузки по току на выходе и т. д.		
Окружающая среда	Условия на производстве	Пыль, кислота, агрессивный газ или вещество в окружающем воздухе не должны превышать нормального содержания (Кроме произведенных в процессе сварки).		
	Высота	≤2000м		
	Температура окружающей среды	- 10°C ~ +40°C (если температура окружающей среды составляет 40°C ~ 50°C, пожалуйста, уменьшите номинальные характеристики при использовании)		
	Влажность	Относительная влажность менее 95%, без конденсата		
	Вибрация	Менее 200 Гц, менее 1,0 м2/с3		
	Температура хранения	- 40°C ~ +70°C		
Корпус	Степень защиты	IP23		
	Режим охлаждения	Принудительное охлаждение, интеллектуальная регулировка скорости вращения вентилятора		
КПД		Номинально 89%	Номинально 90%	Номинально 91%
Тип изоляции		Трансформатор F, электрический реактор H		

Примечание: Функции обозначенные ✖ доступны только в multifunctionальном варианте.

5.0 Главные конкурентные преимущества Ehave II -(1/2)

- (1) Частота составляет 50 кГц (большинство аппаратов того же уровня на рынке имеют частоту 20 кГц), более быстрое реагирование, лучший эффект сварки;
- (2) Продвинутое сварочные программы: Добавлены функции, такие как строжка угольным электродом, TIG, проволока $\phi 1,4$, проволока с флюсовым сердечником MAG, сварка нержавеющей стали на постоянного тока и т. д. ;
- (3) Оснащен функциями дуги в виде заварки кратера, повторяющегося кратера, а также технологией сужения и контроля капель, что обеспечивает лучшую производительность при отсоединении капли дуги и заполнении кратеров, более легкий поджиг дуги;
- (4) Параметры Multi-JOB позволяют быстро переключаются между дугами без разрыва, что подходит для обычной сварки и роботизированного использования. При многосоставной сварке в одном сварочном соединении требуется только однократная регулировка. Переключение параметров JOB плавное и быстрое.



- (5) 99 ячеек памяти (большинство конкурентов на рынке поддерживают только 10 ячеек) как с синергетическим, так и с отдельными режимами работы. Ключевые параметры автоматически подбираются для обеспечения высокого качества сварки;
- (6) Стабильная сварка 30-630 А (минимальный ток функции TIG может составлять 20 А, в то время как минимальный ток большинства конкурентов того же уровня на рынке может достигать только 60 А), подходит для сварки с малым током в вертикальном положении, сварки обратного валика.

5.0 Главные конкурентные преимущества Ehave II -(2/2)

- (7) Простота в эксплуатации, простота использования, большее количество открываемых параметров программы сварки;
- (8) В процессе сварки переход между высокой скоростью подачи проволоки и низкой скоростью подачи проволоки более плавный, а дуга более стабильная;
- (9) Мониторинг высокой температуры и оповещение для устранения риска возгорания из-за незатянутых винтов;
- (10) Поддержка удаленной регулировки параметров подачи проволоки с простотой в эксплуатации;
- (11) По сравнению с традиционной дуговой сваркой вольфрамовым электродом в режиме «подъем-старт» вольфрамовый электрод горит меньше;
- (12) Жесткость и концентрация дуги лучше благодаря сильной направленности
- (13) Блочная конструкция и высокий класс изоляции более надежная и удобная, что необходимо для быстрой разборки и сборки, быстрого обнаружения неисправности и снижения затрат на техническое обслуживание;
- (14) USB-обновление и дистанционное обновление обеспечивают быструю реализацию дополнительных сварочных программ;
- (15) Широкий спектр интерфейсов, применимых для подключения к Интернету вещей (IoT), аналоговые интерфейсы для различной автоматизации, DEVICENET, CAN/CANOPEN, Ethernet I/P, EtherCAT и другие интерфейсы для роботов.



