

**MP
3Ph**

MULTIPROCÉDÉ SYNERGIQUE PULSÉ

GPS 4000 / 5000 DR Advanced

Postes MIG Pulsé Industriels Synergiques

Réf. GPS 4000 DR : 42381200

Réf. GPS 5000 DR : 42600200



Image de l'ensemble avec refroidissement



Procédés de série :

MIG / MAG - Fil fourré - TIG DC Lift - MMA CEL

Procédés optionnels :

MIG/MAG Pulse - MIG/MAG Bi-Pulse - TIG DC Pulse

Matériaux :

Acier au carbone - Inoxydable - Aluminium

Applications :

Charpente métallique et chaudronnerie - Industrie Automobile, Industrie Chimique et Papetière - Fabrication de carrosseries, Installations Sportives et d'élevages - Mobilier Urbain, Réparations - Entretien - Construction - Centres de formation - Automatisation

Inclut :

- Câble avec prise de masse
- Tuyau de gaz
- Galets Ø 37 - 0,8-1,0 mm. "V"

Caractéristiques techniques basiques

	GPS 4000 DR Advanced	GPS 5000 DR Advanced
Tension d'alimentation	3 Ph 400V ± 10 % - 50/60 Hz.	3 Ph 400V ± 10 % - 50/60 Hz.
Plage de régulation	30 A + 400 A	30 A + 500 A
Facteur de marche MIG/MAG 40°C	400 A / 45%	500 A / 45%
Facteur de marche TIG 40°C	400 A / 40%	500 A / 40%
Facteur de marche MMA 40°C	400 A / 40%	500 A / 40%
Puissance maximale absorbée	24 Kva	28 Kva
Vitesse maximum de fil.	24 m/min.	24 m/min.
Dimensions (Largeur x Hauteur x Longueur)	345 x 541 x 660 mm.	345 x 541 x 660 mm.
Poids	45 Kg.	54,5 Kg





GPS 4000 / 5000 DR Advanced 3Ph

8 signes distinctifs des postes à prendre en compte :

1 Nouvel écran de contrôle TFT :

Meilleure utilisation de l'appareil avec le nouvel écran de contrôle facilitant l'accès aux bibliothèques, au réglage des programmes et à la régulation des différentes intensités et des vitesses de fil.

2 Appareil multi-procédé programmable :

Avec ajout optionnel selon besoins :

Logiciel MIG Pulsé

Logiciel MIG Double Pulsé

Logiciel TIG Pulsé Lift Arc

Logiciel TIG Double Pulsé Lift Arc

Logiciel Bi-Level

Logiciel Dévidoir de fil d'apport - fil froid

Logiciel Système d'étalonnage du poste

Dispositif d'allumage de l'arc par HF



3 Contrôle d'accès :

Il permet la sélection de différents niveaux de sécurité, limitant l'accès et la modification des paramètres déterminés.

4 Contrôle hauteur de l'arc

Quel que soit le programme sélectionné, chaque utilisateur peut régler la tension et la hauteur de l'arc, modifiant ainsi la géométrie et l'apport thermique du cordon.

5 Stabilité et autorégulation de l'arc :

Les valeurs nécessaires pour maintenir une hauteur constante de l'arc s'adaptent automatiquement, quels que soient les mouvements de la torche, obtenant ainsi une homogénéité du bain de fusion et pénétration.



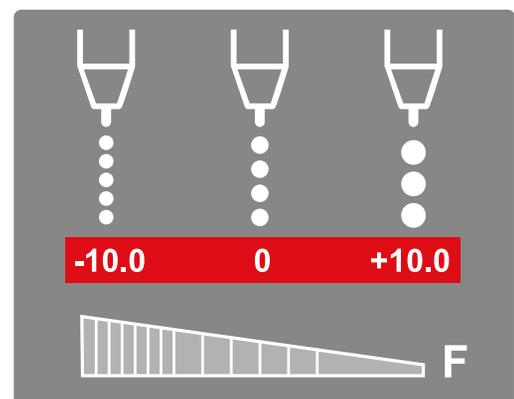
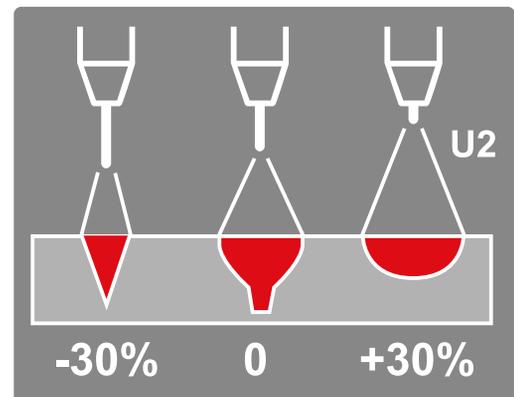
6 Contrôle de la vitesse et de l'apport thermique :

Avec un courant pulsé, le contrôle dynamique permettra d'ajuster la taille et la quantité de gouttes apportées, ce qui aura des effets bénéfiques sur la qualité et la vitesse de déplacement de l'apport thermique.



7 2T et 4T totalement configurables par l'utilisateur

8 Possibilité d'enregistrer jusqu'à 200 « jobs » avec option de leurs attribuer un nom, permettant de passer de l'un à l'autre sans arrêter le soudage.



**MP
3Ph**

MULTIPROCÉDÉ SYNERGIQUE PULSÉ

GPS 4000 / 5000 DR Advanced

Postes MIG Pulsé Industriels Synergiques

Demandez votre étude technique / économique personnalisée.

Composants recommandés

Réf.	Description
42381200	GPS 4000 DR Advanced
42600200	GPS 5000 DR Advanced
42370010	Logiciel d'arc pulsé
64184000	Chariot de transport
65982000	Module de refroidissement
39200094	Liquide de refroidissement
64185101	Support dévidoir
64187100	Faisceau 5 m. Non refroidies
64187150	Faisceau 5 m. Refroidies
66082100	Dévidoir D-GPS 21 A
Pk5012	Torche TR 500 4 m. Refroidie air
Pk555040	Torche PK 550 4 m. Refroidie à double circuit
Consommable	KIT consommables pour Torche - Voir la section de torches
Consommable	Bobine fil 15 kg. - Voir la section d'accessoires de soudage
5722	Gaine en graphite pour PK 500
42316122	Galet Ø 37 1,0-1,2 mm. "V"
42316127	Galet Ø 37 1,0-1,2 mm. "ALU"
5998E	Masque électronique Gasweld noir
37600000	Détendeur Argon-CO ₂
GMT	Montage du poste + test

GPS 5000DR complète refroidissement

GPS 4000DR AVEC refroidissement

GPS 4000DR SANS refroidissement

Composants optionnels

Options de logiciels

Réf.	Description
42370012	Logiciel à double arc standard
42370011	Logiciel à double arc pulsé
42370020	Logiciel à TIG pulsé
66790000	Logiciel à TIG avec système d'apport de fil froid
42612081	KIT de connexion Telenet (Interface)
66012085	Commande à distance (nécessite Telenet)
42612090	KIT connexion à PC (Back-up)

Options de branchements des dévidoirs

64187200	Faisceau 10 m. Non refroidies
64187250	Faisceau 10 m. Refroidies
64187300	Faisceau 15 m. Non refroidies
64187350	Faisceau 15 m. Refroidies

Options de dévidoirs

66083000	Dévidoir D-GPS Blind
66081100	Dévidoir D-GPS 5K (Chantiers navals)
66085000	Dévidoir D-GPS 21C

Options de changement de galets

42316121	Galet Ø 37 0,8-1,0 mm. "V"
42316124	Galet Ø 37 1,2-1,6 mm. "V"
42316125	Galet Ø 37 0,9-1,2 mm. R (Fil fourré)
42316126	Galet Ø 37 1,2-1,6 mm. R (Fil fourré)
42316128	Galet Ø 37 1,2-1,6 mm. "ALU"

Options adaptées vos besoins

51259B	Masque électronique Galaxy pour TIG
T264030	Torche TIG SR26 Euro 4 m.
19051834	Torche TIG SR18 Euro 4 m.
Consom.	KIT de consommables pour Torchés TIG
Consom.	Baguette d'apport - Voir la section d'accessoires
8044166-NT	Affûteuse d'électrodes tungstène
3790000	Détendeur Gas-Free (économiseur de gaz)
1704V10	Étuve TRC V10 avec thermomètre et thermostat
259064	Câble acrylique pince 50 mm ² 4m. 500 Amp.
600000	Chauffeur gaz CO ²



GPS 4000 / 5000 DR Advanced **3Ph**

Économisez grâce à nos équipements Multiprocédé

Les appareils multi-procédé à technologie onduleur permettent des économies considérables par rapport aux appareils traditionnels.

- 1 Énergie** épargne **15%**
Économie d'électricité
- 2 Temps** épargne **20%**
Économie de temps grâce à l'élimination des projections
- 3 Consommables** épargne **5%**
Optimisation de la consommation de fil et de consommables
- 4 Spray** épargne **85%**
Économie quasi totale de spray anti-projections

épargne

