

GPS 3000c Advanced

Équipement industriel multiprocédé. Mig/mag pulse synergique

Ref.: 42385200

Code: FT42385200

Date: May-24

**Description:**

Équipement compact à technologie inverter pour le soudage électrique multi-procédés (procédé semi-automatique MIG/MAG soudage électrique multi-procédés (semi-automatique MIG/MAG, électrode MMA et procédé TIG).

Utilisation:

Usage industriel, idéal pour le soudage MIG/MAG des aciers doux, des aciers inoxydables et de l'aluminium, excellente dynamique de soudage. Commande synergique, large gamme de programmes pour le soudage MIG/MAG.

Alimentation électrique:

3Ph. 400 V-50/60 Hz $\pm$ 15 %.

Principaux avantages:

- Ecran TFT.
- Restriction d'accès (NIVEAUX DE SÉCURITÉ). NIVEAUX DE SÉCURITÉ).
- Langues disponibles : Espagnol, anglais, français, allemand et italien.
- Procédé MIG/MAG avec régulation synergique de l'épaisseur de la soudure.
- Liste complète des programmes synergiques. MIG/MAG standard.
- Contrôle numérique DSP à haute vitesse.
- Système de traînage à roulette -4.
- Contrôle de la vitesse par encodeur.
- Bobine de fil Ø 300 mm (15 Kg).
- Système modulaire avec une large gamme d'options. en option.
- Changement de polarité (FCAW sans gaz).

Caractéristiques et éléments optionnels:

- Contrôle de l'arc pulsé. Carte étendue de programmes synergiques.
- Syner BI-PULSE : commande à double impulsion.
- Amélioration esthétique du cordon
- Arc TIG PULSE avec contrôle du cycle complet (F= 0,1+1000Hz)
- Module de refroidissement à eau pour torche A
- Torche de soudage.

Technical characteristics

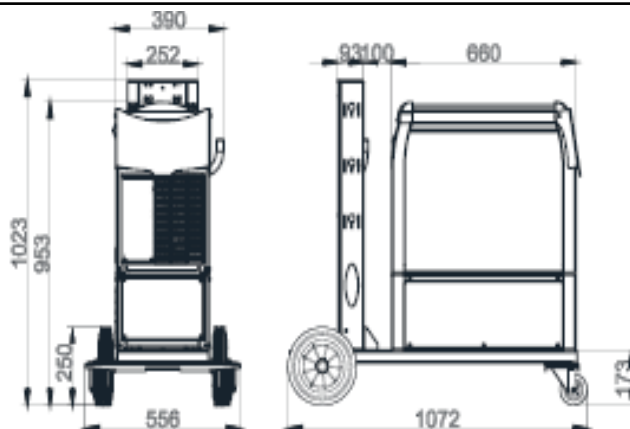
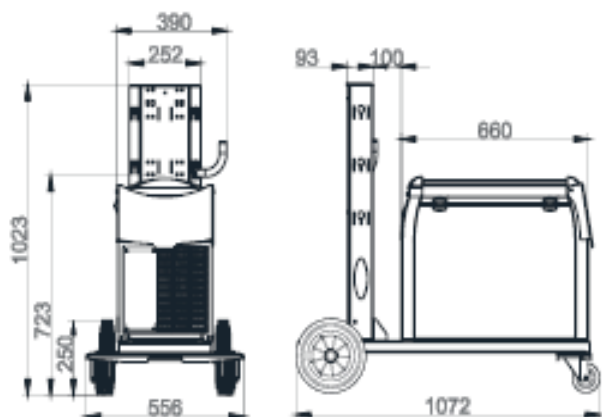
Référence	42385200	42355200
Tension d'entrée U1 (3 Ph ; 50/60hz)	400V	440V
Intensité d'entrée maximale I1máx	24A	22A
Intensité primaire effective 1eff	15A	13A
Puissance maximale effective	17 / 10 KVA	
Marge de régulation MIG/MAG I2min-I2max	30 ÷ 300 A / 45%	
Intensité de soudage MIG/MAG ED=100%	270 A / 100%	
Régulation de la tension de soudage U2min-U2max	12 ÷ 32V	
Ø Diamètres de fil applicables (mm.)	0.8 + 1.2 mm	
Bobines de fil	300 mm - 15 Kg	
Vitesse maximale du fil (m/min.)	1 + 24 m/min	
Système de traînage	4R –1 00 W-Enc	
Marge de régulation continue MMA I2min-I2max	3 0 + 300 A	
Marge de régulation continue TIG I2min-I2max	5 + 300 A	
Facteur de protection mécanique IP	IP 23 S	
Ventilation	orzada	
LARGEUR x HAUTEUR x PROFONDEUR (mm)	45x541x660	
Poids	44 Kg	
Efficacité de l'alimentation électrique	87%	
Consommation maximale en veille	<50 W	
CONFORMEMENT AUX NORMES UNE-EN 60974. (1)		

Paquet modulaire - Éléments optionnels

1 Compact à refroidissement automatique

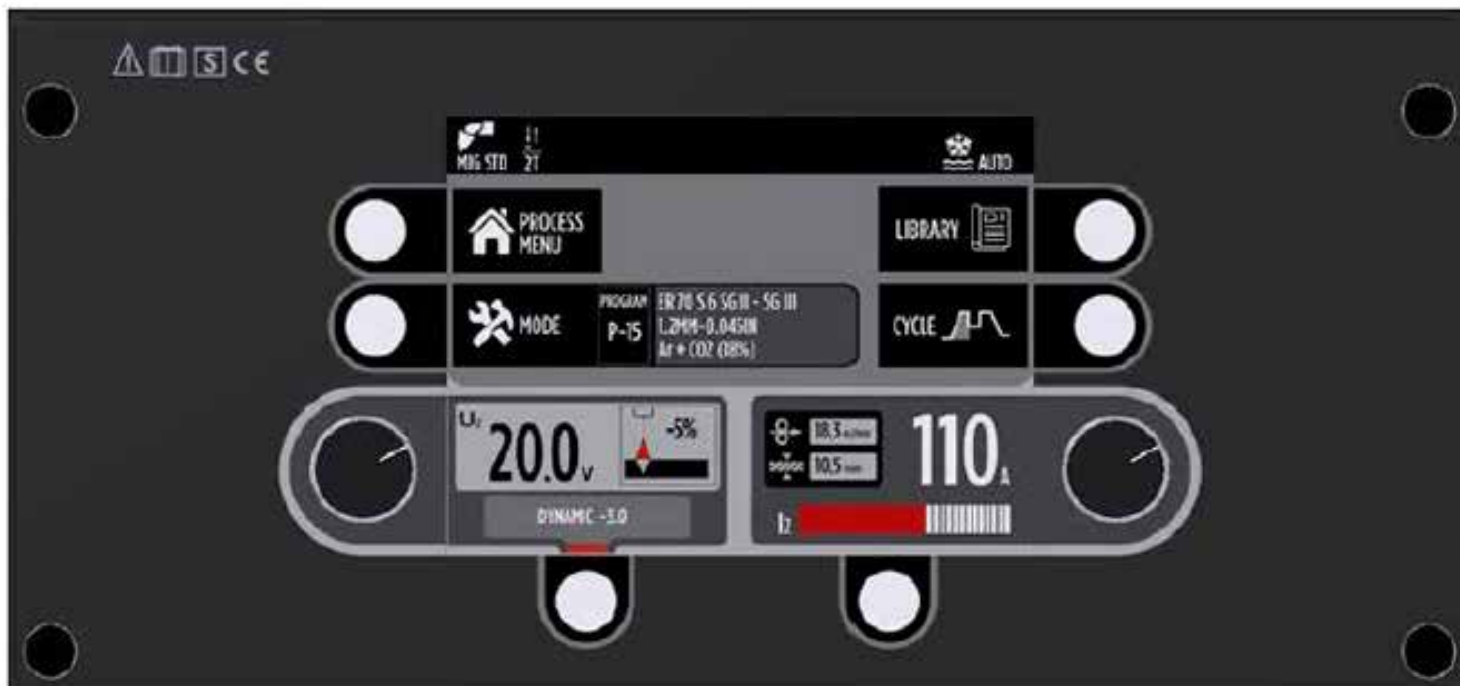


2 Compact réfrigéré



Référence	Description	1	2
42385200	GPS 3000 C ADVANCED (400V - 50/60Hz)	•	•
64191000	Chariot de transport GPS de base	•	•
65982000	Module de refroidissement WCS 520 (230/ 400 / 440V)		•
42370010	Ensemble GPS pour le soudage à l'arc pulsé	Optionnel	
42370011	Ensemble By-Pulse. Double arc pulsé	Optionnel	
42370020	Ensemble Gala TIG Pulse. Arc pulsé TIG	Optionnel	
42370012	Arc double standard Paquet By-Level	Optionnel	
66790000	TCW, poste de soudage TIG avec entrée fil froid	Optionnel	
42370000	Paquet d'arcs spéciaux	Optionnel	
42370015	Programme de création de programmes de soudage personnalisés	Optionnel	

PANNEAU DE CONTRÔLE TFT



MODE DE FONCTIONNEMENT

STD – PULSE – SCA – MIXED SINGLE ARC -
DOUBLE ARC SYNERGIC MODE - MANUAL
MODE



PARAMÈTRES DU CYCLE



BIBLIOTHÈQUE DE PROGRAMMES

MATÉRIAUX INCLUS EN STANDARD:

RÉFÉRENCE:	DESCRIPTION	RÉFÉRENCE:	DESCRIPTION
423.84.247M	Manuel d'instruction	23.16.122	Roulette Ø37, 1.0-1.2 mm "V"
439.12.063C	Tableau de pâte	423.12.030C	Connexion machine-gaz (2 m) / racor

ACCESSOIRES RECOMMANDÉS

		MIG/MAG							MMA	TIG	
		Fe (Acier)	AL (Presse)	SS (Inox. Presse)	CuSi (Galvaniz.)	CuAL8 (Galvaz.)	FCAW (Avec gaz)	FCAW (Pas gaz)		ø 2.0 - 2,4 mm	ø 2.4 - 3,2 mm
Référence:	Description										
880036P	Torche à main MIG 36 M8 (4 m. gas)	•			•		•	•			
880501P	Torche à main MIG 501 M8 (4 m refrigerada)	•	•	•	•	•	•	•			
42316121	Roulette Ø37, 0.8-1.0 mm "V"	•		•	•	□					
42316122 (*)	Roulette Ø37, 1.0-1.2 mm "V"	•		•	•	□					
42316124	Roulette Ø37, 1.2-1.6 mm "V"	•		•	•	□					
42316125	Roulette Ø37, 0.9-1.2 mm "R" (TUBULAR)						•	•			
42316126	Roulette Ø37, 1.2-1.6 mm "R" (TUBULAR)						•	•			
42316127	Roulette Ø37, 1.0-1.2 mm "ALU"		•			•					
42316128	Roulette Ø37, 1.2-1.6 mm "ALU"		•			•					
42316227	KIT ROULETTE ALU, 1.0-1.2 mm "ALU"		•			•					
5722	Corde en graphite (PK 550)		•	□		•					
30144000V	Écran PROFESSIONNEL	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
T264030	Torche SR26 EURO 4 m									•	
T184030	Torche SR18 EURO 4 m Réfrig.										•
37600000	Détendeur Argon EN 2000	•	•	•	•	•	•			•	•
37900000	Réducteur de pression Argon sans gaz	•	•	•	•	•	•			•	•
600000	Chauffage au gaz CO2	•									
8044166-NT	Aiguiseur en tungstène									•	•
259064	Câble acrylique avec pince 50 mm2 ; 4 mt ; 500 A								•		
43912063 (*)	Câble de terre 50 mm2 ; 4 mt ; 400 A								•		
1704V10	Cuisinière TRC V10. Avec thermomètre et thermostat								•		

(*) Inclus en standard • Utilisation recommandée □ Utilisation possible

PACKS LOGICIELS POUR APPLICATIONS DE SOUDAGE

		MIG/MAG							MMA	TIG	
		Fe (Acier)	AL (Presse)	SS (Inox. Presse)	CuSi (Galvaniz.)	CuAl8 (Galvaz.)	FCAW ((Avec gaz)	FCAW (Pas gaz)		ø 2.0 - 2.4 mm	ø 2.4 - 3.2 mm
Référence: Description											
	42370012	Arc double standard Paquet By-Level	•		•	•	•				
	42370010	Paquet d'arc pulsé	•	•	•	•	•				
	42370011	Arc double pulsé Paquet By-Pulse		•	•	•	•				
	42370020	Ensemble Gala Tig Pulse. Arc pulsé TIG								•	•
	66790000	TCW, groupe de soudage TIG avec entrée fil froid								•	•
Arcs spéciaux	42370100	Paquet d'arc spécial SCA	•		•	•					
	42370095	Paquet d'arc spécial ROOT	•		•	•					
	42370055	Paquet d'arc spécial SEED UP	•	•	•						
	42370057	Paquet d'arc spécial SPEED UP+	•								
	42370050	Paquet d'arc spécial WELD SPEED	•	•	•						
	42370060	Paquet d'arc spécial WELD POWER	•		•						
	42370065	Paquet d'arc spécial CEILING	•	•	•						

(*) Inclus en standard • Utilisation recommandée □ Utilisation possible

Arcs spéciaux

Chaque soudure est différente et les exigences cambian en función de su aplicacónd'exécution changent en fonction de l'application.ióñ.

Les exigences de qualité spécifiques, systèmes de production ou l'amélioration esthétique du cordon, déterminent la façon dont nous ajustons les paramètres de soudage de nos postes.

La série SYNERWELD incorpore différentes dynamiques d'arc qui nous permettent d'obtenir les résultats souhaités avec plus de facilité et de répétabilité.



PACK SynerWeld Module
Ref.42370000



ARCO SCA-COLD - Ref.42370100

- Réduction de l'apport thermique jusqu'à 35%, moins de déformation due à la chaleur..
- Transfert du produit aux projets dans le processus de contact et de visualisation.
- Augmentation de la vitesse du procédé.



ARCO CEILING - Ref.42370065

- Soudage en position intérieure.
- Plus grande facilité d'exécution, soudage en ligne droit sans oscillation.
- Réduction du temps de cordon en évitant oscillation.



ARCO ROOT - Ref.42370095

- Soudage de cordons de racine avec application de tuyaux.
- Plus grande stabilité de l'arc et vitesse de déplacement(+55%).



ARCO SPEED-UP - Ref.42370055

- Soudage verticalement vers le haut.
- Plus grande facilité d'exécution, soudage en linea recta sin oscilación.
- Réduction du temps de cordon en évitant les oscillations(-30%)



ARCO SPEED - Ref.42370050

- Augmentation de la vitesse de déplacement Entre 30% et 50%.
- Vitesse de déplacement jusqu'à 25 mm/s. en fonction du matériau, de l'épaisseur et de la position de soudage.



ARCO SPEED-UP+ - Ref.42770057

- Soudage verticalement vers le haut.
- Augmentation de la vitesse jusqu'à 18% par rapport à l'arc SPEED UP.
- Application exclusive dans les aciers au carbone.



ARCO POWER- Ref.42370060

- Pénétration accrue. Jusqu'à un 47%.
- Amélioration de la géométrie des billes, réduction des piqûres et risque de porosité.
- Réduction du temps de soudage en réduisant les oscillations ou les mouvements de la torche.



EDICIÓN de Programas- Ref.42370015

- Personnalisation du programme.
- Création de nouveaux programmes.
- Limitation de l'application des programmes disponibles.

PROGRAMME				REF								
N°	MATÉRIELLE	GAZ	Ø	STD	PULSE	SCA	ROOT	SPEED UP	SPEED UP +	WELD SPEED	WELD POWER	CEILING
12	Fe ER70-S6	Ar+CO ₂ 18%	0,8mm-0,030in	☒	☒	☒	☒	☒	☒			
13	Fe ER70-S6	Ar+CO ₂ 18%	0,035in	☒	☒			☒	☒	☒		
14	Fe ER70-S6	Ar+CO ₂ 18%	1,0mm	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒		☒
15	Fe ER70-S6	Ar+CO ₂ 18%	1,2mm-0,045in	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
16	Fe ER70-S6	Ar+CO ₂ 18%	1,6mm-0,062in	☒								
17	Fe ER70-S6	CO ₂	0,8mm-0,030in	☒		☒	☒					
18	Fe ER70-S6	CO ₂	0,035in	☒								
19	Fe ER70-S6	CO ₂	1,0mm	☒		☒	☒					
20	Fe ER70-S6	CO ₂	1,2mm-0,045in	☒		☒	☒					
21	CrNi ER309L	Ar+CO ₂ 2%	1,0mm		☒							
22	CrNi ER308L	Ar+CO ₂ 2%	0,8mm-0,030in	☒	☒	☒	☒			☒		
23	CrNi ER308L	Ar+CO ₂ 2%	0,035in	☒	☒			☒		☒		
24	CrNi ER308L	Ar+CO ₂ 2%	1,0mm	☒	☒	☒	☒	☒		☒		☒
25	CrNi ER308L	Ar+CO ₂ 2%	1,2mm-0,045in	☒	☒	☒	☒	☒		☒		☒
27	CrNi ER308L	Ar+O ₂ 2%	0,8mm-0,030in		☒							
28	CrNi ER308L	Ar+O ₂ 2%	0,035in		☒							
29	CrNi ER308L	Ar+O ₂ 2%	1,0mm		☒							
30	CrNi ER308L	Ar+O ₂ 2%	1,2mm-0,045in		☒							
32	CrNi ER316L	Ar+CO ₂ 2%	0,8mm-0,030in		☒	☒	☒					
33	CrNi ER316L	Ar+CO ₂ 2%	0,035in		☒			☒		☒		
34	CrNi ER316L	Ar+CO ₂ 2%	1,0mm		☒	☒	☒	☒		☒		☒
35	CrNi ER316L	Ar+CO ₂ 2%	1,2mm-0,045in		☒	☒	☒	☒		☒	☒	☒
37	CrNi ER316L	Ar+O ₂ 2%	0,8mm-0,030in		☒							
38	CrNi ER316L	Ar+O ₂ 2%	0,035in		☒							
39	CrNi ER316L	Ar+O ₂ 2%	1,0mm		☒							
40	CrNi ER316L	Ar+O ₂ 2%	1,2mm-0,045in		☒							
41	CrNi ER2209 - DUPLEX	Ar+CO ₂ 2%	0,8mm-0,030in		☒	☒	☒					
42	CrNi ER2209 - DUPLEX	Ar+CO ₂ 2%	1,0mm		☒	☒	☒					
43	CrNi ER2209 - DUPLEX	Ar+CO ₂ 2%	1,2mm-0,045in	☒	☒	☒	☒					
44	ALMg5 ER5356	Ar	1,0mm	☒	☒			☒				
45	ALMg5 ER5356	Ar	1,2mm-0,045in	☒	☒			☒		☒		☒
46	ALMg5 ER5356	Ar	1,6mm-0,062in		☒							
49	ALSi5 ER4043	Ar	1,0mm		☒							
50	ALSi5 ER4043	Ar	1,2mm-0,045in		☒			☒		☒		
51	ALSi5 ER4043	Ar	1,6mm-0,062in		☒							
54	ALSi12 ER4047	Ar	1,0mm		☒							
55	ALSi12 ER4047	Ar	1,2mm-0,045in		☒							
57	Fe Galv. ERcUSi	Ar	0,8mm-0,030in	☒	☒	☒	☒					
58	Fe Galv. ERcUSi	Ar	0,035in	☒	☒							
59	Fe Galv. ERcUSi	Ar	1,0mm	☒	☒	☒	☒					
61	Fe Galv. ERcUAL	Ar	0,8mm-0,030in	☒	☒							
62	Fe Galv. ERcUAL	Ar	0,035in	☒	☒							
63	Fe Galv. ERcUAL	Ar	1,0mm	☒	☒							
67	Fe FCAW E71T-11	No Gas	0,9mm-0,035in									
68	Fe FCAW E71T-11	No Gas	1,1mm-0,045in	☒								
69	Fe FCAW E71T-11	No Gas	1,7mm-0,068in	☒								
70	Fe FCAW ER70C-C6	Ar+CO ₂ 18%	1,2mm-0,045in	☒								
71	Fe FCAW ER70C-C6	Ar+CO ₂ 18%	1,6mm-0,062in	☒								
73	CrNi FCAW ER308LTO	Ar+CO ₂ 18%	1,2mm-0,045in	☒								
74	Special (-)	Ar+CO ₂ 18%	1,0mm	☒								
75	Special (-)	Ar+CO ₂ 18%	1,2mm-0,045in	☒								
82	Fe ER110S-G 700MC	Ar+CO ₂ 18%	1,0mm		☒							
85	Fe ER70-S6 NO Cu	Ar+CO ₂ 18%	0,8mm-0,030in	☒	☒							
86	Fe ER70-S6 NO Cu	Ar+CO ₂ 18%	0,035in	☒	☒							
87	Fe ER70-S6 NO Cu	Ar+CO ₂ 18%	1,0mm	☒	☒							☒
88	Fe ER70-S6 NO Cu	Ar+CO ₂ 18%	1,2mm-0,045in	☒	☒					☒		☒
90	Fe ER70-S6	Ar+CO ₂ 8%	0,8mm-0,030in	☒	☒			☒				
91	Fe ER70-S6	Ar+CO ₂ 8%	0,035in	☒	☒			☒		☒		
92	Fe ER70-S6	Ar+CO ₂ 8%	1,0mm	☒	☒			☒		☒		☒
93	Fe ER70-S6	Ar+CO ₂ 8%	1,2mm-0,045in	☒	☒			☒		☒	☒	☒
95	Fe Galv. ER70-S6	Ar+CO ₂ 18%	0,8mm-0,030in			☒	☒					
96	Fe Galv. ER70-S6	Ar+CO ₂ 18%	0,035in									
97	Fe Galv. ER70-S6	Ar+CO ₂ 18%	1,0mm			☒	☒					
98	Fe Galv. ER70-S6	Ar+CO ₂ 18%	1,2mm-0,045in									