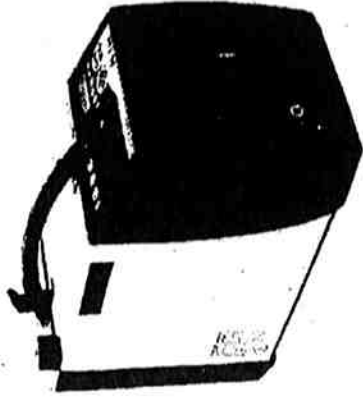


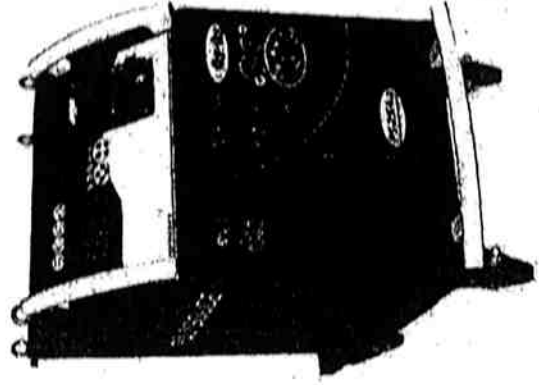
+43662872012835

POLYSOUDE

Tel (33) 240 68 11 00 – Fax 33 240 68 11 88
 info@polysoude.com · www.polysoude.com



MEMO PS 164-2 – PS 254-2



CONTACT / ANSPRECHPARTNER

Polysoude Nantes
 Z.I. du Bois Briand
 2, rue Paul Beaupère
 B.P. 41606
 F 44316 NANTES CEDEX 3
 Tél. (33) 240 68 11 00
 Fax. (33) 240 68 11 88
 info@polysoude.com
 www.polysoude.com

Votre contact, Ihr Ansprechpartner, Your contact :

GENERATEURS / POWER SOURCES / STROMQUELLEN

Codes erreurs / Error codes / Fehlermeldungen

N°	DEFAULT	FAULT	FEHLER
10	Absence gaz	Lack of gas	Kein Gas
11	Défaut réfrigérant 1	Coorant out nr1	Fehler im Kühlkreislauf 1
12	Défaut réfrigérant 2	Coorant out nr2	Fehler im Kühlkreislauf 2
20	Défaut tension secteur	Main voltage fault	Nutzspannungsfehler
21	Non-arrimage	No ignition	Zündfehler
23	Perte d'arc	Loss of arc	Verlust des Lichtbogens
24	Cour-circuit	Short circuit electronic workplace	Kurzschluss
25	Sur-tension	Overvoltage	Überspannung
26	Sous-tension	Lowervoltage	Unterspannung
27	Surchauffe	Over heating	Überhitzung
28	Surintensité	Overcurrent	Überstrom
29	Défaut régulation source	Source regulation fault	Stromregulierungsfehler
30	Défaut régulation vitesse rotation	Rotation speed regulation fault	Drehgeschwindigkeitsregulierungsfehler
31	Défaut charge moteur rotation	Motor motor torque regulation fault	Antriebsmotor Drehmomentregulierungsfehler
32	Défaut capteur rotation	Rotation pulse emitter fault	Antriebsmotor Drehimpulsgeberfehler
33	Défaut régulation vitesse	Velocity speed regulation fault	Drehgeschwindigkeitsregulierungsfehler
34	Défaut charge moteur vitesse	Velocity motor torque regulation fault	Antriebsmotor Drehmomentregulierungsfehler
41	Défaut charge moteur	Velocity motor torque regulation fault	Antriebsmotor Drehmomentregulierungsfehler
42	Défaut capteur vitesse	Velocity speed regulation emitter fault	Antriebsmotor Drehmomentregulierungsfehler
51	Événement manuel	Manual downstop	Manuelle Stoppbetätigung
52	Erreur de mémoire	Memory error	Speicherfehler
53	Raz processeur	Processor reset	Reset Prozessor
54	Défaut position	Position fault	Positionierungsfehler
55	Défaut bus I2C	I2C bus fault	I2C Busfehler
56	Erreur de programmation	Program fault	Programmierungsfehler
57	Programme absent	Program absent	Programm unbekannt
60	Erreur de mémoire	Memory error	Speicherfehler
70	Absence de carte	Memory card absent	Speicherkarte fehlt
71	Erreur de programmation	Program programming error	Speicherprogrammierungsfehler
72	Programme défectueux	Program damaged	Speicherprogramm fehlerhaft
73	Erreur de programmation	Program programming error	Speicherprogrammierungsfehler
74	Défaut en chargement	Loading fault	Fehler beim Laden
75	Erreur de programmation	Program programming error	Speicherprogrammierungsfehler
76	Erreur de programmation	Program programming error	Speicherprogrammierungsfehler
77	Carte mémoire pleine	Card full	Speicherkarte voll

+43662872012835

Soudage Orbital, Orbital Welding, Orbitalschweißtechnik

Caractéristiques des têtes
Technical characteristics of welding heads
Technische Daten der Schweißköpfe

• MU III - MUIV

Type	Ø mini (mm)	Ø maxi (mm)	R30	J/rot	C
MU III 16	4	16	A014	357	24
MU III 25	8	26	A028	357	48
MU III 34	20	34	A033	364	58
MU III 34	18	34	A033	364	58
MU III 51	25	51	A086	361	150
MU III 2080	20	80	A028	360	127
MU III 80	32	80	A073	360	127
MU III 170	70	170	A183	359	317
MU III 220	102	220	A322	360	559
MU III 370	150	370	A360	360	625
MU IV 28	8	28	A024	358	41
MU IV 64	14	64	A040	360	69
MU IV 104	18	104	A062	361	108
MU IV 128	25	128	A082	360	142
MU IV 245	101,6	245	A200	360	347
MU IV 370	150	370	A360	360	625

• TS - TP

Type	Ø mini (mm)	Ø maxi (mm)	R30	J/rot	C
TS 25	6	25	A014	359	24
TS 73	8,5	60	A044	364	77
TS 2000	10	60	A032	357	55

• POLYTURN POSITIONNEUR POSITIONNER DREHTISCH

Type	Ø mini (mm)	Ø maxi (mm)	R30	J/rot	C
Polyturn II	3	180	A017	354	29
Polyturn 50	5	360	A058	358	63
Polyturn 175	35	1000	A132	360	229

*H: Retour à la position de départ par le chemin le plus court / Return to the home position using the shortest way / Rückkehr in die Offenstellung über den kürzesten Weg.
*J: Retour par sens inverse du sens de soudage / Return to the home position using back rotation / Rückkehr in die Offenstellung in Schweißsensrichtung.

• H - K - UHP - MW (sans déport d'électrode - without electrode offset - ohne Elektrodenversatz)

Type	Ø mini (mm)	Ø maxi (mm)	R30	J/rot	C	A ^m (mm)
H 500A	3,17	12,7	B007	366	12	17
HD 500R	3,17	12,7	B007	368	12	17
HD 750 P	4,75	19,05	B009	369	16	20
HD 1500 P	6	38,1	B015	364	26	35
K 375 a	1,6	9,5	B009	341	15	18
K 375 n	1,6	9,5	A016	357	26	18
K 875 a	3,17	22,2	B010	354	17	27
K 875 n	3,17	22,2	A016	367	32	27
K 1500	6,35	38,1	B025	362	44	38
K 2000	12,7	50,8	B025	358	43	47
K 2500	12,7	63,5	B028	360	49	54
K 3000	25,4	76,2	B031	363	54	60
K 4000	38,1	101,6	B038	359	66	73
K 6000	50,8	152,4	A110	358	100	101
K 7000	76,2	177,8	A200	360	347	120
MW 40	5	40	D023 C	360	40	40
MW 65	12	65	D034 C	365	60	52
MW 115	25	115	D035	359	66	83
MW 170	80	170	C103 C	359	178	113
MW 2500	9,5	63,5	C047	358	81	58
MW 500	2,5	25	B005	359	20	32
UHP 250	1,6	6,35	D006	384	11	12
UHP 500	3,17	12,7	B005	359	20	32
UHP 1500	6,0	38,1	D023	360	40	34

J/rot: Impulsions par tour / Pulses per revolution / Impulse pro Umrührung
A^m: Rayon couronne / Electrode gear radius / Radius Zahntranz
1: Ancien / Previous / Alt
n: Nouveau / New / Neu

• MW (avec déport d'électrode - with electrode offset - mit Elektrodenversatz)

Type	Ø mini (mm)	Ø maxi (mm)	R30	J/rot	C	A ^m (mm)
MW 40	5 mm	40 mm	D023	360	40	34
MW 65	11 mm	65 mm	D034	365	60	52
MW 115	25 mm	115 mm	D035	359	66	83
MW 170	80 mm	170 mm	C103	359	178	113

Remarque: en tous cas pour des soudures avec des électrodes offsetées, dans le cas où cela n'est pas spécifié, les données relatives à la distance de déport d'électrode doivent être prises en compte. Attention: für alle Schweißarbeiten mit Elektrodenoffset ist die Angabe der Elektrodenoffsetlänge zu berücksichtigen.

Type	Electrode offset type 1-5 mm	Electrode offset type 2-11 mm	Electrode offset type 5-17 mm
MW 40	33,7	19,05	158,3
MW 65	50,3	42,4	
MW 115	114,3	101,6	
MW 170			

• DEVIDOIR DE FIL

RA0 - A
Polyfil B
- B
Polyfil 2

• CALCUL / CALCULATION / UMRECHNUNG

Vitesse du soudage, Welding speed, Schweißgeschwindigkeit

VP	Vitesse programmée	Programmed speed	Programmierte Geschwindigkeit
C	Coefficient de la tête	Welding head factor	Faktor K
VL	Vitesse linéaire	Linear speed	Schweißgeschwindigkeit
D	Diamètre du tube	Tube diameter	Rohrdurchmesser

$VP = C \times VL/D$

• LONGUEUR MAX D'ELECTRODE POUR TETES FERMEES
MAX ELECTRODE LENGTH FOR CLOSED CHAMBER
WELDING HEADS / MAX ELEKTRODENLÄNGE FÜR GESCHLOSSENE SCHWEISSKÖPFE

L	Longueur de l'électrode	Electrode length	Elektrodenlänge
A	Rayon de la couronne	Electrode gear radius	Radius Zahntranz
Ø	Diamètre ext. du tube	Tube outside diameter	Außenrohrdurchmesser
Dpe	Distance pièce électrode	Distance piece /electrode	Abstand Werkstück /Elektrode

$L_{max} = A - (\delta/2) - Dpe$