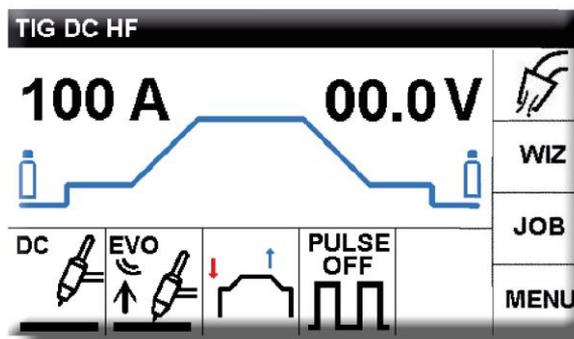




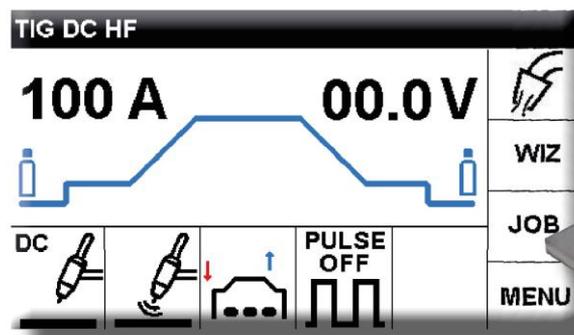


*Новые функции, более высокая
производительность при выполнении
сварных швов*

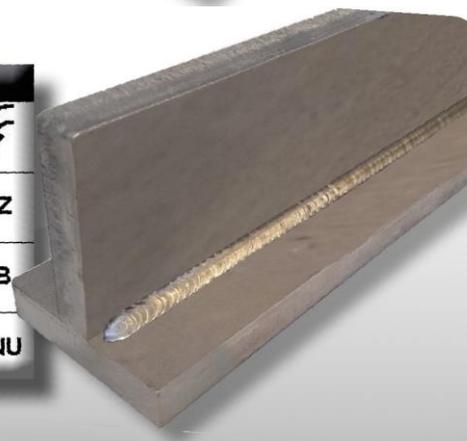
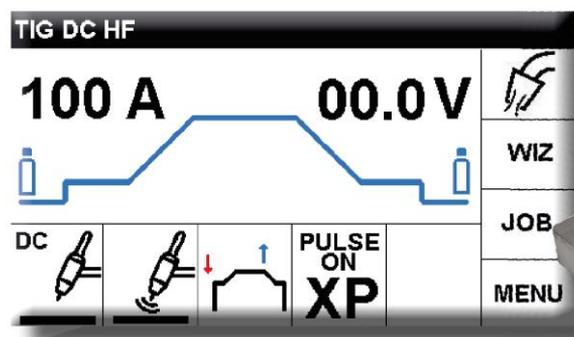
Розжиг на подъеме Evo
Розжиг дуги с
максимальной точностью
при выполнении
точечной сварки



**Сварка с применением
времени паузы**
Более длительная сварка
с регулировкой по
времени до сотой части
секунды



Pulse On XP
Импульс очень высокой
частоты для более
концентрированной
сварочной дуги



Арт. 553		Спецификации		S	CE
Аргонно-дуговая сварка		Ручная дуговая сварка металлическим электродом			
	230 В 50/60 Гц +15% / -20%	115 В 50/60 Гц +15% / -20%	230 В 50/60 Гц +15% / -20%	115 В 50/60 Гц +15% / -20%	Однофазный ввод
	16 А	25 А	16 А	25 А	Ток предохранителя (тугоплавкий)
	5,3 кВА 30% 3,2 кВА 60% 2,7 кВА 100%	3,8 кВА 40% 3,1 кВА 60% 2,2 кВА 100%	4,5 кВА 35% 3,8 кВА 60% 3,4 кВА 100%	3,6 кВА 35% 2,8 кВА 60% 2,3 кВА 100%	Входная мощность
	5А ÷ 220А	5А ÷ 160 А	10А ÷ 140А	10А ÷ 110А	Диапазон регулирования тока
	220 А 30% 160 А 60% 140 А 100%	160 А 40% 140 А 60% 110 А 100%	140 А 35% 125 А 60% 115 А 100%	110 А 35% 90 А 60% 75 А 100%	Рабочий цикл, (10 мин. 40°C) в соответствии с EN 60974.1
	IP 23 S				Класс защиты
	15,7 кг				Вес
	207x500x411				Габариты, мм (ШxДxB)



WIN TIG DC 220 M - это однофазный инверторный источник питания, подходящий для выполнения ручной дуговой сварки металлическим электродом/дуговой сварки покрытым электродом, за исключением электродов с покрытием из целлюлозного полимера; предусмотрен для проведения работ по техническому обслуживанию и для мелкосерийного производства.

Новый цветной ЖК-дисплей делает использование простым и интуитивным.

Сварочный автомат показывает в дополнение к наиболее известным сварочным процессам некоторые новшества, такие как:

- Сварочный процесс TIG APC (Аргонно-дуговая сварка и регулирование активной мощности), который позволяет получить более холодные наплавленные валики
- Высококачественный розжиг дуги «EVO ST» для оптимизации соединения кромок.
- Функция точечной сварки и прерывистости
- Импульсная дуга на низкой, средней, высокой и очень высокой частоте для выполнения операций на небольшой толщине, где передаваемое тепло должно быть минимальным

В режиме аргонно-дуговой сварки дуга включается на высокой частоте или посредством контакта с использованием системы подъема Seborга.

Источник питания настроен на дистанционное управление с использованием ножного управления (арт. 193), дистанционного управления (арт. 187+1192) или управляющих стрелок на горелке (арт. 1262).

К используемым защитным газам относится аргон, аргон/гелий, аргон/водород.

Также можно занести в память до 9 сварочных программ (ОПЕРАЦИЯ).

Соответствие стандарту EN 61000-3-12 обеспечивает значительное сокращение потребления электроэнергии и широкий допуск для питающего напряжения (+ 15% / -20%).

Источник питания может работать от электродвигателей-генераторов соответствующей мощности (мин. 10 кВА).

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ



Арт. 1260



Арт. 1450



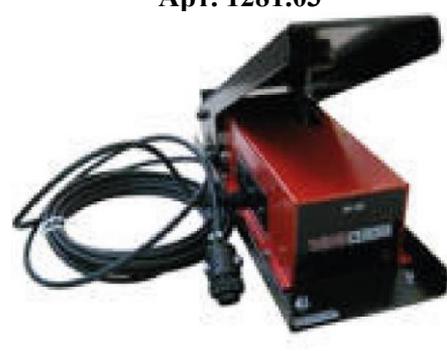
Арт. 1281.03



Арт. 1180



Арт. 187



Арт. 193

АРТ.	ОПИСАНИЕ
1260	Горелка BINZEL «ABITIG 200» (200 А - 35%) - длина 4 м.
1262	Горелка BINZEL «ABITIG 200» с кнопками UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ) (200 А - 35%) - длина 4 м.
1653	Каретка для транспортировки источника питания с газовым баллоном диаметром 180 мм.
187	Устройство дистанционного управления для регулировки сварочного тока.
1192	Удлинительный кабель длиной 5 м для устройства дистанционного управления, арт. 187.
193	Устройство ножного управления для регулировки сварочного тока. Оснащен кабелем длиной 5 м и переключателем ВКЛ/ВЫКЛ.
1180	Переходник для одновременного подключения горелки и устройства ножного управления.
1281.03	Комплект вспомогательных приспособлений для ручной дуговой сварки: держатель электрода (5 м - 16 мм ²), обратный провод (3 м - 16 мм ²), маска с очками, обрубочный молоток и стальная щетка.
1450	2 измерителя расхода.