



- Универсальный инверторный сварочный аппарат (MIG-MAG/ФЛЮС с газом/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift), 300 А. Электропитание 3 фазы, 400 В. На колесах.
- Быстрая синергетическая регулировка: простая в использовании. Подготовленные синергетические кривые.
- Легко читаемый ЖК-дисплей.
- ATC (Advanced Thermal Control) для облегчения сварки тонких материалов.
- Устройство VRD повышает безопасность при сварке в местах с высокой влажностью.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

КОД	816270	ABSORBED CURRENT AT 60%	10 A	ALUM. WELDING WIRE DIAM.	0,8 - 1,2 mm
THREEPHASE MAINS VOLTAGE	400 V	MAX ABSORBED POWER	9 kW	FLUX CORED WELDI.WIRE DIA.	0,8 - 1,2 mm
MAINS FREQUENCY	50 / 60 Hz	ABSORBED POWER AT 60%	6,5 kW	BRAZING WIRE DIAM.	0,8 - 1,2 mm
MAX NO LOAD VOLTAGE IN DC	63 V	EFFICIENCY	90 %	INSULATION CLASS	H
CURRENT RANGE IN DC	20 - 300 A	POWER FACTOR(cosphi) (cosphi)	0,9	PROTECTION DEGREE	IP23
MAX CURRENT DC EN60974-1	270 @ 30% A	D.USABLE ELECTRODES IN DC	1,6 - 6 mm	РАЗМЕРЫ (ДxШxВ)	86,5 x 39 x 91,5 cm
DC CURRENT AT 60%	205 A	STEEL WELDING WIRE DIAMET.	0,6 - 1,2 mm	WEIGHT	37 kg
MAX ABSORBED CURRENT	15 A	INOX WELDI.WIRE DIAMETER	0,8 - 1,2 mm		

АКСЕССУАРЫ ПО ЗАПРОСУ

ДЕРЖАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОДА С КАБЕЛЕМ

804123 ДЕРЖАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОДОВ + КАБЕЛЬ 25MMQ 4M AX50

РЕДУКТОРЫ ДАВЛЕНИЯ

722119 ГАЗОВЫЙ РЕГУЛЯТОР 2 МАНОМЕТРА 12 L\MIN

804208 БЫСТРЫЙ ГАЗОВЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ

КОМПЛЕКТ ДЛЯ СВАРКИ MIG/MAG

802663 КОМПЛЕКТ ДЛЯ СВАРКИ АЛЮМИНИЯ D. 1-1,2 MM

ГОРЕЛКИ MIG

742183 MT25 ГОРЕЛКА MIG 3M

742184 MT25 ГОРЕЛКА MIG 4M

742185 MT25 ГОРЕЛКА MIG 5M

УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

802486 АДАПТЕР КАТУШКИ B-300

ГОРЕЛКИ TIG

742058 ST26V 4M AX50 ГОРЕЛКА TIG

ОПИСАНИЕ

Универсальный инверторный сварочный аппарат для сварки MIG-MAG/ФЛЮС с газом/BRAZING/MMA и TIG DC-Lift и с механизмом подачи проволоки с 4 роликами.

Гибкость использования благодаря способности осуществлять сварочные работы на различных материалах (сталь, нержавеющая сталь, алюминий) или сварочно-паяльные работы (на гальванизированных листах). Широкие возможности применения, от промышленного использования до техобслуживания, от монтажных до кузовных работ.

Синергетическая регулировка делает устройство простым в использовании. Разработанная компанией Telwin технология АТС позволяет с легкостью получить отличные результаты при сварке материалов небольшой толщины благодаря усовершенствованному контролю дуги.

Характеристики:

- Функционирование в ручном и синергетическом режиме;
- 30 предварительно заданных синергетических кривых;
- Регулировка в режиме MIG-MAG: кривая начала движения проволоки, электронное сопротивление, время отжига проволоки в конце сварки (burn back), подача газа после сварки (post gas);
- Выбор 2/4-этапного режима работы, Spot, толщины материала в дюймах или мм;

- Защиты: термостатическая защита, защита от слишком высокого или низкого напряжения, перегрузки по току, мотор-генератор (+/-15%);
- TIG Lift.

Прилагается горелка MIG-MAG, кабель и зажим массы.

СКАЧАТЬ



ИЗОБРАЖЕНИЕ КАТАЛОГА



ИНСТРУКЦИЯ ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ



СПИСОК ЗАПАСНЫХ
ЧАСТЕЙ