



- Универсальный инверторный сварочный аппарат (MIG-MAG/ФЛЮС с газом/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift) с устройством подачи проволоки с 4 роликами, 400 А. Электропитание 3 фазы, 230/400 В.
- Синергетическая регулировка OneTouch: простая в использовании. 40 предварительно заданных синергетических кривых для различных газов и материалов. Возможность создавать, сохранять и загружать индивидуальные программы сварки.
- ATC (Advanced Thermal Control) для облегчения сварки тонких материалов.
- Большой и легко читаемый ЖК-дисплей.
- Высокая производительность при низком потреблении.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

КОД	816271	MAX ABSORBED CURRENT	33 / 25 A	INOX WELD. WIRE DIAMETER	0,8 - 1,6 mm
THREEPHASE MAINS VOLTAGE	230 / 400 V	ABSORBED CURRENT AT 60%	17 / 15 A	ALUM. WELDING WIRE DIAM.	0,8 - 1,6 mm
MAINS FREQUENCY	50 / 60 Hz	MAX ABSORBED POWER	12,6 / 16,5 kW	FLUX CORED WELD. WIRE DIA.	1 - 1,2 mm
MAX NO LOAD VOLTAGE IN DC	106 / 73 V	ABSORBED POWER AT 60%	6,5 / 9,5 kW	BRAZING WIRE DIAM.	0,8 - 1,2 mm
CURRENT RANGE IN DC	20-320/20-400A	EFFICIENCY	89 %	INSULATION CLASS	H
MAX CURRENT DC EN60974-1	320@25%/400@30%A	POWER FACTOR(cosphi) (cosphi)	0,9	PROTECTION DEGREE	IP23
CURRENT 35% DC	270 / 370 A	D.USABLE ELECTRODES IN DC	1,6 - 8 mm	РАЗМЕРЫ (ДxШxВ)	86,5 x 39 x 91,5 cm
DC CURRENT AT 60%	200 / 270 A	STEEL WELDING WIRE DIAMET.	0,6 - 1,6 mm	WEIGHT	42 kg

АКСЕССУАРЫ ПО ЗАПРОСУ

ДЕРЖАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОДА С КАБЕЛЕМ

804124 ДЕРЖАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОДОВ + КАБЕЛЬ 35MMQ 4M AX50

РЕДУКТОРЫ ДАВЛЕНИЯ

722346 ГАЗОВЫЙ РЕГУЛЯТОР 2 МАНОМЕТРА

804208 БЫСТРЫЙ ГАЗОВЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ

КОМПЛЕКТ ДЛЯ СВАРКИ MIG/MAG

802273 КОМПЛЕКТ ДЛЯ СВАРКИ АЛЮМИНИЯ D. 1-1,6 MM

ГОРЕЛКИ MIG

742186 МТ36 ГОРЕЛКА MIG 3M

742187 МТ36 ГОРЕЛКА MIG 4M

742188 МТ36 ГОРЕЛКА MIG 5M

УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

802486 АДАПТЕР КАТУШКИ В-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;
- 40 предварительно заданных синергетических кривых;
- Возможность создавать, сохранять и загружать индивидуальные программы сварки;
- 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, функции Bi-Level, Spot, толщины материала в дюймах или мм;

- Регулировка в режиме MMA: hot start, arc force, anti-stick;
- Выбор VRD.
- 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