

Maxstar 210 DX

Переносной аппарат для ручной дуговой и аргоно-дуговой сварки на постоянном токе

Основные особенности:

- функция Auto-line для работы от любой питающей сети 120-480В
- Цифровая индикация
- Режим Pulse-TIG
- высокочастотный поджиг дуги по технологии Blue Lightning с более стабильным и воспроизводимым зажиганием дуги по сравнению с обычным высокочастотным поджигом.
- Поджиг дуги высокочастотный и методом Lift-Arc (поджиг касанием. Дуга загорается при подъеме горелки, что предотвращает загрязнение металла шва)
- Исключительно мягкая и точная дуга
- Функция «горячий старт» для предотвращения залипания электрода
- Регулировка времени нарастания тока сварки в начале сварки, времени спада тока сварки в конце сварки
- Предварительная продувка, продувка газа после сварки



Опции:

- Блок охлаждения
- Тележка с площадкой под газовый баллон, отсеком для блока охлаждения
- Педаль беспроводного дистанционного управления
- Горелки
- Газовый шланг
- Газовый регулятор

Технические характеристики

Сварочный режим	Напряжение питания	Диапазон сварочного тока	Номинальные сварочные параметры	Фаза	Ток на входе при номин. нагрузке, 50/60 Гц						Напряжение холостого хода
					120В	208В	240В	400В	кВА	кВт	
Аргоно-дуговая сварка	208-480В	1-210	210А, 18,4В, ПВ 60%	3 ф	-	14	12	7	5,2	4,9	80В (11В в режиме VRD)
	120В	1-210	125А, 15В, ПВ 60%	1 ф	-	24	20	12	4,9	4,9	
Ручная дуговая сварка	208-480В	5-210	160А, 26,4В, ПВ 60%	3 ф	-	15	13	8	5,5	5,2	
				1 ф	-	26	22	13	5,3	5,3	
	120В	5-100	90А, 23,6В, ПВ 60%	1 ф	23	-	-	-	2,8	2,8	

Габаритные размеры источника Maxstar 210DX:
Высота 346 мм, ширина 219 мм, длина 495 мм

Вес источника Maxstar 210DX:
17,2 кг



ООО «Проинструмент»
ОГРН: 1165476174940
ИНН: 5404045310
КПП: 540401001

тел.: +7(383)209-99-75 Новосибирск
тел.: +7(499)112-31-54 Москва
email: proinstrument.shop@gmail.com
сайт: proinstrument-shop.ru