



- Универсальный инверторный сварочный аппарат (MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift и GOUGING) с внешним 4-роликовым устройством подачи проволоки, 400 А. электропитание 3 фазы, 230/400 В. XD = коэффициентом рабочей нагрузки для непрерывной работы и особо тяжелых условий использования.
- Синергетическая регулировка OneTouch. 40 подготовленных синергетических кривых.
- Отображение на ЖК-дисплее скорости проволоки, напряжения и тока сварки. Выбор 2/4-этапного режима работы, точечной сварки.
- MMA: работа с постоянным и импульсным током (MMA PULSE). Устройство VRD.
- Функция зачистки. TIG-DC Lift.
- Особая конструкция вентиляционной системы, которая, посредством специального туннеля, позволяет защитить электронные компоненты от грязи и пыли.
- Крепкий, ударопрочный и пыленепроницаемый; уменьшенный вес и габариты. Высокая энергоэффективность.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

КОД	816910	ABSORBED CURRENT AT 60%	37 / 30 A	ALUM. WELDING WIRE DIAM.	0,8 - 1,6 mm
THREEPHASE MAINS VOLTAGE	230 / 400 V	MAX ABSORBED POWER	11,8 / 16,6 kW	FLUX CORED WELDI.WIRE DIA.	0,9 - 1,6 mm
MAINS FREQUENCY	50 / 60 Hz	ABSORBED POWER AT 60%	11,8 / 16,6 kW	BRAZING WIRE DIAM.	0,8 - 1,2 mm
CURRENT RANGE IN DC	20-320/20-400A	EFFICIENCY	86 %	PROTECTION DEGREE	IP23
MAX CURRENT DC EN60974-1	300@60%/400@60%A	POWER FACTOR(cosphi) (cosphi)	0,8	РАЗМЕРЫ (ДxШxВ)	65 x 27 x 86 cm
DC CURRENT AT 60%	300/400 A	D.USABLE ELECTRODES IN DC	1,6 - 8 mm	WEIGHT	52,500 kg
MAX NO LOAD VOLTAGE IN DC	93 / 67 V	STEEL WELDING WIRE DIAMET.	0,6 - 1,6 mm		
MAX ABSORBED CURRENT	37 / 30 A	INOX WELDI.WIRE DIAMETER	0,8 - 1,6 mm		

АКСЕССУАРЫ ПО ЗАПРОСУ

ДЕРЖАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОДА С КАБЕЛЕМ

804126 ДЕРЖАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОДОВ + КАБЕЛЬ 70MMQ 4M AX70

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ СТРОЖКИ

802666 НАБОР ДЛЯ ЗАЧИСТКИ

ПРОЧИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

804318 КОМПЛЕКТ КОЛЕС LINEAR i /SUPERMIG i

РЕДУКТОРЫ ДАВЛЕНИЯ

722346 ГАЗОВЫЙ РЕГУЛЯТОР 2 МАНОМЕТРА

804208 БЫСТРЫЙ ГАЗОВЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ

КОМПЛЕКТ ДЛЯ СВАРКИ MIG/MAG

804457 КОМПЛЕКТ ДЛЯ СВАРКИ АЛЮМИНИЯ D. 1-1,6 MM

804458 КОМПЛЕКТ ДЛЯ СВАРКИ ПОРОШКОВОЙ ПРОВОЛОКОЙ D. 1-1,6 MM

ГОРЕЛКИ MIG

742820 MT40S ГОРЕЛКА МИГ 4M

742822 MT40S ГОРЕЛКА МИГ 5M

УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

802486 АДАПТЕР КАТУШКИ B-300

ГОРЕЛКИ TIG

742058 ST26V ГОРЕЛКА ТИГ AX50 4M

ТЕЛЕЖКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

803091 ТЕЛЕЖКА - FEDERAL

ОПИСАНИЕ

Универсальный инверторный сварочный аппарат MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift с внешним 4-роликовым механизмом подачи проволоки.

Возможность использования с различными материалами (сталь, нержавеющая сталь, высокопрочная сталь, алюминий и т. д.) и широкий спектр областей применения (промышленность, металлические конструкции, строительство и т. д.).

Модель XD характеризуется высоким коэффициентом рабочей нагрузки для непрерывной работы и особо тяжелых условий использования.

Особая стойкость к грязи и пыли благодаря особой конструкции вентиляционной системы, которая, посредством специального туннеля, позволяет защитить электронные компоненты, увеличивая срок их службы.

Разработанная компанией Telwin технология АТС позволяет с легкостью получить отличные результаты при сварке материалов малой толщины благодаря усовершенствованному контролю дуги.

Прочное и перемещаемое 4-роlikовое устройство подачи проволоки с кабелем длиной 4 м (с прямым подключением) позволяет дистанционно управлять генератором.

Сварка электродом осуществляется как с использованием постоянного, так и импульсного тока.

Импульсный режим (MMA Pulse) рекомендуется использовать с щелочными электродами при позиционной сварке, он снижает количество брызг и ситуаций, когда требуется повторная обработка, а также обеспечивает более высокое качество сварного шва.

При использовании угольных электродов доступна функция строжки (GOUGING).

Небольшой вес и компактная конструкция обеспечивают простоту транспортировки вне зависимости от места проведения работ, как внутри, так и вне помещений.

Характеристики:

- надежный, ударопрочный и пыленепроницаемый;
- небольшой вес и габариты;
- высокая энергоэффективность;
- ЖК-дисплей с подсветкой.

MIG-MAG

- режимы работы: ручной и синергетический;
- 40 подготовленных синергетических кривых;
- отображение на ЖК-дисплее скорости проволоки, напряжения и тока сварки;
- выбор 2/4-этапного режима работы, точечной сварки;
- регулировка: кривая начала движения проволоки, реактивное сопротивление, время отжига проволоки в конце сварки (burn-back), подача газа после сварки (post gas);
- АТС;
- регулировка с устройства подачи проволоки: ручная подача проволоки, регулировка сварного шва, скорость подачи проволоки (режим MAN) и мощность сварки (режим SYN);
- возможность подключения устройства подачи проволоки полуавтоматического типа (CV).

MMA

- работа с постоянным и импульсным током (MMA PULSE);
- регулировки в режиме MMA: Hot Start, Arc Force;
- защита от прилипания электрода;
- устройство VRD;
- отображение на ЖК-дисплее напряжения и тока сварки.

TIG

- поджиг дуги LIFT DC и отображение на ЖК-дисплее напряжения и тока сварки.

СТРОЖКА (GOUGING)

- Функция строжки с отображением на ЖК-дисплее напряжения и тока строжки.

Термостатическая защита, защита от перенапряжения (+15%), пониженного напряжения (-25%), перегрузки по току, мотор-генератора.

Комплектуется горелкой MIG-MAG, кабелем и зажимом массы, блоком подачи проволоки с соединительными кабелями.

СКАЧАТЬ



ИЗОБРАЖЕНИЕ КАТАЛОГА



ИНСТРУКЦИЯ ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ



СПИСОК ЗАПАСНЫХ
ЧАСТЕЙ



BROCHURE