

СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ UNO MIG 500 DOUBLE PULSE (ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ+МП+ТЕЛЕЖКА+БЖО - 2 УПАК.)

Артикул: foxweld-7183
372715 р

ОПИСАНИЕ ТОВАРА

Сварочный полуавтомат**UNO MIG 500 DOUBLE PULSE**- это инверторный источник питания с полностью цифровым управлением предназначендля широкого использования в промышленности и в отраслях по производству различных металлоконструкций. Инверторный источник питания выполнен на современных и надёжных IGBT транзисторах. Комплект поставки включает источник питания, подающий механизм и блок охлаждения. Полуавтомат собран на тележке, имеющей площадку для размещения газового баллона. Полуавтомат имеет синергетическую систему управления, что существенно облегчает настройки параметров сварки.

Данный аппарат имеет следующие виды сварочного процесса:

- Полуавтоматическую сварку (MIG / MAG),
- Полуавтоматическую сварку в импульсном режиме (PULSE),
- Полуавтоматическую сварку в режиме двойного импульса (DOUBLE PULSE),
- Ручную дуговую сварку штучным покрытым электродом (MMA).

Свариваемые сплавы:

- Углеродистые стали,
- Нержавеющие стали,
- Алюминий и его сплавы.

Особенности:

- Синергетическая система управления позволяет быстро настроить оборудование под любые задачи,

- Данная установка позволяет сохранять настройки установленных параметров сварки и воспроизводить их при необходимости,
- Понятная панель управления, где все параметры сварки можно настроить или выбрать из уже имеющихся,
- 4-х роликовый подающий механизм позволяет стабильно подавать проволоку диаметром до 1.6 мм в зону сварки,
- Возможность подключения горелок с водяным охлаждением.

Цифровые дисплеи для отображения и настройки параметров сварки:

- Клавиша выбора способа сварки (MIG/MAG, PULSE, DOUBLE PULSE, MMA),
- Регулятор сварочного тока / скорости подачи проволоки,
- Регулятор сварочного напряжения. В режиме MMA регулирует сварочный ток,
- Клавиша выбора материала, диаметра проволоки и защитного газа,
- Клавиша для выбора режима управления сварочным процессом,
- Клавиша включения блока охлаждения.

Spot («сварка по времени») – позволяет установить время горения сварочной дуги для получения точек одинакового размера.
2T – 2-х тактный режим (быстрый). При нажатии на горелке начинается цикл сварки, отпускаете — заканчивается.
4T – 4-х тактный режим работы («долгий») – Обычно используется для сварки длинных швов. При кратковременном нажатии кнопки горелки зажигается сварочная дуга. При повторном кратковременном нажатии – заканчивается. Также при использовании этого режима активируются дополнительные параметры.
Special 4T (SP 4T) – многоуровневый режим. При кратковременных нажатиях на кнопку горелки осуществляются разные режимы сварки. Переключение настройки начального/основного/конечного тока.

В режиме MMA встроенные функции:

- Регулируемый Hot start,
- Регулируемый Arc force,
- Anti sticking,

Импульсный режим сварки Pulse представляет из себя управляемый перенос металла без разбрызгивания, с высокой концентрацией сварочной дуги и с высокими металлургическими свойствами получаемого соединения.
Режим Double Pulse необходим, чтобы создать достаточный провар и хороший внешний вид сварного шва.

Параметры режима DOUBLE PULSE:

- PULSE DUTY CYCLE – Длительность импульса,
- PULSE AMPLITUDE – Амплитуда импульса,
- BASE CURRENT – Ток паузы,

Кнопка выбора параметра 'SET'
Регулятор индуктивности и параметров сварки 'SET'
Индикатор перегрева / неисправности – для контроля за работой сварочного источника
Индикатор уровня охлаждающей жидкости

Комплект поставки:*

- Источник питания — 1 шт.
- Блок охлаждения — 1 шт.
- Тележка — 1шт.
- Комплект кабелей 5,0 м — 1шт.
- Горелка MIG 501 (3м) с жидкостным охлаждением — 1 шт.
- ролик V-образный 1,2-1,6 — 2 шт.
- Зажим для заземления с кабелем (3м), сечение 70мм2 - 1 компл.
- Электрододержатель с кабелем (3м), сечение 70мм2 — 1 компл.
- Инструкция — 1шт.
- Гарантийный талон — 1шт.

ЗИП:

- Тефлоновый канал 1,0-1,2 (красный) — 1 шт.
- ролик U-образный 1,2-1,6 — 2 шт.
- ролик V-образный 0,8-1,0 — 2 шт.
- ролик V-образный 1,0-1,2 — 2 шт.

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата