

ОБЗОР

Отрасли применения

Кораблестроение
Строительство
Трубная промышленность
Мостостроение
Автомобилестроение
Металлургия

Процесс

Сварка под флюсом (SAW) /Наплавка (SMAW) /Строжка

Выход

Питание

ASAW1000 IV используется при сборке трубопроводов, облицовке, работе с роботизированным оборудованием и автоматикой, сварке в защитных газах высокой мощности, ремонте износостойких материалов и в других отраслях промышленности. Он пользуется большой популярностью благодаря своим комплексным функциям и характеристикам.

Особенности и преимущества

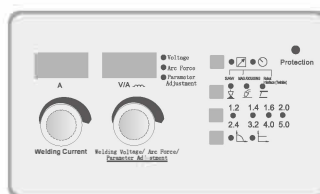
- Сварка под флюсом, сварка в защитных газах.
- Проволока 1.6-5.0мм (SAW)
- Порошковая проволока 1,2-3,2 мм (SAW /MIG)
- Ленточный электрод 30-70 мм (SAW)
- Сварка TWIN под флюсом 1,2-2,4 мм
- Дополнительный механизм подачи проволоки для сварки в защитных газах, возможна синергетическая регулировка.
- Цифровые или аналоговый интерфейс, который осуществляет связь в режиме реального времени со сварочным роботом и оборудованием для автоматизации сварки.



Optional



500A-600A
31B-33B
Φ2.8 flux-cored wire



Стандартный комплект

- 1 Источник
- 1 Кабель питания L=3м
- 1 Кабель массы L=5м
- 1 Кабель сварочный L=15м
- 1 Управления L=16м
- 1 Трактор

Технические характеристики

	ASAW1000 IV
Входное напр./частота (Гц)	3 Фазы, 380V±10%, 50 /60Гц
Входная мощность (KVA)	55
Номинальный входной ток (A)	83
Рабочий цикл(40C)	100%/1000A
Напряжение холостого хода(B)	84
Диапазон регулировки (A)	60-1000
ë & & é	14-50
Диаметр проволоки (мм)	1.2-6.0
Класс защиты	IP21S
Класс изоляции	H
Габаритные размеры(мм)	788*366*815
Вес (кг/фут)	95 /209.8