



ОБЗОР

Отрасли применения

Кораблестроение
Строительство
Трубная промышленность
Мостостроение
Автомобилестроение
Металлургия

Процесс

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

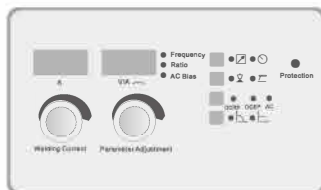
Выход  

Питание  

Серия ASAW-AC / DC использует технологию плавного переключения IGBT, обладает разумными статическими характеристиками и звуковыми динамическими характеристиками. Может выполнять сварку углеродистой стали, нержавеющей стали, жаропрочной стали и легированной стали.

Особенности и преимущества

- Переключение полярности происходит без смены кабелей
- Трехфазный вход AC, обладает хорошей устойчивостью к колебаниям электросети для трансформатора AC
- Коммуникационный интерфейс, удобный для подключения к различным системам автоматизации
- Синергетическое управление формой волны, простое для создания многопроволочной и многодуговой сварочной системы с несколькими источниками питания
- Простая структура основной цепи
- Сварочные параметры настраиваются через пульт
- Энергосбережение
- Регулировка ширины отрицательного / положительного циклов AC, что позволяет эффективно контролировать тепло и проникновение.



Технические характеристики

Стандартный комплект

- 1 Источник
- 1 Кабель питания L=3м
- 1 Кабель массы L=5м
- 1 Сварочный кабель L=15м
- 1 Кабель управления L=16м
- 1 Трактор

	ASAW1000-AC/DC
Входное напр./частота (Гц)	3 Фазы, 380V±10%, 50 /60Гц
Входная мощность (KVA)	55
Номинальный входной ток (A)	83
Рабочий цикл(40C)	100%/1000A
Частота переменного тока AC	10-100Гц
Рабочий цикл AC	25%-75%
Отклонения AC	±25%
Напряжение холостого хода(V)	90
Диапазон регулировки тока (A)	50-1010
Диапазон регулировки напряжения (V)	20-50
Диаметр проволоки (мм)	3.0-6.0
Класс защиты	IP21S
Класс изоляции	H
Габаритные размеры(мм)	1040*500*720
Вес (кг/фл)	165 /364.7



Aotai Electric Co. , LTD.

Address: 282 Bole Ave High-tech Development Zone,
Jinan, Shandong 250101, P.R.China
Tel: +86-531-81921030 Fax: +86-531-88876665
Email: sales@aotaiwelding.com
www.aotaiwelding.com