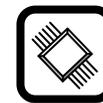




М 1012 /М 1013/ ИВА 500М



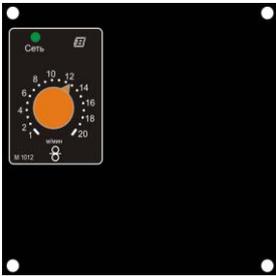
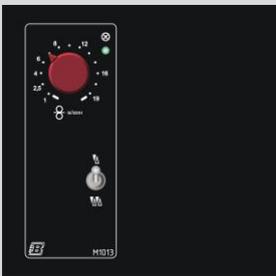
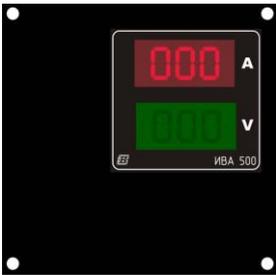
Системы управления

циклом механизированной сварки и цифровой индикатор сварочного тока и напряжения

ОСОБЕННОСТИ

- Системы управления предназначены для управления циклом механизированной сварки, плавящимся электродом в среде защитных газов сварочных аппаратов трансформаторного типа
- Две концепции управления: базовая М 1012 с установленными параметрами сварки и расширенная М 1013 для требовательных пользователей
- Цифровой индикатор отображает действительные значения сварочного тока и напряжения в процессе сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ / ОПИСАНИЕ

ТИП	Внешний вид / Панель управления	Описание
М 1012		<ul style="list-style-type: none">• Обесточенная заправка сварочной проволоки• Тест газа• Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки от 1 до 20 м/мин• Продувка газа после сварки, отжиг проволоки• 2-х тактный режим работы Рабочее напряжение, В 42 Габаритные размеры, мм 60 × 40 × 15
М 1013		<ul style="list-style-type: none">• Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки от 1 до 20 м/мин• 2-х и 4-х тактный режим работы• Сварка точки (опция), время сварки от 0,1 до 5,0 с• Обесточенная заправка сварочной проволоки• Тест газа• Регулировка продувки газа после сварки от 0,1 до 15 с• Отжиг проволоки от 0,01 до 0,1 с Рабочее напряжение, В 42 Габаритные размеры, мм 55 × 100 × 25
ИВА 500М		<ul style="list-style-type: none">• Цифровая индикация значений сварочного тока и напряжения в процессе сварки• Функция запоминания рабочих параметров Напряжение питания индикатора, В $9 \pm 15\%$ Габаритный размер Д × Ш × В, не более: <ul style="list-style-type: none">- печатной платы индикатора, мм 120 × 90 × 25- панели индикатора в сборе, мм 170 × 90 × 40