Вега 420/520

Аппарат стандартной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов (MIG/MAG) со ступенчатым переключением напряжения

ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция корпуса с улучшенным охлаждением силовых элементов и надёжной защитой электронных компонентов от загрязнения
- 4-х роликовый механизм подачи проволоки, мощность двигателя механизма подачи 90 Вт (опция – 120 Вт)
- Две системы управления: М 1012 или М 1013
- Цифровой вольтамперметр ИВА 500М с функцией памяти
- Мягкая дуга и малое разбрызгивание благодаря установке оптимизированного дросселя
- Евроразъём для подключения сварочной горелки
- Выносной (D) или встроенный (K) механизм подачи сварочной проволоки, исполнение с воздушным (G) и жидкостным (W) охлаждением горелки
- Устройство подачи сварочной проволоки серии «Спутник» в четырёх модификациях: L – большой, M – средний, S – маленький, LM – открытый

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Стандартная сварка MIG/MAG с использованием аргона, газовых смесей или CO_2
- Сварка низкоуглеродистыми, легированными, алюминиевыми проволоками сплошного сечения, сварка порошковыми проволоками
- Производственные и ремонтные работы в металлообрабатывающей промышленности, изготовление металлоконструкций в машиностроении, работы в автомобиле- и судостроении, монтажные работы

УПРАВЛЕНИЕ

- Обесточенная заправка сварочной проволоки и тест газа
- Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки
- Система управления М 1012 обеспечивает продувку газа до и после сварки, отжиг проволоки, управление скоростью подачи сварочной проволоки
- Система управления М 1013 обеспечивает: 2-х или 4-х тактный режим работы, регулировку продувки газа после сварки, отжиг проволоки, управление скоростью подачи сварочной проволоки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		420	520
Сварочный ток, А		30 – 400	30 – 500
Сварочный ток, А, при Т = 40 °С и ПВ % :	ПВ 60 %	400	460
	ПВ 100 %	360	365
Напряжение холостого хода, В		16,5 – 45,0	16,5 – 50,0
Количество ступеней напряжения		2 × 12	3 × 12
Диаметр кассеты, мм		200; 300	
Диаметр сварочной проволоки (стальной), мм		0,6 – 2,0	
Скорость подачи сварочной проволоки, м/мин		0,5 – 20,0	
Напряжение питающей сети, В, при частоте 50/60 Гц		3 × 380 (–10 ÷ +10 %)	
Потребляемая мощность, кВт , не более		18,0	23,0
Охлаждение горелки		газовое/водяное	
Степень защиты		IP 23	
Габариты (Д × Ш × В), мм		960 × 460 × 960	
Вес, кг, не более		136	170
Длина промежуточного пакета шлангов, м		1,5 – 30	

ООО «ВЕЛДЕР» www.welder56.ru weld@komtels.ru, svarka@komtels.ru
460048, г. Оренбург, пр-д Автоматики, 8,
тел./факс (3532) 37-04-83 (многоканальный)
тел.: (3532) 75-47-30, 75-48-72, 59-34-17