



Яик 4000



Инверторный аппарат для механизированной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов МП/МАДП (MIG/MAG) с плавной регулировкой напряжения

НОВИНКА!

**ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ
АППАРАТ MIG/MAG СВАРКИ**



ОСОБЕННОСТИ

- Синергетический режим
- Конструкция корпуса с улучшенным охлаждением силовых элементов и надёжной защитой электронных компонентов от загрязнения
- 4-х роликовый механизм подачи проволоки
- Евро-разъём для подключения сварочной горелки
- Надёжность зажигания, повышенная устойчивость горения и высокая эластичность дуги при любых условиях эксплуатации
- Получение сварных соединений высокого качества
- Удобство доступа к узлам и механизмам
- Наглядность и доступность органов управления, надписей и условных знаков, указывающих их функциональное значение
- Надёжность фиксации всех органов управления, исключающее самопроизвольное или случайное их включение, отключение
- Выносной (D) механизм подачи сварочной проволоки, исполнение с воздушным и жидкостным охлаждением горелки
- Устройство подачи сварочной проволоки серии Спутник в 4-х модификациях: L – большой, M – средний, S – маленький, LM – открытый

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Низкоуглеродистые и легированные стали
- Алюминий и его сплавы
- Производственные и ремонтные работы: химическая и пищевая промышленность, машиностроение, автомобиле-, судо- и вагоностроение, производство резервуаров, контейнеров, металлоконструкций и т.д.



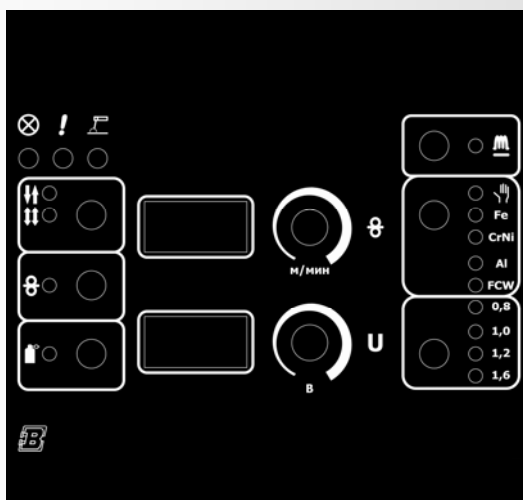
Яик 4000



Инверторный аппарат для механизированной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов МП/МАДП (MIG/MAG) с плавной регулировкой напряжения

НОВИНКА!

УПРАВЛЕНИЕ



- Два управления сварочным процессом:
 - синергетическое управление сварочным процессом, позволяющее подбирать режим сварки в зависимости от выбранного диаметра сварочной проволоки и свариваемого материала;
 - ручное управление
- 2-х и 4-х тактный режим, точечная сварка, интервальная сварка
- Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки и напряжения
- Широкий диапазон плавной регулировки динамики дуги
- Обесточенная заправка сварочной проволоки, тест газа
- Настройка, регулировка, сохранение параметров и управление длиной дуги в процессе сварки
- Облегченное зажигание дуги благодаря возможностям настройки плавного старта
- Блокировка панели управления

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сварочный ток, А		3 – 400
Сварочный ток, А, при T = 40 °С, ПВ %	ПВ 60 %	360
	ПВ 100 %	340
Напряжение холостого хода, В		61
Диаметр кассеты, мм		200; 300
Диаметр сварочной проволоки (стальной), мм		0,8 - 1,6
Скорость подачи сварочной проволоки, м/мин		0,5 - 22,0
Напряжение питающей сети при частоте 50/60 Гц, В		3 × 380 (-10+10%)
Потребляемая мощность, кВт, не более		16,2
Потребляемая мощность, кВА		22,0
Степень защиты		IP23S
Класс изоляции		H
Охлаждение горелки		Газовое/Водяное
Габариты (Д × Ш × В), мм газ/вода		910 × 470 × 720/ 1050 × 460 × 960
Вес, источник DG /механизм подачи, кг, не более		55/17