



ОБЗОР

Отрасли применения

Кораблестроение
Строительство
Трубная промышленность
Мостостроение
Автомобилестроение
Металлургия

Процесс

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

Выход 

Питание 

ASAW-II - наилучшее применение для клиентов благодаря разнообразию дуговой сварки, однопроволочной, сдвоенной проволоке, тандемной системе, наплавке и многими другими различными решениями.

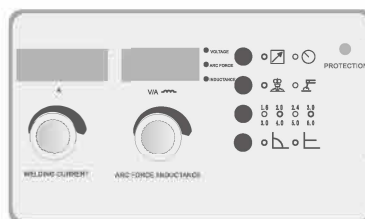
Особенности и преимущества

- Технология управления MCU + CPLD, точное управление, хорошая производительность сварки
- Встроенная экспертная программа с 10 наборами параметров сварки
- Гибкая регулировка параметров сварки, быстрое и удобное техническое обслуживание, низкая частота отказов
- Слабое влияние колебаний входного напряжения
- Отличительная функция выбора диаметра проволоки
- Функция интеллектуального охлаждения значительно увеличивает срок службы и снижает частоту отказов
- Функция самодиагностики с отображением кода ошибок



Стандартная комплектация

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



Технические характеристики

	ASAW630 II	ASAW1000 II	ASAW1250 II	ASAW1500 II
Входное напр./частота (Гц)	3 Фазы, 380В±10%, 50 /60Гц			
Входная мощность (КВА)	33.6	55	75.7	85.6
Номинальный входной ток (А)	51	83	115	130
Рабочий цикл(40С)	100%/630А	100%/1000А	100%/1250А	60%/1500А
Напряжение холостого хода(В)	89	84	92	92
Диапазон регулировки тока (А)	60-630	60-1000	60-1250	60-1500
Диапазон регулировки напряжения (В)	22-44			
Диаметр проволоки (мм)	1.6-3.0	3.0-6.0		
Класс защиты	IP21S			
Класс изоляции	H			
Габаритные размеры(мм)	708*336*584	788*366*815	788*366*846	788*366*846
Вес (кг/фт)	55 /110.4	95 /209.8	100 /220.9	105 /232