



КОМПАКТНЫЙ СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ СО СТУПЕНЧАТОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ

Полуавтоматические сварочные аппараты со встроенным профессиональным механизмом подачи проволоки подходят для сварки в CO₂ и газовой смеси. Аппараты SMARTMIG рекомендуются для несложных производственных работ, кузовных ремонтных работ, применения в сельском хозяйстве и техническом обслуживании. Прочные, простые в использовании аппараты SMARTMIG M (однофазные) и SMARTMIG T (трехфазные) обеспечивают превосходный результат сварки любых типов материалов с использованием, в том числе, алюминиевой и нержавеющей проволоки.



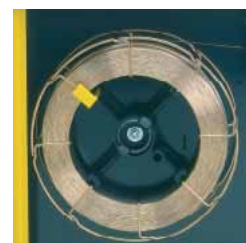
- ▶ Превосходный результат сварки для любого типа материала, а также при сварке тонких листов.
- ▶ Система быстрого тормоза QBS на двигателе подающего механизма для постоянного и повторяющегося зажигания дуги
- ▶ Функция «Burn Back» дожигания проволоки после сварки и настраиваемый тормозной шпиндель интегрированы в серии “М” и регулируются снаружи только на серии аппаратов “Т”
- ▶ Панель управления защищена от случайных повреждений
- ▶ Предусмотрена наклонная лицевая панель управления с хорошим углом обзора, удобная для чтения и регулировки.
- ▶ Стандартно поставляется с цилиндрической тележкой и прочными колесами для облегчения маневренности аппарата
- ▶ Быстрое подключение кабеля заземления (SMARTMIG T25)
- ▶ Большое внутреннее пространство для катушки с проволокой (до 300 Ø мм)
- ▶ Настраиваемый тормозной шпиндель исключает провисание проволоки



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

1. Переключатель регулировки напряжения и сети (серия М).
2. Переключатель регулировки напряжения (серия Т).
3. Главный выключатель (серия Т).
4. Электронная регулировка скорости подачи проволоки.
5. Потенциометр для установки времени точечной сварки
6. Евро разъем горелки.
7. Система термостатической защиты от перегрузки.
8. Регулировка функции «burn back» дожигания проволоки после сварки (серия Т).
9. Функция настройки подачи проволоки (ускорение) в момент начала сварки для точного зажигания дуги (серия Т)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		SMARTMIG		
		M20	T21	T25
Однофазное питание 50/60 Гц	V	230	---	---
Трёхфазное питание 50/60 Гц	V	---	230/400	230/400
Потребляемая мощность @ I ₂ Макс	A	11,5	7,6	9,7
Предохранитель (при 60% ПВ)	A	25	16/10	16/10
Коэффициент мощности / cos φ		0,63	0,75	0,75
Максимальный КПД		0,66	0,76	0,76
Напряжение холостого хода	V	19,5 - 40	17 - 36	17 - 38
Количество ступеней	N°	6	7	10
Область регулировки	A	30 - 180	25 - 200	25 - 250
Ток при ПВ (40°C)	A 100%	70	100	120
	A 60%	95	130	160
	A 35%	125	170	210
	A X%	180 (15%)	200 (25%)	250 (25%)
Диаметр сварочной проволоки	Ø мм	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2
Стандарты		EN 60974 - 1 • EN 60974 - 5 • EN 60974 - 10		
Класс защиты	IP	23 S	23 S	23 S
Размеры	↗ мм	830	830	830
	→ мм	400	400	400
	↑ мм	615	615	615
Вес	кг	42	47	53



M20-T21



T25

Источники с другим входным напряжением поставляются по запросу.
Сварочные источники предназначены для использования в условиях промышленного производства. Электромагнитная совместимость EMC (Международный специальный комитет по радиопомехам CISPR 11): класс А

