

S-ROBO- MIG XT



Tabulka metod

MIG-MAG			CuSi	Speed Arc XT		Twin Puls	Speed Pulse	Speed Twin Puls	Speed Pulse XT	Twin Pulse XT	Speed Root	Speed Up	Speed Cold		
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	standardně u všech modelů		standardně u některých modelů		volitelně k dispozici										

Koncepty ovládání



XT

- "3-kroky a svařování" – koncept ovládání
- displejem naváděná obsluha,
- jednoduchý výběr metody a křivky
- Regulace dynamiky (u režimu Synergic, SpeedArc XT, pokud je součástí i u SpeedPulse XT)
- Tiptronic pracovní paměť pro 100 úloh
- digitální volt-ampér-displej

TECHNICKÁ DATA



S3 RoboMIG XT



S5 RoboMIG XT



S8 RoboMIG XT

MIG-MAG	S3 RoboMIG XT	S5 RoboMIG XT	S8 RoboMIG XT
- Rozsah svařování (v A)	25-320	25-400	25-500
- Regulace napětí	plynulé	plynulé	plynulé
Zatěžovatel			
- DZ 100% 40°C (v A)	250	320	400
- DZ 60% 40°C (v A)	280	350	500
- DZ při max. proudu 40°C (v %)	40%	50%	60%
Posuv a drát			
- Svařitelné dráty ocel (v mm)	0,8-1,2	0,8-1,6	0,8-1,6
- Svařitelné dráty Alu (v mm)	1,0-1,2	1,0-1,6	1,0-1,6
Sít			
- Napětí sítě (ve V)	400	400	400
- Fáze (50/60Hz)	3~	3~	3~
- Kladná tolerance sítě (v %)	15%	15%	15%
- Záporná tolerance sítě (v %)	15%	15%	15%
- Jištění sítě (v A)	16	32	32
- Síťová zástrčka	CEE 16	CEE 32	CEE 32
Rozměry a hmotnosti			
- Rozměry zdroje (DxŠxV) provedení B (v mm)	845x445x810	845x445x810	845x445x810
- Hmotnost zdroje provedení B Chlazení plynem (v kg)	82,8	87,3	96,8
- Hmotnost vodního chlazení (plného) (v kg)	14,7	14,7	14,7
Normy a oprávnění			
- Norma	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01
- Krytí (EN 60529)	IP23S	IP23S	IP23S
- Třída izolace	F	F	F
- Označení	CE, S	CE, S	CE, S

Provedení

	
zdroj	Svařovací zdroj Remote
Robotický svařovací zdroj s integrovaným ovládacím panelem (stacionární nebo pojízdný)	Robotický svařovací zdroj se separátním panelem dálkového ovládání (stacionární nebo pojízdný)