

FEED



Tabela metod

TIG



seryjne we wszystkich modelach



seryjne w określonych modelach



dostępne opcjonalnie

Panele sterowania



Obsługa standardowa

- Koncepcja spawania w "3 krokach"
- Podajnik drutu z mechanizmem podawania 4 rolkowym
- Cyfrowe sprzężenie zwrotne prędkości obrotowej dla perfekcyjnie precyzyjnego doprowadzenia drutu
- Czytelny wyświetlacz tekstowy z wyborem języka
- Poprzez LorchNet możliwość integracji z urządzeniem spawalniczym

DANE TECHNICZNE



Podajnik zimnego drutu Feed

Prędkość podawania zimnego drutu	
- prędkość podawania standardowa (w m/min)	0,1-6,0
- alternatywna prędkość podawania (w m/min)	0,5-20,0
Maksymalna częstotliwość impulsów	
- maksymalna częstotliwość impulsów	5,0
Sieć	
- napięcie sieci zasilającej (V)	230
- fazy (50/60Hz)	1~
- dodatnia tolerancja sieci (%)	10%
- ujemna tolerancja sieci (%)	10%
- zabezpieczenie sieci (A)	16
- wtyczka sieciowa	Schuko
Wymiary i masy	
- wymiary (dł. x szer. x wys.) (w mm)	670x270x500
- masa (w kg)	21,5
Normy i dopuszczenia	
- norma	EN 60974-01
- stopień ochrony (EN 60529)	IP23S
- oznaczenie	CE, S

Opis

System podajnika drutu (Feed 1)	System podajnika drutu (Feed 2)
Podajnik zimnego drutu w wytrzymałej obudowie z precyzyjnym, 4-rolkowym zespołem podającym	Podajnik zimnego drutu TIG, z oddzielnym, wymiowanym zasila-czem dla obszarów wrażliwych elektrosta-tycznie. Konfigurowalny do pracy z pakietem przewodów pośrednich w trybie ręcznym i auto-matycznym