



ПроМИГ 560

Комплект для полуавтоматической сварки

New

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРИМЕНЕНИЙ

- Высокое качество сварки в широком диапазоне токов
- Низкое разбрызгивание
- Легкое зажигание и устойчивое горение дуги
- Обширный спектр решаемых задач



ПроМИГ-560 Совершенство сварочного процесса

Универсальность

Возможность работы во всех основных режимах сварки на постоянном токе – MMA, MIG/MAG, TIG (комбинированная ВАХ для режима MIG/MAG, падающая – для MMA, TIG).

Причем в режиме полуавтоматической сварки можно использовать любой вид проволоки (сплошную, газозащитную и самозащитную порошковую), любой вид защитного газа.

Плюс широкий диапазон сварочного тока (до 500А).

Все это делает ПроМИГ-560 действительно универсальным оборудованием для обширного спектра применений.

Надежность

Благодаря термозащите от перегрузок и расположению электронных компонентов в защищенном от пыли месте, ПроМИГ-560 отлично подходит для надежной работы в жестких промышленных условиях

Высокое качество сварки

Легкое зажигание и устойчивое горение дуги;
Низкое разбрызгивание;
Стабильность выходных сварочных характеристик при колебаниях напряжения питающей сети -10%/+5% от номинального;
Эти особенности ПроМИГ-560 обеспечивают высококачественную сварку во всех пространственных положениях

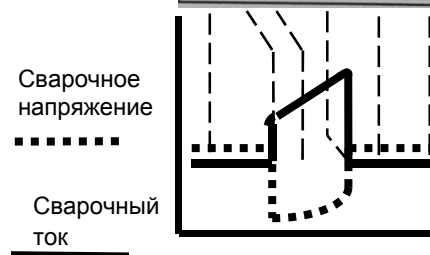
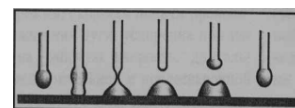
Удобство работы

Отображение на цифровом дисплее силы тока и напряжения во время сварки, среднего значения силы тока и напряжения после завершения процесса сварки

Дистанционное регулирование сварочных параметров с помощью пульта

Низкое разбрызгивание

Разрыв перемычки между проволокой и сварочной ванной происходит при значительно сниженном токе дуги до 70-80А. Размер капель электродного металла одинаков, процесс стабилен и легко управляется. Таким образом обеспечивается снижение разбрызгивания до 3% и менее при сварке короткой дугой.



Стандартная комплектация ПроМИГ-560: выпрямитель ВДУ-511, подающий механизм ПДГО-601, горелка, комплект кабелей

Технические характеристики выпрямителя ВДУ-511

Наименование параметра	MIG/MAG-DC	MMA-DC	TIG-DC
Напряжение питающей сети, В	3x380		
Частота питающей сети, Гц	50		
Номинальный сварочный ток, А (при ПВ,%)	500 (60%); 400(100%)		
Пределы регулирования сварочного тока, А	50 - 500	30-400	30-400
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	16,5 - 39	21 - 36	11- 26
Напряжение холостого хода, В, не более	55		
Регулирование сварочного тока	плавное		
Диаметр электрода, электродной проволоки, мм	-	2 – 8	0,8 - 8
Потребляемая мощность при номинальном токе, не более, кВт	29	23	24
Масса, кг, не более	240		
Габариты (длина x ширина x высота), мм, не более	845x520x795		

Технические характеристики подающего механизма ПДГО-601

Наименование параметра	ПДГО-601
Номинальный сварочный ток, А	630
Количество роликов, шт.	4
Диаметр стальной проволоки, мм	1,2-2,0
Диаметр порошковой проволоки, мм	1,6 – 3,2
Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	60-820
Вместимость сварочной кассеты, кг	15
Масса, кг	20
Размеры, мм	640x240x420

ООО "ИТС - Москва" Московская область г. Долгопрудный Лихачевский Проезд д.28
Тел./факс +7 (495) 580-95-49 www.its-m.ru
Тел./факс +7 (495) 580-95-49