



ПроМИГ 560В

Комплект для полуавтоматической сварки

Special

СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЙ СВАРКИ

- Специальная комплектация для тяжелых режимов работы
- Высокое качество сварки в широком диапазоне токов
- Низкое разбрызгивание
- Легкое зажигание и устойчивое горение дуги



ЦЕНА – 175 000 руб.*

* – предложение действительно до 31.05.2009 при условии наличия товара на складе. Цена включает свидетельство об аттестации НАКС.

ПроМИГ-560В

Комплектация ПроМИГ-560В

ПроМИГ-560В – специальный комплект на базе мощного источника питания ВДУ-511 (500А ПВ 60%) и 4-роликового подающего механизма ПДГО-601. Для работ на максимальных режимах в комплект включены система водоохлаждения БВА-02*, горелка Binzel MB-501D (500А), датчик протока воды и специальные насыпные кабели (15м) с высокой прочностью и износостойкостью.

* - БВА-02 установлен на кронштейнах, прикрепленных к ВДУ-511

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-560В обеспечивают высококачественную сварку во всех пространственных положениях

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-560В действительно универсальным оборудованием для обширного спектра применений.

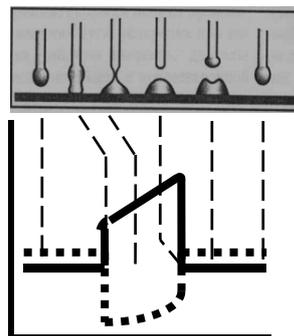
** - БУСП-ТИГ - опция

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

Низкое разбрызгивание

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



Сварочное напряжение

.....

Сварочный ток

—————

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



Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.

Группа компаний ИТС: ООО «ИТС-Москва»
Московская обл. г. Долгопрудный, Лихачевский проезд. 28А

www.its-m.ru
Тел/факс: +7(495)988-45-72