



# 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.

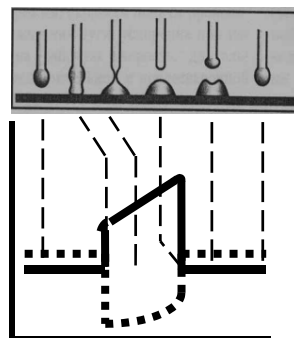
\*\* - БУСП-ТИГ - опция

## 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