ASAW-II-1250

источник питания
для сварки под флюсом

Спецификация

Рекомендуемые области применения:
Строительство мостов
Строительство промышленных объектов
Производство резервуаров
Машиностроение
Судостроение и шельфовые платформы
Автомобилестроение
Металлургия

Метод сварки:
сварка под флюсом (SAW)
ручная дуговая сварка (Stick /SMAW / MMA)
воздушно-дуговая строжка (Gouging)

Выход CC CV DC
Сеть 3 PHASE 50/60 Hz

Особенности и преимущества

- **Микропроцессорное управление, точный контроль импульсов, превосходное качество процесса сварки**
- **Встроенные 10 синергетических пользовательских программ с оптимальными сварочными параметрами**
- **Плавная и точная настройка параметров сварки, надежная конструкция, безотказная работа и удобство в эксплуатации**
- **Выходные стабилизированные параметры, не зависящие от колебаний входного напряжения. Падающая и жесткая характеристики**
- **Функция подбора режима по диаметру проволоки**
- **Цифровой интерфейс управления между трактором и источником**
- **100% продолжительность нагрузки**
- **Автоматическое принудительное охлаждение: работа вентиляторов только в случае необходимости**
- **Функция самодиагностики с выводом кодов ошибок**

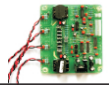
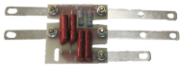
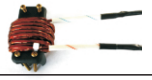
Стандартный комплект:
- источник
- кабель питания 3 метра
- кабель заземления 5 метров
- сварочный кабель 15м
- кабель управления 16м
- сварочный трактор



ASAW-II-1250 продолжительность нагрузки 100%. Возможно подключение несколько источников параллельно для увеличения мощности
ASAW-II-1250 имеет два режима ВАХ - падающую и жесткую, что может быть полезно при сварке тонких и толстых изделий. В обоих случаях микропроцессор контролирует и осуществляет контроль импульсов для достижения наилучших характеристик сварочного процесса.
ASAW-II-1250 имеет плавные настройки всех основных параметров сварки. В памяти аппарата содержатся 10 пользовательских программ с оптимальными настройками для сварки. Легкая настройка режимов сварки по диаметру проволоки
ASAW-II-1250 это надежная: связь с трактором через цифровой помехозащищенный обмен данными
ASAW-II-1250 это широкий диапазон колебаний питающего напряжения без существенного влияния на сварку, до 20% от номинального. В случае неисправности система самодиагностики отобразит на дисплее код ошибки, что позволяет максимально просто обслуживать и быстро устранять проблемы.

Наименование модели	Питание, сеть	Выходные параметры Ток/Напряжение/ПВ%	Потребляем. макс. ток	Диапазон регулировок	Диаметр проволоки	Габариты ДхШхВ (мм)	Вес (кг)
ASAW1250 II	Трехфазное 380В±20% 50/60Hz	1250A/44B/100% SAW 1250A/44B/100% SMAW	115A	50-1250A DC 20-50B	2.0мм-6.0мм	767×352×802	100

Aotai Electric Co. , LTD.
Address: 282 Bole Ave High-tech Development Zone,
Jinan, Shandong 250101, P.R.China
Tel: +86-531-81921006 Fax: +86-531-88876665
Email: sales@aotaiwelding.com
www.aotaiwelding.com

Фото	Наименование	Модель	NO.
	Основная плата управления	MZ-1000IV.3.0	210580-00037
	Плата управления дисплеем	MZ-1000IV.1.1.1.0	220383-00005
	Плата управления	NBC-500II	210310-00032
	Сетевой автомат	DZ158-125-D125/3P	745011-00012
	Защитная плата IGBT	NBC-630II	220005-00008
	Варистор	MY-25K821(5KA)	720021-00017
	Трехфазный модуль выпрямителя	MDS100-12 (large)	735005-00003
	Конденсатор полипропиленовый	MFD-DA01-1400V-20uF	722001-00070
	Основной вентилятор	250FZY8-D	746001-00027
	IGBT модуль	SKM150GB123D	735007-00073
	Предохранитель	5A-6*30	745007-00022
	Дроссель	ZX7-630III	220281-00012
	Display Board	MZK-IV. 2. 0	220503-00110
	Flux Exit Tube		331035-00001
	Flux Container	Φ3. 2	331008-00016
	Contact Tip	Φ4	331008-00022
	Contact Tip	Φ5	331008-00026
	Contact Tip	Φ3/Φ4	331101-00005
	Wire Feed Roller	Φ4/Φ5	331101-00020
	Rubber Roller		331137-00007

Aotai Electric Co. , LTD.

Address: 282 Bole Ave High-tech Development Zone,
Jinan, Shandong 250101, P.R.China
Tel: +86-531-81921006 Fax: +86-531-88876665
Email: sales@aotaiwelding.com
www.aotaiwelding.com