

Urządzenie wielofunkcyjne Stamos Germany S-MULTI 51 S-MULTI 51

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Model	S-MULTI 51		
Nr katalogowy	2014		
Stan artykułu	Nowy		
Znamionowe napięcie wejściowe	230V, 1-Fazowe		
Częstotliwość sieciowa	50 / 60 Hz		
Znamionowy prąd wejściowy	20 A		
Maksymalny prąd wejściowy	26 A		
Moc wejściowa znamionowa	4,3 kVA		
Moc wejściowa maksymalna	5,6 kVA		
Napięcie biegu jałowego TIG/MMA	56 V		
Napięcie biegu jałowego CUT	230 V		
Prąd spawania TIG	10 - 180 A		
Prąd spawania MMA	10 - 160 A		
Prąd cięcia CUT	0 - 50 A		
Znamionowy cykl pracy	60 %		
Prąd spawania/cięcia w cyklu pracy 100 %	124 A TIG	124 A MMA	35 A Plasma
Prąd spawania/cięcia w cyklu pracy 60 %	180 A TIG	160 A MMA	50 A Plasma
Zapłon	HF TIG	Kontakt MMA	Kontakt Plasma
Elektrozawór gazu	Tak		
Średnica elektrody TIG	1 - 3,2 mm		
Średnica elektrody MMA	1 - 4 mm		
Maksymalna grubość spawana	8 mm		
Maksymalna grubość cięta	16 mm		
Uchwyt TIG	4 m		
Uchwyt MMA	3,5 m		
Uchwyt plasma	4 m		
Przewód masowy z zaciskiem	3,6 m		
Kabel zasilający	1,2 m		
Chłodzenie obudowy	Wentylator		
Sposób chłodzenia uchwytu	Powietrze		
Współczynnik mocy	0,93		
Sprawność (w warunkach znamionowych)	≥0,85		
Klasa izolacji	F		
Konstrukcja zgodna z	EN 60974-1; EN 60974-10		
Zgodność z EG	CE		

Stopień ochrony	IP20S
Wymiary (DxSxW)	43 x 32 x 20,50 cm
Waga	11 kg
Wymiary wysyłki (DxSxW)	74 x 40 x 30 cm
Waga wysyłki	21 kg

SZCZEGÓŁY

Urządzenie wielofunkcyjne Stamos Germany S-MULTI 51 to inwertorowy prostownik spawalniczy, który w swoim działaniu wykorzystuje zaawansowaną technologię MOSFeT. Solidna, wytrzymała obudowa urządzenia doskonale sprawdzi się w pracach produkcyjnych i budowlanych, w tym także na dużych wysokościach. Możliwość spawania trybem TIG i MMA oraz cięcie łukiem plazmowym zwiększają możliwości i obszar zastosowań maszyny. Kompaktowy charakter oraz wygodna rączka umożliwiają szybki i łatwy transport.

Cechy:

- Technologia MOSFeT zwiększająca wydajność pracy i stabilizująca prąd spawania
- Spawanie w dwóch trybach TIG i MMA oraz cięcie plazmą poszerzające obszar zastosowania urządzenia
- Dodatkowe, pomocnicze funkcje ułatwiające pracę i umożliwiające uzyskanie dokładnej spoiny lub cięcia
- Duże pokrętła z wyraźną skalą zwiększające wygodę i komfort podczas użytkowania maszyny
- Niewielka waga i wytrzymała rączka zapewniające mobilność i wygodny transport



MOSFeT - technologia zapewnia najwyższą wydajność, przy niewielkich wymiarach i masie urządzenia. Prąd spawania jest bardzo stabilny, co zapewnia dokładną spoinę.



CERTYFIKATY - urządzenie zostało wykonane według surowych norm europejskich oraz przeszło badania pod kątem zgodności z CE oraz RoHS. Zapewnia to długą żywotność oraz wysoką jakość maszyny.



BEZDOTYKOWE ZAJARZENIE ŁUKU HF - jest to bezstykowe zajarzanie łuku elektrycznego w trybie TIG z wykorzystaniem wysokiej częstotliwości, co umożliwia utworzenie czystego punktu początkowego spoiny.



ANTI STICK - funkcja ta zapobiega rozgrzaniu elektrody podczas przyklejenia do materiału, ponieważ natężenie prądu zostanie automatycznie zmniejszone.



HOT START - funkcja ta ułatwia zainicjowanie łuku elektrycznego, poprzez chwilowe zwiększenie prądu spawania w momencie zajarzania łuku elektrycznego. Po zapłonie prąd spawania wraca do ustawionej wartości.



ARC-FORCE - funkcja stabilizująca łuk elektryczny przy zmianach jego długości.



DOWN SLOPE - OPADANIE PRĄDU - czas, w którym wartość prądu wyjściowego spada z wartości prądu spawania aż do zakończenia spawania.



WENTYLATORY - bardzo wydajne wentylatory zapewniają optymalne odprowadzenie ciepła podczas pracy urządzenia.



UZIEMIENIE - z tyłu każdego urządzenia znajduje się śruba z oznaczeniem uziemienia. Przed uruchomieniem sprzętu należy je uziemić za pomocą przewodu, którego przekrój nie może być mniejszy niż 6 mm.



WŁĄCZNIK / WYŁĄCZNIK



WIG / TIG - podczas spawania metodą TIG łuk elektryczny powstaje pomiędzy nietopliwą elektrodą wolframową, a materiałem spawanym. W celu ochrony elektrody wolframowej oraz spoiny stosuje się gazy obojętne (najczęściej argon). Spawanie metodą TIG można zastosować w przypadku wszystkich metali spawalnych. Wybór typu prądu, polaryzacji oraz gazu ochronnego zależy od rodzaju spawanego metalu



CIĘCIE ŁUKIEM PLAZMOWYM - gęsty łuk plazmowy topi metal i wyrzuca go ze szczeliny dzięki energii kinetycznej, jaką nadaje mu sprężone powietrze. Metoda ta umożliwia osiągnięcie wysokich prędkości cięcia przy zachowaniu wysokiej jakości. Nie jest wymagane zastosowanie drogiego gazu ochronnego, wystarczy sprężone powietrze.



CURRENT - regulacja prądu głównego.



ZŁĄCZE PRZEWODU MMA



PRZECIĄŻENIE / AWARIA - lampka zapala się w przypadku wystąpienia dwóch sytuacji:

a) jeżeli maszyna uległa awarii i nie może być eksploatowana.

b) jeżeli SPRZĘT przekroczył standardowy cykl pracy i został uruchomiony tryb ochrony przed przegrzaniem. W tym trybie należy pozostawić maszynę z włączonym zasilaniem. Jeżeli czerwona kontrolka zgaśnie, oznacza to, że urządzenie schłodziło się do temperatury eksploatacji i może być ponownie użytkowane.



PRZYŁĄCZE GAZU - do urządzenia podłączamy gaz, a jego przepływ jest uruchamiany elektrozaworem sterowanym przyciskiem na uchwycie. Podczas cięcia łukiem plazmowym do urządzenia należy doprowadzić sprężone powietrze.



NAPIĘCIE ZASILANIA - maszyna zasilana jest z jednej fazy (230 V +/- 10 %).



POST TIME - czas dopływu gazu po zaniku łuku elektrycznego. Funkcja stosowana w celu schłodzenia spoiny i jej ochrony przed utlenianiem.



ZŁĄCZE PRZEWODU MASY

ZDJĘCIA



