STAMOS GERMANY

Datenblatt

S-MIG 250

Specyfikacja techniczna

Model	S-WIGMA 225PM
Nr katalogowy	2037
Stan artykułu	Nowy
Znamionowe napięcie wejściowe	230 V, 1-Fazowe
Częstotliwość sieciowa	50 / 60 Hz
Znamionowy prąd wejściowy	17,4 A
Maksymalny prąd wejściowy	24,6 A
Moc wejściowa znamionowa	3,8 kVA
Moc wejściowa maksymalna	5,4 kVA
Napięcie biegu jałowego	56 V
Prąd spawania TIG DC	10 - 225 A
Prąd spawania MMA	10 - 225 A
Znamionowy cykl pracy	60 %
Prąd spawania w cyklu pracy 100 %	174 A
Prąd spawania w cyklu pracy 60 %	225 A
Prąd impulsu (tryb pulse)	10 - 225 A
Częstotliwość impulsów w trybie DC	0,5 - 200 Hz
Wypełnienie impulsu	10 - 90 %
Elektrozawór gazu	Tak
Czas wypływu gazu po spawaniu	1 - 10 s
Czas opadania prądu (Down Slope)	0 - 5 s
Średnica elektrody TIG	1 - 3,2 mm
Średnica elektrody MMA	1 - 4 mm
Zapłon TIG	HF
ARC-Force	Tak
Hot Start	Tak

Anti Stick	Tak
Przełącznik zmiany trybu 2 i 4 TAKT	Tak
Chłodzenie obudowy	Wentylator
Sposób chłodzenia uchwytu	Powietrze
Grubość spawalna	0,5 - 8 mm
Współczynnik mocy	0,93
Sprawność (w warunkach znamionowych)	≥0,85
Klasa izolacji	F
Konstrukcja zgodna z	EN 60974-1
Zgodność z EG	CE
Stopień ochrony	IP21S
Wymiary (DxSxW)	48 x 37 x 21 cm
Waga	13,1 kg
Wymiary wysyłki (DxSxW)	60 x 45 x 44 cm
Waga wysyłki	21 kg

Szczegóły

Urządzenie sprzedawane jest wraz z niezbędnym okablowaniem do spawania TIG i MMA. Dla wygody naszych klientów w zestawie wraz ze spawarką Stamos Selection S-WIGMA 225PH dołączony jest pakiet części eksploatacyjnych, zapewniający dłuższe i bezkosztowe użytkowanie:

- Uchwyt TIG z kablem 3,8 m
- Kabel masowy z zaciskiem 4 m
- Uchwyt spawalniczy MMA z kablem 4 m
- Zapasowe akcesoria do uchwytu TIG
- Elektroda 1,6 mm
- Instrukcja obsługi

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

CERTYFIKATY - spawarka została wykonana według surowych norm europejskich oraz przeszła badanie pod kątem zgodności z CE oraz RoHS.

BEZDOTYKOWE ZAJARZENIE ŁUKU HF - bezstykowe zajarzenie łuku elektrycznego w trybie TIG z wykorzystaniem wysokiej częstotliwości. Umożliwia to 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 umożliwia zainicjowanie łuku elektrycznego w przypadku elektrod, ponieważ napięcie uruchomienia zostaje automatycznie podniesione. Po zapłonie urządzenie automatycznie przełącza się na napięcie w trybie spawania.

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 spawarki.

UZIEMIENIE - z tyłu każdej spawarki znajduje się śruba zoznaczeniem uziemienia. Przed uruchomieniem urządzenie należy uziemić je 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 I 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.

PULSE TIG - oznacza spawanie TIG z funkcją pulsu. Funkcja pozwala zmniejszyć ilość dostarczanego ciepła do materiału, dlatego doskonale nadaje się do spawania cienkich arkuszy blach.

PRZEŁĄCZNIK „4T / 2T” - w przypadku wyboru funkcji „4T / 2T” spawanie TIG dzieli proces na działanie „2T” (bez podtrzymania) oraz działanie „4T” (z podtrzymaniem). Funkcje „4T / 2T” są dostępne zarówno w trybie DC jak i AC.
FUNKCJA „2T” - oznacza rozpoczęcie spawania po naciśnięciu włącznika na uchwycie i zatrzymanie spawania po zwolnieniu przycisk.
FUNKCJA „4T” - naciśnięcie przycisku na uchwycie otwiera elektrozawór, następuje wstępny wypływ gazu. Po wstępnym wypływie gazu jest zajarzenie łuku elektrycznego. Po zapłonie prąd będzie miał wartość prądu początkowego. Po puszczeniu przycisku wartość prądu wyjściowego rośnie do wartości prądu spawania. Zatrzymanie procesu spawania następuje po ponownym, szybkim naciśnięciu przycisku na uchwycie.

CURRENT - regulacja prądu głównego od 10 do 225 A.

ZŁACZE PRZEWODU MMA

PRZECIĄŻENIE / AWARIA - lampka zapala się w przypadku wystąpienia dwóch sytuacji:
a) jeżeli maszyna uległa awarii i nie może być eksploatowana.
b) jeżeli spawarka przekroczyła 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.

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

POST TIME - czas dopływu gazu po zaniku łuku elektrycznego.

ZŁĄCZE PRZEWODU MASY

Zdjęcia

S-WIGMA 225PH
O.C
POWER
TIG
MMA
CURRENT
[A]
[%]
[Hz]
2T
4T
[S]
Post gas

STAMOS
GERMANY