

MŰSZAKI ADATOK / LEÍRÁS

VARMIG VS 4000 digit

MIG/MAG VS hegesztőkészülékek

A VS áramforrások két hegesztési módot tesznek lehetővé: klasszikus MIG/MAG és MMA bevont elektróda. A készülékekkel szerkezeti acél valamint a megfelelő tartozékok és hozaganyag használatával alumínium és CrNi is hegeszthető. Széles körben használhatók a gépjármű ipartól, a gépgyártásig, hajógyárakban és hegesztő robotok áramforrásaként. A mikroprocesszoros vezérlés lehetővé teszi a szinergikus működtetést, programozott vagy manuális hegesztőparaméterek beállítását, soft start (könnyű indulás) funkciót, a hegesztési feszültség digitális szabályozását és a huzalelőtolás sebességének jelzését.

Tulajdonságok:

MIG/MAG hegesztés védőgázzal

Iparban használatos, produktív és gazdaságos hegesztési eljárás

Univerzális hegesztési eljárás, lehetővé teszi a vékony és a vastag keresztmetszetű anyagok hegesztését MAG eljárás: minden szerkezeti acél hegesztésére használható

MIG eljárás: a rozsdamentes acél, alumínium és színesfém hegesztésére használható

Hegesztés után a felület tiszta és salakmentes, ezért a MIG/MAG impulzus hegesztés után nem szükséges a további tisztítás

Az impulzus hegesztés előnye a teljesen szabályozott ív és ezáltal a hegesztés minősége

Az impulzus hegesztési eljárás különösen alkalmas a vékony acéllemezek hegesztésére

MMA: hegesztési eljárás bevont elektródával

Gyakorlatilag minden anyag hegesztéséhez (erősen ötvözött acélokhoz, szerkezeti acélokhoz kötő és felrakó hegesztéshez) használható technológia a megfelelő elektróda kiválasztásával. A művelethez különböző típusú (vastagságú és bevonatú) elektródák állnak rendelkezésre.

Porbeles huzal hegesztése (megfelelő tartozékkal)

Gépesített hegesztésre ad lehetőséget. Védőgáz nélkül, szabadban is használható. A varrat anyaga egyszerűen ötvözhető.

Ponthegesztés

Finomlemezeken (0,5-4 mm) pontvarratok készítésére alkalmas funkció. A hegesztési idő beállítása után, a folyamat a pisztolykapcsolóval indítható, a beállított idő leteltével az ív kialszik.

Intervallum hegesztés

Szakaszos pontvarratok hegesztésére alkalmas funkció. A ponthegesztéshez hasonlóan be kell állítani a hegesztési időt, és a következő hegesztés indításáig szükséges szünetidőt. A folyamat addig ismétlődik, amíg a pisztolykapcsolóval meg nem szakítjuk.

4 görgős huzalelőtoló

Két, állítható nyomóerővel összeszorított görgőpár biztosítja a huzalelektróda adagolását. Mind a négy görgő meghajtott, ezért kisebb nyomóerő mellett is egyenletes az adagolás.

Szinergikus működés

A hegesztési paraméterek egyszerűsített beállítására tervezett funkció. Fokozatkapcsolós áramforrások esetén az ívfeszültséget, elektronikus áramforrások esetén a huzal előtölési sebességet kell csak beállítani. A többi paraméter beállítását a berendezés önműködően elvégzi az előre megadott adatok (huzal anyaga és átmérője, a védőgáz fajtája, valamint a hegesztendő anyag fajtája) alapján. A szinergikus működéshez szükséges függvények gyárilag beállított programok. Néhány, korszerű hegesztőgépben ezek a programok cserélhetők, illetve módosíthatók, és lehetőség van új függvények felvételére és ezek tárolására.

Soft start

A rendszer indításakor a huzaladagolás mérsékelt sebességgel történik, hogy az ívgyújtás biztosabb legyen.

2- és 4 taktusos működés

2 taktus: a hegesztőpisztoly kapcsolójának megnyomásával elindul a huzal előtolási folyamat - így a hegesztési folyamat is egyben - elengedésével pedig lezárul.

4 taktus: A hegesztőpisztoly kapcsolójának nyomásával elindul a gáz előfűvése, felengedésével indul a huzalelőtölés, újbóli megnyomásával a gáz utánfűvése, majd felengedésével befejeződik a hegesztési folyamat. 4 taktusú vezérlésnél a hegesztő saját maga állíthatja be a gáz elő- és utánfűvésének idejét.

Mikroprocesszoros vezérlés

A hegesztőgép alkotórészei (áramforrás, kezelőpult, huzalelőtölés, stb.) digitális jelekkel kommunikálnak a vezérléssel (mikroprocesszorral). A digitális irányítás nagyban lecsökkenti a válaszidőket, így a gép gyorsabban reagál és pontosabb.

Digitális kijelző

A hegesztési paraméterek beállítása digitális kijelzőkkel történik, ez a típus váltja a régi kapcsolós változatokat. Pontosabb és egyszerűbb kezelhetőséget biztosít.

Feszültség ellenőrzése (ív magasság kontroll)

Hegesztés közben az ömledék és az áramátadó közötti távolság változásának függvényében automatikusan utánállítja az áramerősséget, így a varrat egységes marad a teljes hegesztési hosszban.

100 hegesztőprogram tárolása

Akár 100 egyéni gyorsprogram tárolására van lehetőség. A beállított paraméterek ezek után egyszerűen egy gombnyomással előhívható, így nagyban felgyorsul az előkészítés folyamata.

Egyéni paraméterek beállítása

- Hegesztő paraméterek egyéni beállítása / korrekciója,
- Gáz előfűvés és utánfűvés beállítása,
- Hegesztőhuzal start hossz beállítása,
- A kezdő-, fő- és végsőáram programozott beállítása.

Szinkronizált külső vezérlés lehetősége

Automatizált és robotizált hegesztési eljárásoknál az áramforrás összekapcsolható a robotkarral ill. beépíthető az egyedi automatizált rendszerbe.

Felszerelés - VARMIG VS 4000 digit (W)

Hegesztő készülék
Munkakábel PAG 500/3N,
4m Testkábel csipesszel, 4m
Nyomáscsökkentő
Kocsi TM
4 görgős huzalelőtölő
Összekötő kábel,
10m Hűtőrendszer



Műszaki adatok

Cikkszám: 601660 (W - vízűtés)		VARMIG VS 4000 digit
Hálózati feszűltűség		3 x 400 V / 50-60 Hz
Biztosítűk lomha		25 A
Hegesztűóáram		30 - 380 A
Bekapcsolási idő	50%	380 A
	100%	270 A
Hegesztűóhuzal	∅	0,8 - 1,4 mm
Sűly		30,0 kg
Befoglaló műretek	H x Sz x M	640 x 250 x 430 mm