

# JGINT

DIGITAL MIG / PULS - DOBBEL PULS SVEISEMASKIN



PERFEKT RESULTAT

- hver gang
- uansett materiele



Multivolt 230/400V

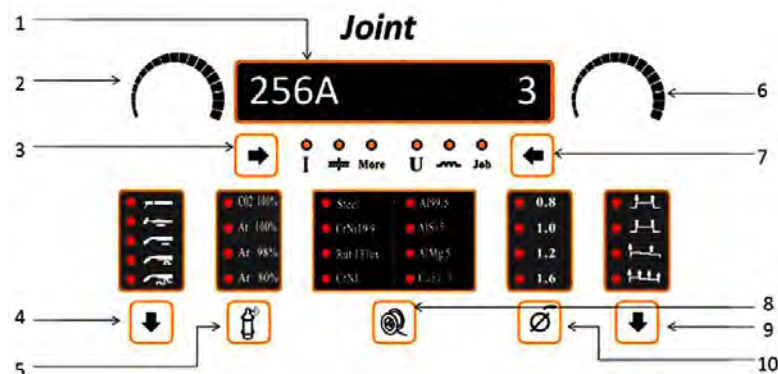
# SYNERGISK PULSE MULTIPROCESSINVERTER STRØMKILDE

Prosess: MMA / MIG / PULSE MIG

Modell: DP-315F / 350F / 400F / 500F / 630F-T

Egenskaper:

1. Strømkilde er konstant spenning / konstant strømegenskaper inverter IGBT Modulteknologi, med nyeste helt digitale mykevekslingsteknikker.
  2. Meget kraftige reserver gjør det mulig å bruke lang mellomliggende slange Mellomleder: (vann/gasskjølt)50mm2 opptil 15m, 70mm2 opptil 25m. 100% arbeids syklus.
  3. Det enkleste valget av forhåndsdefinerte JOBs (sveiseoppgaver) for de forskjellige Materialer, tråddiameter, tykkelse og gass typer.
  4. Synergisk drift - Velg bare material- og platetykkelse, og forhånds lagret data styre sveiseprosessen automatisk.
  5. 4 stk. matehjul for sikker og jevn fremføring av rør tråd og massiv tråd med Ø 0,8mm, 1,0mm, 1,2mm og 1,6mm.
  6. Parametrene kan settes for eksempel på myk starthastighet, gass for strømning og gass etter strømning, brenntid, startstrøm og sluttstrøm og etc.
  7. Innebygd datasystem for kontroll av hele sveise prosessen.
  8. Lett å aktivere MIG twin puls ved ett knappe trykk.
  9. Auto multivolt strømkilde
- Det kan kobles til robot og spesialsystemer, lett å oppnå automatisk sveising.
10. Den støtter justering av de vanligste 13 typer metall.  
De tilgjengelige sveiseprogrammene er for carbonstål, aluminium, rustfritt stål, ikke jernholdige metaller, rørtråd, rustfritt og carbonstål.
  11. Pulse MIG oppnår virkelig en dråpe formet overgang av tilsette.  
Det er ingen sprut, gode sveiseegenskaper, spesielt egnet for sveising av ikke-jernholdig metall, for eksempel aluminiumslegering, rustfritt stål og kobberlegering.



1. Parameter display
2. Venstre kontrollknapp (justerer Amp. Platetykkelse, og mer)
3. Venstre piltast-Velger symbol for amp. Platetykkelse og flere som ikke er vist i panelet som, burnback, for, og etter gass .
4. Valg av sveisemetode som Puls, og Dobbelpuls, Mig, Tig, MMA.
5. Valg av gass- Ar 100% . CO2 100%, Ar 98%, Ar 80%.
6. Høyre kontrollknapp- Justering av Volt, Induktans, og Jobb.
7. Høyre piltast-velg volt, induktans, jobb for justering.
8. Valg av sveise materiell- 8 materialer tilgjengelig inkludert stål, Rørtråd. CrNi. Rutil rørtråd. Al99.5. AlSi5. AlMg5. CuSi3.
9. Bryter funksjon- 2T, 4T, S2T, S4T.
10. Valg av tråddimensjon 4 valgmuligheter 0,8, 1,0, 1,2, 1,6mm

## Tekniske parametere

Modell	315	350	400	500	630
Nominell strøm	10A~315A	10A~350A	10A~400A	10A~500A	10A~630A
Intermitens	100%				60%
Primærspenning	Multivolt 230/400V (autolink)				
Tykkelse	0.7mm~25mm				
Matehastighet	1m/min~22m/min				
Arc length	-50%~50%				
Arc force	-50~50				
Tråd diameter	0.8,1.0,1.2,1.6				
Driftsmodus	2T, 4T, S2T, S4T, spot, JOB				
Start current(HotI)	0%~200%				
End current(EndI)	0%~200%				
Start tid (Hott)	0.1s~15s				
Slutt tid (Endt)	0.1s~15s				
Brenntid (Burn)	0%~20%				
Spot time(Sptt)	0.01s~2s				
Pulsfrekvens	10Hz-280Hz				
Leveres komplett	Strømkilde 1stk. Trådmater med 1,2m tilkoblingskabel 1 sett Binzel 501D MIG pistol med vannkjøling 3m 1 stk. Vanntank 1 sett Vogn 1 stk. Mellomleder Ruller for AL Tråleder for AL Tips for AL Jordingsklemme 1 stk. Strømkabel 3m				