

milex

PREDUZEĆE ZA SPOLJNU I UNUTRAŠNJU TRGOVINU D.O.O.
11000 BEOGRAD, Vidovdanska 2-b, Vojvode Stepe 118
tel/fax: 011/3971-341 - 011/3970-032 - 011/462-985

e-mail: milex.yu@eunet.yu info: www.milexdoo.com



TEHNIČKA PONUDA



VarioSynergic 4000-2

Industrijski poluautomat za MIG/MAG zavarivanje, snage 400A.

Predviđen je za proizvodnju, reparature i održavanja.

POLJE PRIMENE/POSTUPCI

- MIG/MAG zavarivanje konstruktivnih čelika, prohroma, aluminijuma, žicama od \varnothing 0,8-1,6mm.

OSNOVNE KARAKTERISTIKE

- Poseban izvor struje – industrijska varijanta sa 3 stepena indukcije.
- Mikroprocesorsko upravljanje preko ugradjenih programa - Synergic linija.
- Dodatna fina regulacija dodavanja žice u kombinaciji sa Synergic linijama.
- 2 višenamenska digitalna pokazivača - Voltmetar, Ampermetar, debljina materijala, brzina žice, preporučeni stepen indukcije i HOLD funkcija - memorisani angažovani parametri zavarivanja.
- Odvojeni dodavač žice VR 3000 sa pogonom sa 4 valjka – dupla vuča.
- Nosač dodavača žice VR 3000 sa obrtnim postoljem.
- Višenamenski ojačani vezni paket creva i kablova, između izvora struje i dodavača.
- Komplet neophodnih naponskih kablova i priključaka.
- MIG/MAG gorionik AL 4000 sa polikablom dužine 3,5m - euro konektor.
- Izbor rada sa 2 ili 4 takta.
- Mogućnost tačkastog zavarivanja.
- Mogućnost intervalnog zavarivanja - sa 2 ili 4 takta.
- Podešavanje vremena aktivnog električnog luka kod tačkastog i intervalnog postupka zavarivanja.
- Podešavanje vremena pauze aktivnog električnog luka kod intervalnog postupka zavarivanja.
- Potenciometar za podešavanje “burn back” funkcije. Pravilnim podešavanjem izbegava se ugorevanje žice u samoj kontaktnoj provodnici ili nalepljivanje na osnovni materijal na samom kraju procesa zavarivanja.
- Fino podešavanje brzine žice na kraju procesa zavarivanja. Omogućuje uvek isti “stick out” i kod veoma velikih struja i brzina dodavanja žice.
- Startovanje žice bez napona i zaštitnog gasa.
- Provera protoka gasa bez napona i startovanja procesa zavarivanja.
- Vreme aktivnog početnog gasa - mogućnost regulacije preko ugradjenog potenciometra.
- Vreme aktivnog završnog gasa - mogućnost regulacije preko ugradjenog potenciometra.
- Zaštita od preopterećenja sa indikatorom na kontrolnom panelu.
- Ventilator sa termostatskom kontrolom.
- Sopstvena noseća kolica sa platformom za bocu.

TEHNIČKI PODACI

Napajanje:	3 x 230V/400V, 50/60Hz
Strujni opseg:	30 – 400 A
Regulacija struje:	21 položaj/program
Radni prečnici žice:	Ø 0,8mm do Ø 1,6mm
Brzina dodavanja žice:	do 18m/min
Struja zavarivanja 10min/40°C 35% ED	400 A
Struja zavarivanja 10min/40°C 60% ED	290 A
Struja zavarivanja 10min/40°C 100% ED	220 A
Napon praznog hoda:	51 V
Stepen zaštite:	IP 23
Klasa izolacije:	F
Dimenzije /dužina/širina/visina/:	890x460x945mm
Težina - izvor struje:	147 kg
Težina - dodavač žice:	13 kg

VarioSynergic 4000-2 predstavlja izvanredno dobar odnos kvaliteta, tehničkih mogućnosti i prihvatljive cene. Uredjaj je industrijske konfiguracije, na sopstvenim samonosećim kolicima i sa odvojenim dodavačem žice sa 4 valjka, takozvanom duplom vučom, dodatno opremljenim ručicom za lako prenošenje a po potrebi i produženim paketima creva i kablova (5, 10 ili 15 metara).

Uredjaj raspolaze dovoljnom snagom i visokim stepenom iskorišćenja (290 ampera pri 60% opterećenja) za maksimalno angažovanje u proizvodnji i celodnevni rad sa klasičnim ili punjenim žicama prečnika do Ø 1,6mm.

Uredjaj je fabrički opremljen definisanim Synergic linijama (predpodešeni parametri zavarivanja za razne aplikacije). U osnovnom paketu su višenamenski digitalni pokazivači za trenutno očitavanje radnih parametara, izbor parametara po debljini osnovnog materijala ili brzini dodavanja žice, izbor rada sa dva ili četiri takta - po želji rukovaoca, mogućnost tačkastog ili intervalnog zavarivanja, pokretanje žice bez startovanja zavarivanja, test protoka gasa bez startovanja zavarivanja i što je vrlo bitno - 3 stepena indukcije koji garantuju vrhunske performanse kako u kratkom luku i korenskim provarima tako i postizanje pravog "spray-arc" postupka bez rasprskavanja žice, na višim strujama i u zaštiti MIX gasa.

Po potrebi, uredjaj može biti opremljen i vodenim hladjenjem.