



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

КОД	<b>816913</b>	МАКСИМАЛЬНАЯ ПОГЛОЩАЕМАЯ МОЩНОСТЬ	<b>22,4 kW</b>	ПОГЛОЩАЕМАЯ МОЩНОСТЬ idle	<b>34 W</b>
ТРЕХФАЗНЫЙ НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ	<b>230 / 400 V</b>	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	<b>32 A</b>	ИСПОЛНЕНИЯ	<b>89 %</b>
ТОЛЕРАНТНОСТЬ К СЕТИ	<b>-25 / +15 %</b>	МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК DC EN60974-1 230V	<b>400 @ 60% A</b>	ELECTRODES Ø	<b>1,6 - 8 mm</b>
ЧАСТОТЫ СЕТИ	<b>50 / 60 Hz</b>	ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВАНИЯ ТОКА 230V DC	<b>20 - 400 A</b>	ДЛИНА КАБЕЛЯ ПИТАНИЯ	<b>3 m</b>
МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК DC EN60974-1	<b>500 @ 60% A</b>	ТОКА 60% DC 230V	<b>400 A</b>	КЛАСС ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ	<b>A</b>
ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВАНИЯ ТОКА DC	<b>20 - 600 A</b>	ТОКА 100% DC 230V	<b>310 A</b>	НОРМАТИВ	<b>EN 60974-1 /-5 /-10</b>
ТОК 60% DC	<b>500 A</b>	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПОГЛОЩАЕМЫЙ ТОК 230V	<b>46 A</b>	КЛАСС ИЗОЛЯЦИИ	<b>F</b>
ТОКА 100% DC	<b>400 A</b>	НАПРЯЖЕНИЕ ХОЛОСТОГО ХОДА МАКС. DC 230V	<b>86 V</b>	СТЕПЕНЬ ЗАЩИТЫ	<b>IP23</b>
МАКСИМАЛЬНЫЙ ПОГЛОЩАЕМЫЙ ТОК	<b>39 A</b>	ДИАПАЗОН V OUT MIG 230V	<b>9 - 34 V</b>	РАЗМЕРЫ (ДxШxВ)	<b>63 x 27,4 x 50 cm</b>
НАПРЯЖЕНИЕ ХОЛОСТОГО ХОДА МАКС. DC	<b>71 V</b>	МАКСИМАЛЬНАЯ ПОГЛОЩАЕМАЯ МОЩНОСТЬ 230V	<b>15,3 kW</b>	WEIGHT	<b>38,30 kg</b>
ДИАПАЗОН V OUT MIG	<b>9 - 39 V</b>	Предохранитель 230V	<b>40 A</b>		

## ПОСТАВЛЯЕМЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

645704	TORCH HOOK
645982	КРЕПЛЕНИЕ ДЛЯ ПОДВЕСА
723114	КАБЕЛЬ 95 ММК 3 М-РАБОЧИЙ ЗАЖИМ-АТЛАС 95 ММК

## АКСЕССУАРЫ ПО ЗАПРОСУ

<b>ДЕРЖАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОДА С КАБЕЛЕМ</b>	
804126	ДЕРЖАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОДОВ + КАБЕЛЬ 70ММК 4М АХ70
<b>ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ СТРОЖКИ</b>	
802666	НАБОР ДЛЯ ЗАЧИСТКИ
<b>ГОРЕЛКИ TIG</b>	
742058	ST26V 4М АХ50 ГОРЕЛКА TIG

## ОПИСАНИЕ

Инверторный сварочный аппарат MMA и TIG DC-Lift.

Возможность использования с различными материалами (сталь, нержавеющая сталь, высокопрочная сталь, алюминий и т. д.) и широкий спектр областей применения (промышленность, металлические конструкции, строительство и т. д.).

Предназначен для сварки целлюлозными электродами и электродами с покрытием, такими как рутиловые, щелочные электроды, электроды по алюминию (E4043), нержавеющей стали, чугуна.

Модель XD характеризуется высоким коэффициентом рабочей нагрузки для непрерывной работы и особо тяжелых условий использования.

Особая стойкость к грязи и пыли благодаря особой конструкции вентиляционной системы, которая, посредством специального туннеля, позволяет защитить электронные компоненты, увеличивая срок их службы.

Графический дисплей позволяет наглядно увидеть основные параметры сварки и настройки изделия. Сварка электродом осуществляется как с использованием постоянного, так и импульсного тока. Импульсный режим (MMA Pulse) рекомендуется использовать с щелочными электродами при позиционной сварке, он снижает количество брызг и ситуаций, когда требуется повторная обработка, а также обеспечивает более высокое качество сварного шва.

При использовании угольных электродов доступна функция строжки (GOUGING).

Небольшой вес и компактная конструкция обеспечивают простоту транспортировки вне зависимости от места проведения работ, как внутри, так и вне помещений.

#### **Характеристики:**

- надежный, ударопрочный и пыленепроницаемый;
- небольшой вес и габариты;
- высокая энергоэффективность;
- ЖК-дисплей с подсветкой.

#### **ММА**

- работа с постоянным и импульсным током (MMA PULSE);
- сваривает целлюлозными и покрытыми электродами алюминиевые (E4043), рутиловые, основные, нержавеющие и чугуновые сплавы;
- регулировки в режиме MMA: Hot Start, Arc Force;
- защита от прилипания электрода;
- устройство VRD;
- отображение на ЖК-дисплее напряжения и тока сварки.

#### **TIG**

- поджиг дуги LIFT DC и отображение на ЖК-дисплее напряжения и тока сварки.

#### **СТРОЖКА (GOUGING)**

- Функция строжки с отображением на ЖК-дисплее напряжения и тока строжки.

Термостатическая защита, защита от перенапряжения (+15%), пониженного напряжения (-25%), перегрузки по току, мотор-генератора.

Комплектован кабелем и зажимом массы.

## **СКАЧАТЬ**



ИЗОБРАЖЕНИЕ КАТАЛОГА



ИНСТРУКЦИЯ ПО  
ЭКСПЛУАТАЦИИ



СПИСОК ЗАПАСНЫХ  
ЧАСТЕЙ