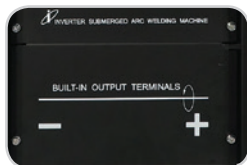


## ПРЕИМУЩЕСТВА СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ

Минимальные потери электродного металла (не более 2%). Отсутствие брызг. Не требуется защитных приспособлений от светового излучения, поскольку дуга горит под слоем флюса. Максимально надёжная защита зоны сварки. Минимальная чувствительность к образованию оксидов. Мелкозернистость поверхности металла шва в связи с высокой стабильностью процесса горения дуги. Низкая скорость охлаждения металла обеспечивает высокие показатели механических свойств сварного шва.



**ПРОФИ SAW 1000/1250** ПРИ МАКСИМАЛЬНОМ СВАРОЧНОМ ТОКЕ ИМЕЕТ **ПВ 60%**.

РАБОТАЕТ ОТ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ **380 В** В ДИАПАЗОНЕ **± 15% БЕЗ СНИЖЕНИЯ ХАРАКТЕРИСТИК**.

ИНВЕРТОРНЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ПОЗВОЛЯЕТ ВЫПОЛНЯТЬ СВАРКУ ШТУЧНЫМ ЭЛЕКТРОДОМ (**ММА**), ВОЗДУШНО-ДУГОВУЮ СТРОЖКУ (**GAG-A**) И СВАРКУ ПОД ФЛЮСОМ (**SAW**) С ВОЗМОЖНОСТЬЮ ВЫБОРА ВОЛЬТАМПЕРНЫХ ХАРАКТЕРИСТИК: **CC** {CONSTANT CURRENT} – ПАДАЮЩАЯ ВОЛЬТАМПЕРНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА, **CV** {CONSTANT VOLTAGE} – ЖЕСТКАЯ ВОЛЬТАМПЕРНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ: **ПРОФИ SAW 1000** Ø 5 мм, **ПРОФИ SAW 1250** Ø 6 мм.

**ТРИ ВИДА СВАРКИ**  
(SAW/ММА/GAG-A)

SAW  
ММА  
GAG-A

**ДВА ВИДА ВАХ**  
В РЕЖИМЕ SAW

CC/CV

**ФУНКЦИЯ**  
**ARC FORCE**

ARC FORCE

**ФУНКЦИЯ**  
**HOT START**

HOT START

**САМОХОДНЫЙ АВТОМАТ**  
**ТРАКТОРНОГО ТИПА MZ-ZK**



## ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ АППАРАТА

ГАРАНТИЯ 1 ГОД

**1** Инверторный источник питания повышенной мощности с цифровым управлением и плавной регулировкой тока.

**2** Усиленные силовые элементы по перегрузке сварочного тока.

**3** Система контроля перегрева и скачков напряжения.

**4** Разработан специально для продолжительной работы в тяжёлых промышленных условиях.

## ФУНКЦИИ

### ВСТРОЕННЫЕ

**Функция Hot Start** (горячий старт) – пиковый ток в момент поджига дуги для плавного старта с последующим возвращением на заданные параметры тока сварки.

**Функция Arc Force** (форсаж дуги) – обеспечит стабильность переноса капли во время сварки.

### РЕГУЛИРУЕМЫЕ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### сварочного инвертора ПРОФИ SAW 1000/1250

НАИМЕНОВАНИЕ ХАРАКТЕРИСТИК	MZ 1000	MZ 1250
НОМИНАЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ, В	~ 3x380±15% 50/60 Гц	~ 3x380±15% 50/60 Гц
НОМИНАЛЬНАЯ ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ, кВт	50,8	68
МАКСИМАЛЬНЫЙ ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК	84,3	130
НАПРЯЖЕНИЕ ХОЛОСТОГО ХОДА, В	90	90
ТОК СВАРКИ, А	100-1000	125-1250
НОМИНАЛЬНОЕ ВЫХОДНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В	44	44
ARC FORCE RANGE, А	0-100	0-100
ПВ, % (при 40° С)	60	60
ЭФФЕКТИВНЫЙ КПД, %	85	85
КОЭФФИЦИЕНТ МОЩНОСТИ cos φ	0.93	0.93
КЛАСС ИЗОЛЯЦИИ СИЛОВОГО БЛОКА	Н	Н
СТЕПЕНЬ ЗАЩИТЫ	IP23	IP23
МАССА, кг	85	85
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм	760x380x820	760x380x820

### сварочного трактора MZ-ZK

НОМИНАЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ, В	110
НОМИНАЛЬНАЯ ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ, В·А	400
НОМИНАЛЬНЫЙ ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК (ПРИВОД ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ), А	1
НОМИНАЛЬНЫЙ ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК (ПРИВОД ПЕРЕМЕЩЕНИЯ), А	0,4
ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, мм	2,0-6,0
МЕТОД ЗАЖИГАНИЯ ДУГИ	касание / отрыв
СКОРОСТЬ СВАРКИ, мм/мин	100-1500 200-2200
СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ, мм/мин	0,3-3,0
ВЕРТИКАЛЬНАЯ РЕГУЛИРОВКА КОНТАКТНОГО МУНДШТУКА, мм	100
РЕГУЛИРОВКИ СВАРОЧНОЙ ГОЛОВКИ, мм	100x100x70
ПОВОРОТ ВОКРУГ ВЕРТИКАЛЬНОЙ ОСИ, °	±90
НАКЛОН СВАРОЧНОЙ ГОЛОВКИ, °	±45
КАТУШКА С ПРОВОЛОКОЙ (диаметр, мм / вес, кг)	300 / 25
ОБЪЕМ ФЛЮСОВОГО БУНКЕРА, л	6
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм	1080x480x740
МАССА, кг	55

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

### ПРОФИ SAW 1000/1250

- |                          |       |                             |       |
|--------------------------|-------|-----------------------------|-------|
| 1. СВАРОЧНЫЙ ТРАКТОР     | 1 шт. | 4. КАБЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ 16 м   | 1 шт. |
| 2. ИСТОЧНИК ТОКА         | 1 шт. | 5. КАБЕЛЬ «ЗЕМЛЯ» 5 м       | 2 шт. |
| 3. СВАРОЧНЫЙ КАБЕЛЬ 15 м | 2 шт. | 6. РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ | 1 шт. |

**ГАРАНТИЯ 1 ГОД**