

Сварочный аппарат инверторного типа для дуговой сварки оплавлением IT 1002

Для использования в производственных цехах, мастерских и строительных площадках.



- Сварка низкоуглеродистых, нержавеющей сталей и алюминия (М3-16, Ø2-14 мм)
- Возможность сварки MMA / РДС - ручная дуговая сварка покрытыми электродами (условно)
- Цифровая панель управления
- Исполнение для автоматизации сварочных процессов (опция)
- Контроль сварочного процесса (опция)
- Простота в управление
- Степень защиты IP23
- Малый вес и габариты

Технические характеристики

Наименование / Параметр	Значение / Описание
Метод сварки	ARC (дуговая сварка оплавлением) Short Cycle SC (дуговая сварка оплавлением - высокий сварочный ток, короткое время сварки) MMA (ручная дуговая сварка покрытым электродом (условно))
Исполнение	Сварка с использованием керамического кольца Сварка в среде защитного газа
Область применения / привариваемый крепёж	резьбовая шпилька М3 – 16; не резьбовая шпилька Ø 2 - 14 мм;
Скорость сварки	М12 - 25 штук/мин.
Сварочный ток	1000 А
Регулировка сварочного тока ARC, SC MMA	100 - 100 А (бесступенчатая) 50 - 400 А (бесступенчатая)
Время сварки	5 – 1000 мсек
Регулировка времени сварки	бесступенчатая
Охлаждение	Воздушное принудительное (вентилятор)
Напряжение питания	380 В, 50/60 Гц
Габаритные размеры, ДхШхВ	660 х 280 х 340 мм
Вес	31 кг
Сварочный пистолет	А 12, А 12-FL, А 16, СА 08, АМ 12 А

Стандартная комплектация для сварки с использованием керамического кольца:

- 93-60-1202 Сварочный аппарат IT 1002
- 93-20-275 Сварочный пистолет А 12 (штатив PSC-1)
- 93-40-020 Кабель массы 5,0 м
- 93-41-012 ЗИП (цанга М6, М8, М10, М12 + ключ)
- Инструкция по эксплуатации

Стандартная комплектация для сварки в среде защитного газа:

- 93-60-1202 Сварочный аппарат IT 1002
- 93-20-274 Сварочный пистолет А 12 (штатив PSS-2)
- 80-11-430 Защитный кожух для А 12
- 93-40-020 Кабель массы 5,0 м
- 93-40-114 ЗИП (цанга М6, М8, М10, М12 + ключ)
- Инструкция по эксплуатации