

VARIO MIG 4003 AC/DC DV 36

MIG / MAG 交流电装置

用尽可能小的能量输入来进行AC焊接

模块化的概念对于广泛应用的使用范围

VARIO机器系列创新的模块化的概念为使用者在机器车间和工业生产上对于手动或者自动焊接提供了一个很广泛的使用范围。对于MIG/MAG焊接, MIG/MAG-脉冲焊接, 同时对于直流和交流的MIG焊接, 它具备了高质量的使用舒适度以及一流的焊接质量。

崭新的规模也同样对于范围广泛的可处理的材料: 高强度的钢, 所有类型的建筑材料的钢和不锈钢, 铝材料, 铜, 镁, 黄铜, 钛, 镍 和他们的合金, 高度热敏感合金和镀锌板。

通过VM 控制技术使得VARIO MIG 能够灵活的满足现在和以后的各种焊接上的挑战。

- MIG/MAG 交流电焊接
- MIG/MAG 脉冲刺激的弧光焊接
无飞溅的滴状过渡
对于铝材料以及不锈钢高品质的接合质量
- MIG/MAG 高速的焊接
出线速度与保护气体类型的高效率的接合

VARIO MIG AC/DC DV 36 的特点

标准配置

- 高的控制速度通过焊接工程控制(VM)技术
- 高质量的可重复性以及精确的调整性
- 杰出的焊接质量
- 理想化的弧焊能量控制能够自动修复弧焊长度
- 极高的电极丝熔断数量
- 很高的焊接速度
- 对于很细的铝板通过MIG AC工艺提供高质量的缝隙连接
- 极低的能量损耗
- 焊接中极少的飞溅通过节省焊接附加费用保证了极高的经济效益
- 对于电源电压的波动也能提供其焊接的稳定性
- 焊接电缆长度的自动更正, 同样保证了对于不同长度的管线包能够提供获得电压的稳定参数

USB 接口

- 自己设定的焊接程序的安全性
- 通过记忆棒标准的数据传输
- 通过按钮保证完全的数据安全
- 克隆机器数据(焊接机虚拟部分可以移植到其他的机器上)



技术参数

一般性

焊接功率无级调整，
功率部分通过超负荷的温度检测可
以得到有效的保护，
三相电网接口

电源连接

电源电压: 3 相 400 V 50 Hz
连续功率: 13,7 kVA
连续/最高电流: 19,8 / 28,6 A
保险: 25 A (träge)
连接通道: 4 x 4 mm² Cu
功率参数 cos φ: 0,95

焊接功率

调整区域: 10 A / 10 V 无极调整至 A / 34 V
开路电压: 80 V
占空比: HSB 60% ED: 400 A / 34 V
DB 100% ED: 315 A / 30 V

建造

尺寸 长x宽 x 高: 1030 x 530 x 1250 mm
出线机 长x宽 x 高: 700 x 400 x 340 mm
重量: 205 kg / 34 kg
保护类型: IP 23
绝缘等级: H
冷却类型: AF
许可: S-标记, CE-标记
VDE 0544-1, VDE 0544-10
EN 60974-1, EN 60974-10
噪音排放 DIN 45635: 55dB 开路/ 73 dB 最大工作负载

技术参数可以根据需要进行改变.

更多的特性以及装配特点

- 通过带有过程控制的“VM技术”静态/动态控制保证很高的过程安全
- 控制系统对于每一个焊接程序分配 启动(PZ), 焊接(PS) 和 焊口填充程序(PK) 从而实现对目标弧焊的控制
- 可重复性以及可传输的静态和动态特性
- 对于手动焊接和机器焊接的可移植性
- 对于焊接之后的锥形电极丝进行适当的重新点火
- 通过控制系统完成重要的焊接任务以及困难的焊接任务
- 针对于特定的焊接任务的焊接参数的理想化配合最大可能性保证了产品产量
- 通过MIG焊接保证了镀锌板的连接
- 可编程的 AC/DC-焊接参数
- 用户定制的自动接头

王凯

电子工程专业硕士
国际市场技术销售

电话: +49 2294 9990-23

手机: +49 175 7260148

传真: +49 2294 9990-56

邮箱: k.wang@elmatech.de



通过紧密的送丝 DV 38 - ROB
在自动化领域实现理想的送丝需求



总是用尽可能少的能量输入来达到节省能量的目的!

技术理念

ELMA ARCVISION

通过焊接过程控制VM技术来实现的能量的节省

- 借助于MIG AC焊接实现精确的有针对性的热能输入
- 优秀的MIG AC焊接过程特性对于有高强度钢的钢材
- 相对于市场上所有可行的过程技术，独有的MIG AC 过程技术通过在原材料上的理想化的烧穿来达到最小的热量输入