

Submerged Arc Welding Machines Type Professional

دستگاه های جوشکاری زیر پودری تیپ Professional

SubArc4S+

- Power source model SubArc, carriage model ParsCat and stationary feeder model ArcFeed
- Compatible with CE international standard and ISIRI national standard of IRAN
- Service & warranty

SubArc4S+

- ArcFeed منبع تغذیه مدل SubArc، تراک جوشکاری زیرپودری مدل ParsCat و فیدر ایستگاهی جوشکاری زیرپودری مدل ArcFeed
- دارای نشان استاندارد ملی ایران و نشان بین المللی
 - دوره ضمانت با پشتیبانی و خدمات



Excellent Features of Power Source Type: SubArc

- Possibility of high speed welding of very thick metals with high current and high deposition rate
- Good appearance, high quality of welding
- Ideal for welding in very hard and heavy duty conditions with duty cycle in 750A output current
- Facility of selection static characteristic (CC or CV) and excellent static characteristic even in grid fluctuations
- Indicator for overload protection
- Very much robust and reliable construction
- Extra Overload Protection
- Possibility of preset adjustment control of welding current, Arc voltage and carriage speed before welding and indicate real values during welding process by mean of digital displays
- One year Warranty

Accessories

- 12m Inter cable welding cable and 3 m earth cable (both 3×50 mm²) including special protector cover
- Nozzle 3.2 (1 pieces)
- Nozzle 4 (2 piece)

Optional

- Tachometer for wire feeder
- Tachometer for carriage travelling (for ParsCat)
- Flux recovery system
- Extension for increasing Z axis
- Increasing the cable connection

ویژگیهای برجسته منبع انرژی تیپ: SubArc

- امکان جوشکاری ورقهای بسیار ضخیم با سرعت و نرخ رسوب بالا
- کیفیت و ظاهر مطلوب جوش
- ایده آل برای جوشکاری در شرایط محیطی بسیار سخت با ضریب کار ۱۰۰٪ (duty cycle) در جریان ۷۵۰ آمپر
- قابلیت انتخاب مشخصه استاتیکی CC/ CV و مشخصه استاتیکی مطلوب به ویژه در نوسانات تحمیلی از سوی شبکه قدرت
- دارای نشانگر حفاظت اضافه بار
- برخوردار از ساختار مقاوم و مطمئن در تمامی بخش های دستگاه
- حفاظت اضافی در بار اضافه
- امکان پیش تنظیم جریان جوشکاری، ولتاژ قوس و سرعت حرکت تراک پیش از شروع جوشکاری و نمایش مقادیر واقعی حین جوشکاری بواسطه نمایشگر های دیجیتال
- یک سال دوره ضمانت با پشتیبانی و خدمات

ضمانت

- ۱۲ متر کابل ارتباطی بین فیدرهای ParsCat یا ArcFeed و منبع انرژی ParsCat و ۳ متر کابل جوشکاری اتصال زمین از نوع ۳×۵۰ mm² همراه با روکش مخصوص
- نازل ۳،۲ (۱ عدد)
- نازل ۴ (۲ عدد)

در صورت سفارش

- تاکو برای وایر فیدر
- تاکو برای سیستم حرکت تراک (برای ParsCat)
- سیستم بازیافت پودر
- ارتباط اضافی برای افزایش طول محور Z
- افزایش کابل ارتباطی

TECHNICAL

SubArc4S⁺

Process		SAW (CC) / (CV)
Maximum Welding Current	A	1000
Welding Current at 100% Duty Cycle ¹	A	750
Open Circuit Voltage	V	56

MAINS CONNECTION (Three Phase , 50Hz , 400V)²

Installed Power (Max)	KVA	61
Primary Current at 100% Duty Cycle	A	65
Fuse	A	100 (D)
Main Cable (Cu, Nyy)	mm ²	4×16

MISCELLANEOUS

Insulation Class		F
Cooling		Fan
Protection Class (Acc. to IEC529)		IP21S
Dimension (LxWxH)	cm	86 × 53 × 100
Weight	kg	210

توجه: حق تغییر کلیه مشخصات بدون اطلاع قبلی برای شرکت گام الکتریک محفوظ خواهد بود

D: Delayed action fuse

1. Other duty cycles on request 2. Other Voltages / frequencies on request

3. Gaam Electric reserves the rights to change the specifications without notice.