



**ДВОЙНОЙ ИМПУЛЬС
 УПРАВЛЯЕМЫЙ
 ПЕРЕНОС МЕТАЛЛА**



**СИНЕРГЕТИЧЕСКОЕ
 ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ
 ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ**



**МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ
 4-Х РОЛИКОВЫЙ
 МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ**

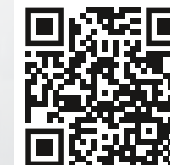


**2 ЦИФРОВЫХ ДИСПЛЕЯ
 ДЛЯ ТОЧНОЙ НАСТРОЙКИ
 ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ**



**UNO
 MIG 350 DOUBLE PULSE**

арт. 7182



**UNO
 MIG 500 DOUBLE PULSE**

арт. 7183

КОМПЛЕКТАЦИЯ:*

Источник питания
Горелка с жидкостным охлаждением 501D на 500 А с кабелем 3 м
Электрододержатель на 500 А с кабелем 3 м
Зажим для заземления на 500 А с кабелем 3 м
Маска
Щетка
Подогреватель 36 V
Блок охлаждения
Тележка
Кабель управления, 5 м
2*Установленные ролики в механизме подачи 1.0-1.2
2*Запасные ролики для AL 1.0-1.2
Инструкция + Гарантийный талон

*Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	7182	7183
Напряжение сети, В	400 ±15%	
Напряжение холостого хода, В	70	72
Диапазон сварочного тока (MIG/MAG), А	30-350	30-500
Диапазон сварочного тока (MMA/TIG), А	20-300	20-400
Регулировка сварочного напряжения, В	12,0-32,0	12,0-40,0
Продолжительность включения, ПВ %	60	
КПД, %	85	
Диаметр, мм/ масса катушки проволоки, кг	200 - 300/5 - 15	
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8/1,0/1,2	0,8/1,0/1,2/1,6
Класс защиты	IP21S	
Габариты аппарата, мм	600*220*400	
Вес источника, кг	85	90
Вес механизма подачи, кг	15	

50/60
 HZ

Частота
 50/60 Гц



Трехфазный
 аппарат



Установка
 времени горения
 сварочной дуги



Улучшение
 поджига дуги



Стабилизация
 дуги во время
 сварки



Предотвращение
 залипания
 электрода



Режим
 импульсной
 сварки