



MIG/MAG KINGSTAR 520 TS

Možnost vzdáleného sběru dat a ovládání nastavování svařovacích parametrů pomocí připojení agregátu přes internet bez nutnosti speciálního SW a HW vybavení.



Dotykový barevný 7-mi palcový displej s intuitivním ovládáním.

Kompaktní čtyřkladkový podavač drátu



CEBORA KINGSTAR 520 TS /10 - 520 A

SVÁŘEČSKÁ A UŽIVATELSKÁ CHARAKTERISTIKA

Inverter MIG KINGSTAR 520 je Hi-Tech zařízením pro nejširší rozsah svářečských prací metodami MIG/MAG, TIG a MMA. Hlavní důraz je pak kladen na svařování pulzní metodou MIG/MAG se zaměřením na vysoce produktivní svařování. Důraz je kladen na extrémní stabilitu oblouku a to i v polohách a podmínkách ne zcela optimálních pro danou svářečskou práci.

NASAZENÍ

CEBORA KINGSTAR 520 je určen pro nejnáročnější svařovací práce při výrobním svařování zejména nelegovaných i legovaných ocelí. Díky režimu HD umožňuje zvýšit efektivitu svařovacího procesu až o 30 % při zachování maximální kvality sváru. Ultrastabilní oblouk a přesnost nastavení, spolu se systémem exaktní regulace všech důležitých svářecích hodnot zaručují 100% opakovatelnost výrobního procesu.

FUNKCE STANDART

Režim HD (High Deposit) - při udržování konstantního výstupního napětí umožňuje zvýšit podávací rychlost až o 30% při zachování dostatečného průvaru. Funkce je využitelná zejména při svařování nelegovaných ocelí vyššími proudy (>180 - 200A), kdy je možné dosáhnout výrazně vyšší efektivity při zachování kvality svaru.

Režim MIG ROOT - speciální režim pro pokládání kořenové vrstvy nebo pro svár v poloze PF(stoupačka). Vysoce stabilní oblouk kontrolovaný speciální zpětnou vazbou, umožňuje překlenout mezeru až 5mm mezi svařovanými dílci.

FUNKCE NADSTANDART

Režim DoubleLevel - má velký význam při všech svařovacích pracích, které kladou nároky na nízké tepelné ovlivnění základního materiálu. Výsledkem je perfektní vzhled svarů s typickou kresbou.

Režim SRS umožňuje dosáhnout absolutně bezroštíkového zkratového oblouku při svařování materiálů do 3mm tloušťky u konstrukční i vysocelegované oceli. Vhodný pro všechny svařovací práce s extrémními nároky na minimální tepelné ovlivnění základního materiálu.

Možnost nahrát předdefinované svařovací parametry dle platných WPS (ISO 151612).

SILOVÁ ČÁST

Inovovaný frekvenční měnič /INVERTER/ s modulární konstrukcí a s velmi plochou křivkou dovoleného zatížení - DZ 100% = 440A. Chlazené silové prvky, striktně oddělené od řídicí elektroniky.

MECHANIKA

- Inovovaný podavač svařovacího drátu 4 kladky, všechny hnané.
- Mechanika s kladkami o průměru 40mm, dvojitý přítlak.
- Snadná výměna kladek dle typu a průměru drátu.
- Dráty plné - 0,6/0,8/1,0/1,2 mm.
- Dráty Aluminiové - 0,8/1,0/1,2/1,6 mm.
- Dráty trubičkové - 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6/2,0 mm.

ELEKTRONIKA

- Modulová konstrukce řídicích a procesních obvodů.
- Periferní systémy stroje v plně digitální podobě.
- Digitalizovaný ovladač pro obsluhu s dotykovým displejem a centrálním, otočným ovladačem.
- Možnost vzdáleného sběru dat a ovládání nastavování svařovacích parametrů pomocí připojení agregátu přes internet bez nutnosti speciálního SW vybavení.

KAPALINOVÉ CHLAZENÍ

- Chladičím agregát se zvýšeným chladičím výkonem 3,0KW a zdvojeným ventilátorem.
- Střednětlaké radiální čerpadlo s vysokou životností.



PODSTATNÉ TECHNICKÉ ÚDAJE

Přívod	3x400 V	Zatížení při 40% °	520 A	MMA	ano/10-450 A
Příkon/520A	24,7 KVA	Zatížení při 60% °	470 A	TIG bez VF	ano/10-400 A
Příkon/470A	22,7 KVA	Zatížení při 100% °	440 A	TIG s VF	za příplatek
Příkon/440A	19,4 KVA	Regulace impedance	plynulá	MIG DOUBLE LEVEL	za příplatek
Výkonový rozsah	10 - 520 A	MIG synergie	standard	SRS	za příplatek
Regulace výkonu	plynulá	MIG pulzní	standard	Vlastní programy	99 míst
Max. instal. příkon	20,4 kW	MIG HD (High Deposit)	standard	Regulace hořáku	ano
Krytí	IP 23S	MiG ROOT	standard	Programy z hořáku	ano

°- maximální dovolené zatížení udává výrobce dle normy EN 60974.1. Tato norma je definována 10min. svařovacím cyklem při nastavení odpovídajícího sv. výkonu a okolní teplotě 40°C !!



CEBORA
welding & cutting