



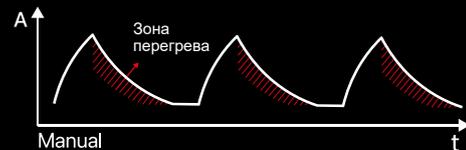
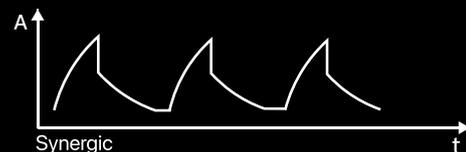
ТЕНА KM500 Partner Pro
СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ: СВАРКА СТАЛИ

TEHA KM 500 W Partner Pro



Напряжение сети
Отклонения сети
Минимальный сварочный ток
Максимальный сварочный ток
Рабочий цикл MIG, 40°C
Рабочий цикл TIG, 40°C
Рабочий цикл MMA, 40°C
Напряжение холостого хода
Ролик поставляется
на заводе
Вес
Стандартные аксессуары
Размеры (Ш, Д, В)
Сертификат

400 В
- 10 % / + 15 %
5 А
500 А
500 А %40, 420 А %60,
360 А %100
500 А %40, 420 А %60,
360 А %100
500 А %40, 420 А %60,
360 А %100
60 В
1.0 + 1.2 мм / сталь
100 кг
5 м кабель питания
(4 x 6 мм²)
3 м кабель массы
(70 мм²)
Соединительный
шланг-пакет (5 м)
Стандартная горелка
4 м
532мм x 843мм x 1085мм
CE



Synergic

IP 23

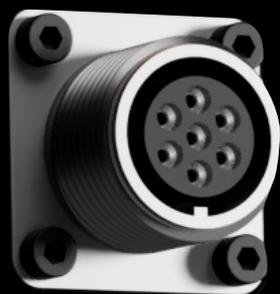
МОДУЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

99

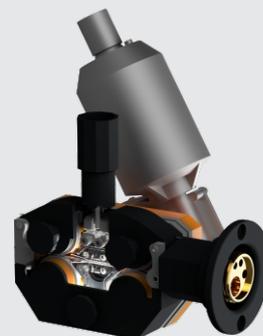
программ



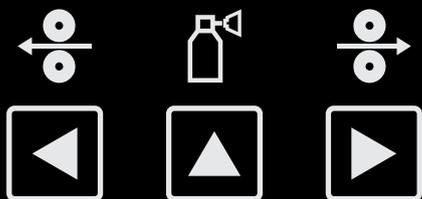
Смотровое окно
для наблюдения
за подачей проволоки



Соединительные
разъёмы военного
исполнения (MIL spec)



Новая конструкция
механизма подачи
проволоки
4x4 ролика



Прояжка проволоки
Вытягивание назад
Газ-тест



35 кГц

Высокоскоростное
регулирование
с дискретностью
0,025 мс в реальном
времени



Удобный
держатель
шланг-пакета

can FD

Промышленная
скоростная шина
передачи данных



Двойная жидкостная
система охлаждения
горелки



Интеллектуальная,
настраиваемая
система охлаждения

Программный лист

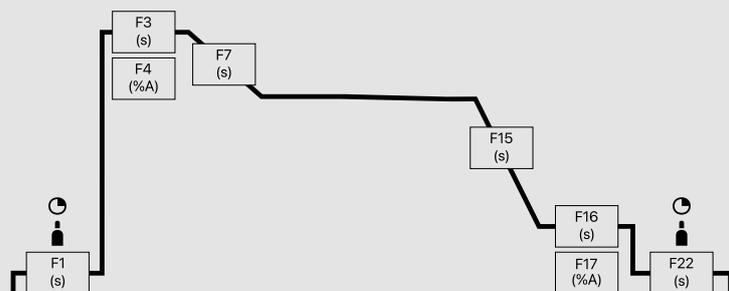
| Standard - Pulse | | 0.8 | 1.0 | 1.2 | 1.6 |
|--------------------------|-----------------------|-----|-----|-----|-----|
| SG2 / SG3 | Ar+18%CO ₂ | 8 | 10 | 12 | 16 |
| | Ar+10%CO ₂ | 18 | 20 | 22 | 26 |
| | CO ₂ 100% | 28 | 30 | 32 | 36 |
| Flux Cored Wire | | 0.8 | 1.0 | 1.2 | 1.6 |
| Steel / FluxCore Metal | Ar+18%CO ₂ | 238 | 240 | 242 | 246 |
| Steel / FluxCore Rutil | Ar+18%CO ₂ | 248 | 250 | 252 | 256 |
| | CO ₂ 100% | | | 262 | 266 |
| Steel / FluxCore Basic | Ar+18%CO ₂ | | | 602 | |
| Steel FluxCore High Str. | Ar+18%CO ₂ | | | 592 | |
| Steel / FluxCore Rutil | Self Shielded | | 720 | 722 | |
| XDeep - Pulse | | 0.8 | 1.0 | 1.2 | 1.6 |
| SG2 / SG3 | Ar+18%CO ₂ | 298 | 300 | 302 | 306 |
| | Ar+10%CO ₂ | 308 | 310 | 312 | 316 |
| Application | | | | | |
| MIG/MAG Manual | | 4 | | | |
| TIG (Lift Arc) | | 5 | | | |
| MMA | | 6 | | | |
| Gouging | | 7 | | | |



Полностью цифровая интеллектуальная система управления

Прямой доступ к настройкам. Синергетический функционал позволяет быстро настроить параметры сварки по одному из параметров.

Программный лист с полным перечнем синергетических программ расположен на внутренней стороне крышки кожуха катушки подающего устройства.



| Function | Description | Min | Max |
|----------|--------------------------|------|------|
| F1 | Gas pre-flow (s) | 0 | 10 |
| F2 | Start wire speed (m/min) | 1 | 11 |
| F3 | Start time (s) | 0 | 10 |
| F4 | Start current (%) | 1 | 200 |
| F5 | Start arc correction(V) | -9.9 | +9.9 |
| F7 | Start slope (s) | 0 | 5 |
| F11 | Duo base amper (%) | 1 | 100 |
| F15 | End down slope (s) | 0.05 | 10 |
| F16 | End time (s) | 0 | 10 |
| F17 | End current (%) | 1 | 200 |
| F18 | End arc correction (V) | -9.9 | +9.9 |
| F20 | End burn back (-) | 10 | 200 |
| F21 | End wire cut mode (-) | 0 | 2 |
| F22 | Gas post-flow (s) | 0 | 10 |
| F23 | Smart trigger (-) | 0 | 1 |

| Function | Description | Min | Max |
|----------|-----------------------|-----|-----|
| F25 | Hot start time (s) | 0 | 10 |
| F26 | Hot start current (%) | 1 | 200 |
| F27 | Arc force (-) | -50 | +50 |
| F28 | Antistick (s) | 0 | 2 |
| F29 | VRD function (-) | 0 | 1 |

| Function | Description | Min | Max |
|----------|-------------------------------|-----|-----|
| F34 | Tack/stich mode (-) | 0 | 2 |
| F35 | Cooling mode (-) | 0 | 4 |
| F36 | Motor current (A) | 0 | - |
| F37 | Motor current limit (A) | 0.7 | 7 |
| F38 | Auto load default values (-) | 0 | 1 |
| F39 | Motor control firmware (-) | - | - |
| F40 | Power control firmware (-) | - | - |
| F41 | Arc on time (h) | 0 | - |
| F42 | Machine on time (h) | 0 | - |
| F45 | Wire speed correction (m/min) | -2 | +2 |
| F49 | Working mode | 1 | 8 |
| F50 | RL cable calibration (mOhm) | 0 | 30 |

| Function | Description | Min | Max |
|----------|----------------------------------|-----|-----|
| F31 | TIG V stop limit (V) | 10 | 30 |
| F32 | TIG comfort stop sensitivity (V) | -2 | +2 |

Держатель для горелки

Компактное устройство подачи проволоки

Модульная конструкция

IP23

Протяжка проволоки для заправки в горелку с плавным разгоном при отключенной подаче газа и тока с возможностью оттяжки проволоки назад

Функция проверки газа

Плавное гашение дуги

Набор настраиваемых алгоритмов зажигания дуги

Контроль обрыва дуги

Автоматическое оплавление проволоки в конце сварки

Автоматическое управление системой охлаждения

Режим энергосбережения

Регулировка сварочного тока непосредственно с горелки

Автоматическая защита от перегрева

Вентилятор охлаждения, управляемый термостатом

Коррекция скорости подачи проволоки

Освещение корпуса устройства подачи проволоки

Подключение устройства подачи проволоки MMA

Система экономии газа

Газовый фильтр

Фильтр охлаждающей жидкости

Калибровка горелки RL и кабеля

Внешние сменные муфты

Двойной установочный винт с вилкой

Промышленные колеса

KOLARC

технологический центр
ТЕНА
ПОСТАВЩИК РЕШЕНИЙ



ООО «Технологический Центр ТЕНА», 105037, г. Москва, Окружной проезд, д. 5, стр. 1
тел. 8 (495) 787 33 16, 8 (800) 555 33 16, www.tctena.ru, E-mail: fronius@tctena.ru