



VarioStar 1500 / 2500 / 3100

Сварка MIG/MAG



ОТЛИЧНАЯ СВАРКА

Неотъемлемая часть базового комплекта оснащения

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Высочайшая надежность

Существует устройства, без которых предприятию просто не обойтись. Они хорошо справляются с любым заданием и не требовательны в обслуживании. Одним из таких устройств и является сварочный аппарат VarioStar: универсальный, простой в управлении и эксплуатации, надежно сконструированный.

VarioStar – это сварочный аппарат MIG/MAG со ступенчатым переключением, который всегда обеспечивает выполнение сварочных работ с безукоризненным качеством. В особенности при сваривании тонкой листовой стали аппарат позволяет получать невероятно качественный результат. Три исполнения для силы тока: 150, 250 и 310 А. Оптимальная настройка для смешанного газа и для CO₂.

VarioStar 1500/2500/3100 – это, несомненно, выгодная инвестиция, которая окупит себя очень быстро.

ПРИМЕНЕНИЕ

Универсалы нужны всегда

Такой источник тока как VarioStar действительно находит применение всегда и везде. На небольшом заводе и на крупном промышленном предприятии (например, при выполнении ремонтных работ) он будет вам незаменимым помощником. VarioStar – важный компонент базового комплекта оснащения для текущего ремонта и в автомастерской. А сварку тонкой листовой стали без него нельзя и представить.

РЕНТАБЕЛЬНОСТЬ

Да здравствует вечность!

Ресурс сварочных аппаратов VarioStar практически неистощим. Они имеют чрезвычайно прочную конструкцию (компактный корпус и первоклассные материалы) и будут вам служить почти вечно. Хорошая производительность и отсутствие брызг, что существенно упрощает обработку. Что-то мы забыли упомянуть? Ах да, текущие затраты, благодаря тщательно продуманному и согласованному устройству системы, получаются очень низкими.





ХАРАКТЕРИСТИКИ СВАРКИ

Просто лучше

Аппараты MIG/MAG со ступенчатым управлением очень популярны благодаря удивительной простоте эксплуатации. Популярность аппаратов VarioStar будет, пожалуй, еще выше, ведь они оснащаются не одним отводом дросселя как обычно, а двумя или даже тремя. Это означает, что настроить дугу для выполнения конкретной задачи станет еще легче. В общем можно сказать, что правильное количество ступеней переключения и отводов дросселя существенно улучшает качество сварки. Именно так и устроены аппараты VarioStar.

Изменения коснулись и поджига. Он стал более надежным и абсолютно плавным: в начале сварки проволока подается очень медленно, и только после зажигания дуги происходит ускорение до требуемой скорости. Полностью автоматически. Окончание сварки легко определяется с помощью регулируемого обратного дожига проволоки.

УПРАВЛЕНИЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ

Действительно просто

Самое приятное в источниках тока VarioStar – это управление ими. Проще невозможно представить. Нужно настроить только три параметра: ступень переключения, отвод дросселя и скорость подачи проволоки. Кроме того, есть встроенное вспомогательное средство настройки, делающее выбор параметров еще легче. Другие удобства: сварочная горелка быстро меняется, поскольку жестко не закреплена; транспортные колеса жестко не закреплена; 2-роликовый привод достаточно большого размера; 2-роликовый привод для хорошей подачи проволоки.

При всем комфорте устройства отвечают требованиям самых жестких промышленных стандартов безопасности: маркировка S и CE, класс IP 21. Дополнительно температурная защита от перегрузки



Простое управление с помощью информативных средства настройки



2-роликовый привод обеспечивает хорошую подачу проволоки



Благодаря согласованию дросселей возможна оптимальная сварка смешанным газом и CO₂

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	VST 1500	VST 2500	VST 3100
Напряжение сети (с переключаемыми зажимами) +/-10%	3 x 230 В	3 x 230 В/380 В	3 x 230 В/380 В
Частота сети	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц
Сетевой предохранитель (инерционный)	16 А	16 А	20 А
Потребляемый ток (100% ПВ)	9,6 А (380 В)	5,3 А (380 В)	6,9 А (380 В)
cos «фи»	0,99 (140 А)	0,99 (250 А)	0,99 (310 А)
КПД	74% (70 А)	75% (130 А)	78% (310 А)
Диапазон сварочного тока	30 – 140 А	25 – 250 А	20 – 310 А
Сварочный ток при 10 мин/40°C	20% ПВ 140 А	27% ПВ 250 А	30% ПВ 310 А
	60% ПВ 90 А	60% ПВ 160 А	60% ПВ 220 А
	100% ПВ 70 А	100% ПВ 130 А	100% ПВ 160 А
Напряжение холостого хода	34 В	38 В	46 В
Рабочее напряжение	15,5 – 21,0 В	15,3 – 26,5 В	15 – 29,5 В
Ступени переключения	6	10	15
Класс защиты	IP 21	IP 21	IP 21
Вид охлаждения	AF	AF	AF
Класс изоляции	F	F	F
Размеры, Д/Ш/В	800 x 380 x 680 мм	800 x 380 x 680 мм	800 x 380 x 680 мм
Вес	60,5 кг	74 кг	92 кг



СПИСОК ФУНКЦИЙ

2-роликовый привод
 Заправка проволоки без газа и тока
 Ограничение импульса тока включения (дополнительно)
 Широкое крепление для газового баллона (дополнительно)
 Розетка газоподогревателя (дополнительно)
 Изоляция каркасной катушки (дополнительно)
 Переключение полярности (дополнительно)
 Термоуправляемый вентилятор (дополнительно)
 Ручка для транспортировки (дополнительно)
 Индикатор перегрева
 Защита от перегрева

Режимы работы
 2-тактный
 4-тактный
 Интервальная сварка
 Точечная сварка

устанавливаемые параметры
 время выжигания электрода
 время предварительной продувки газа
 время интервальной сварки
 время точечной сварки
 сварочная мощность



ООО ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР ТЕНА

Шоссе Фрезер, 17
 109202 Москва
 Россия

Телефон: +7 095 787 33 16
 Факс: +7 095 787 33 17

Электронная почта: fronius@tctena.ru

ООО ФРОНИУС УКРАИНА

с. Княжичи, Броварской район
 Киевская область, 07455 Украина
 Телефон: +380 4494 62768 или 54170
 Факс: +380 4494 62767

Электронная почта: sales.ukraine@fronius.com

FRONIUS INTERNATIONAL GMBH

Vuxbaumstraße 2, P.O.Box 264, A 4602 Wels
 Tel: +43/7242/241-0, Fax: +43/7242/241-3940
 E-Mail: sales@fronius.com - www.fronius.com

ЗАО ОБЪЕДИНЕННАЯ СВАРОЧНАЯ КОМПАНИЯ

Ул Гусовского, 2-А, к. 2,
 220073, г. Минск
 Беларусь

Телефон: +375 17 290-87-95
 Факс: +375 17 290-87-95

Электронная почта: uwc@diag.by