

OMEGA NS-500



Aparelho de soldar MIG-MAG OMEGA NS-500

O aparelho **MIG-MAG- OMEGA NS- 500** foi concebido para uso dentro espaço profissional. Convencer-lhe-á por sua carcaça nova remodelada, ao lado da sua grande **estabilidade** e desempenho elevado, todo ele junto com **projeto atrativo**. Com um peso bruto de **140.7 quilogramas**, graças à sua manufatura com os materiais os mais modernos.

O instrumento usa uma fonte de alimentação trifásico com um poder da entrada de **400 V**, e moderno **investor IGBT** reserva para regular no meio a corrente da solda **60 a e 500 A**. A relação do uso do soldadora MIG-MAG OMEGA NS-500 é digital e reserva para regular uma configuração dos parâmetros muito precisos.

O **refrigerador** da água que é fornecida permite refrigerar apropriado da tocha. O refrigerador da água é instalado, junto com o instrumento principal, dentro carro **estável**. Para o cilindro de gás do gás há uma sustentação disponível e, finalmente, as rodas grandes e robust do instrumento concedem-lhe a mobilidade grande durante o uso.

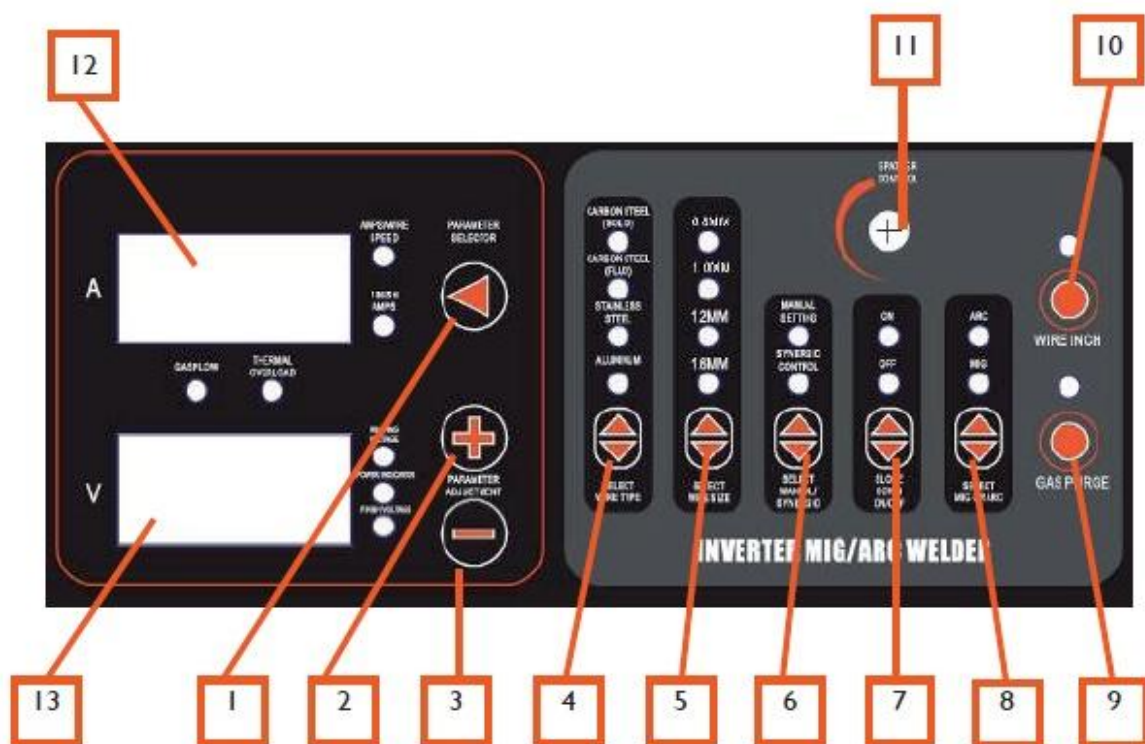
Para a solda MIG podem ser usados **linhas de uma espessura entre 1.0 milímetros e 1.6 milímetros**. A possibilidade existe também de escolher entre o cabo **volume tubular ou (fluxo)**, o que reserva para fazer sem a provisão externa do gás.

Soldadora MIG-MAG- OMEGA NS-500 é fornecido com uma bobina móvel da linha que o permita a uma liberdade grande do trabalho, com nenhuma necessidade mover o soldadora. A bobina pode ser conectada de acordo com a eleição com o cabo curto (1,6m) ou com o comprimento (10m), esta maneira tem um raio do trabalho de até 13 ms com nenhuma necessidade que move o equipamento da solda.

Poderá além caber a tensão, a corrente e também a linha alimentando diretamente da unidade móvel. A linha é fornecida com dois **rolos de movimentação** que garantem um enrolamento estável e constante. Além a **maneira manual**, o equipamento da solda MIG-MAG OMEGA NS-500 permite também uma opção do uso **semiautomático**. Deste formulário é possível ser ativado a configuração da fábrica predefinida e ser modificado unicamente o tipo e a espessura do cabo: deste formulário seus primeiros projetos com o equipamento da solda digital são garantidos. Além à eleição entre as maneiras **2-State e 4-State** poderá caber também **parâmetros do pressionado**, a época de **de aumento e diminution da corrente** e a época de **pregas e posgas**.

- Informação
- Terminado da qualidade
- 400 V - three-phase
- 60 -500 ampères
- Refrigeration líquido
- Equipamento da solda digital
- Manual/semiautomático
- Bobina móvel da linha
- Cabo de 1.0 - 1.6 milímetros
- Cabo maciço ou tubular (fluxo)
- Tocha da descarga Qualidade de Abicor-Binzel
- Função pressionada
- 2-State/4-State
- Soldadura macio

FUNKTIONEN



IGBT = Un transistor bipolar de puerta aislada (english Insulated Gate Bipolar Transistor, IGBT) es un dispositivo semiconductor que, cada vez más utilizado en el ámbito de la electrónica de potencia. Combina las ventajas de un transistor bipolar y de un transistor MOS : Es además extremadamente robusto frente a cortocircuitos, tiene una alta impedancia y es resistente a corrientes inversas.



1. Corriente de soldadura, Voltaje de soldadura, Corriente final de soldadura, Tensión final de soldadura, Flujo de gas posterior, Flujo de pre-gas (903), Tiempo de subida de la corriente (904), Tiempo de descenso de la corriente (905), Porcentaje de la corriente base (906), Tiempo de corriente de impulsión (907), Tiempo de corriente de base (908), Tiempo de ascenso del amperaje de la corriente de impulsión (909), Tiempo de descenso del amperaje de la corriente de impulsión (910), Tensión de burn back



8. SELECT MIG OR ARC = El proceso de soldadura MIG tiene tres funciones: MIG, Puls MIG y ARC. Die Anzeige leuchtet bei der aktuell gewählten Funktion. (Die blinkende MIG-Anzeige bedeutet die Auswahl der Pulse MIG-Funktion).

9. GAS PURGE = FLUJO DE GAS – Al presionar este botón el CO2 empieza a fluir. Verifique a continuación que el gas que fluye es adecuado para el proceso de soldadura.

10. WIRE INCH = ALIMENTACIÓN DE CABLE – Al pulsar este botón, la soldadora empieza a soltar hilo. La alimentación de cable se producirá hasta que se suelte el botón. Esto sirve para la introducción del devanado y para verificar la velocidad de alimentación.

(911), Tiempo de burn back (912), Longitud del terminal de compensación (913).

2, 3. PARAMETER ADJUSTMENT

= PARAMETROS "+" o "-"

Tras haber elegido la función (ver Punto 1) se elige esta condición. A partir e ahora, podrá aumentar o reducir con ayuda de este botón el valor de los parámetros.



4. SELECT WIRE TYPE

=ELECCION DE TIPO DE HILO – Elija el tipo de hilo de soldadura según el tipo de material a soldar.



5. SELECT WIRE SIZE

=ELECCION DEL GROSOR DEL HILO DE SOLDADURA- Elija el grosor del hilo de soldadura según el tipo del metal a soldar.



6. SINÉRGICO:

La soldadura define la configuración del aparato sobre la base del tipo de cable y de su diámetro. El usuario puede modificar la configuración sólo mínimamente.



MANUAL: Configuración regulable manualmente, como en las soldadoras habituales.

7. SLOPE DOWN ON/OFF

=Botón dos estados = El proceso de soldadura comienza al apoyar sobre el interruptor de la antorcha, al soltarlo se activa la función slope-down (descenso de la corriente). Si durante la fase de slope-down o post-time (pos-gas) se vuelve a apoyar sobre el interruptor de la antorcha, el proceso de soldadura comienza de nuevo.



Botón 4 estados = El proceso de soldadura comienza al apoyar sobre el interruptor de la antorcha. La función slope-down se activa únicamente al apoyar de nuevo sobre el interruptor.



11. SPATTER CONTROL =CONTROL DE LA PRODUCCIÓN DE ESCORIA – La escoria generada puede regularse

girando este botón regulable.



12. LED = FUERZA EN AMPERIOS – Muestra el voltaje durante el proceso de soldadura, beim Schweißvorgang, la tensión

final, la tensión de salida libre (911) y el tiempo de salida libre de corriente (912) que ha sido regulada (ver 1).



13. PANTALLA LED = Muestra la fuerza actual en amperios así como otros parámetros.



TOMA DE TIERRA = En la parte posterior del equipo de soldadura se encuentra un tornillo y una marca para la toma de tierra indispensable.

Antes de la utilización, es necesario conectar la máquina a la tierra con ayuda de un cable cuya hendidura no debe medir menos de 6mm, con el objetivo de prevenir posibles problemas en caso de un escape de corriente.



GAS DE PROTECCION = Para la soldadura MIG/MAG es necesario utilizar un gas de protección (por ejemplo el argón).



STARKSTROM = La S-ALU 333PH trabaja con una conexión trifásica (400 V +/- 10%).

MIG / MMA / Masse - Kabel	3 m
Salida de gas	4 m
Cable de conexión	2,7 m
Medidas (LxAxA)	101 x 51 x 149 cm
Medidas de envío (LxAxA)	112,5 x 62 x 162 cm
Peso (Soldadora)	140,7 kg
Peso (Devanadora)	17 kg
Peso (kg)	140,7 kg
Peso del envío	210,2 kg