

## MZ 630 (J38), MZ 1000 (J58), MZ 1250 (J40)

Автоматическая сварка под слоем флюса — это высокопроизводительный способ сварки, который применяется для быстрой и качественной сварки за один проход продолжительных швов длиной от нескольких метров и толщиной свариваемых кромок до 60 мм. Сварка осуществляется на постоянном токе стальной электродной проволокой. Автомат производит сварку соединений встык с разделкой и без разделки кромок, угловых швов наклонным электродом, а также нахлесточных швов. Швы могут быть прямолинейными или кольцевыми. Автомат состоит из мощного инверторного источника питания и передвижной каретки (трактора), на которую установлен механизм подачи проволоки, тридцати килограммовая кассета с проволокой, бункер со сварочным флюсом и блок управления всем автоматом. Трактор оснащен электродвигателем и редуктором. При автоматической сварке под флюсом автоматизированы все операции: возбуждение и поддержание горения дуги, подача сварочной проволоки, перемещение проволоки вдоль свариваемых кромок с заданной скоростью, защита дуги и сварочной ванны от действия воздуха (дуга горит под слоем флюса), прекращение сварки и заварка кратера в конце шва и пр. Источник можно использовать для воздушно-дуговой строжки угольным электродом или для ручной дуговой сварки.



## Технические характеристики

| Сварочный инвертор               | MZ 630 (J38)      | MZ 1000 (J58)     | MZ 1250 (J40)     |
|----------------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Напряжение питающей сети, В      | 380±10%, 50/60 Гц | 380±10%, 50/60 Гц | 380±10%, 50/60 Гц |
| Потребляемая мощность, кВА       | 31,2              | 52                | 63                |
| Потребляемый ток, А              | 48                | 80                | 96                |
| Сварочный ток, А                 | 60–630            | 100–1000          | 160–1250          |
| Диапазон рабочего напряжения, В  | 20–50             | 20–50             | 20–50             |
| Напряжение холостого хода, В     | 83                | 83                | 81                |
| Потребление на холостом ходу, Вт | 500               | 500               | 500               |
| Скорости подачи проволоки, м/мин | 0,1–4,0           | 3,2–5,0           | 3,2–6,0           |
| Скорость сварки, м/ч             | 15–72             | 15–72             | 15–72             |
| Диаметр сварочной проволоки, мм  | 1,6–3,2           | 3–6               | 3–6               |
| Допустимый вес катушки, кг       | 30                | 30                | 30                |
| Количество роликов, шт.          | 4                 | 4                 | 4                 |
| ПВ, %                            | 100               | 100               | 100               |
| КПД, %                           | 85                | 85                | 85                |
| Коэффициент мощности             | 0,9               | 0,9               | 0,9               |
| Класс изоляции                   | F                 | F                 | F                 |
| Степень защиты                   | IP21S             | IP21S             | IP21S             |
| Габаритные размеры источника, мм | 692×338×700       | 865×450×820       | 865×450×820       |
| Вес источника / вес трактора, кг | 70 / 55           | 103 / 55          | 103 / 55          |

## Комплект поставки

Сварочный трактор WF-33  
 Источник  
 Кабель управления, 15 м  
 Сварочный кабель 1×70 мм², 5 м  
 Сварочный кабель 1×70 мм², 15 м  
 Наконечник сварочный медный (5 шт.)  
 Ключ рожковый  
 Ролики сменные (по 2 комплекта)  
 Ключ шестигранный  
 Рельсы (2 шт.)

