



## Urządzenia spawalnicze-TIGER 400S/WS, 500S/WS, 600WS

MIG/MAG



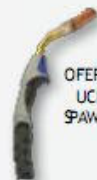
MIG/MAG MASZyny SPAWALNICZE Z PODAJNIKIEM DO ZDEJMOWANIA DLA PRZEMYSŁU CIĘŻKIEGO

TIGER

### TIGER 400S/400WS - TIGER 500S/500WS - TIGER 600WS



STANDART 4x4

OFEROWANIE  
UCHWYTY  
SPAWALNICZEUP-DOWN - DLA WARIANT  
PROCESSOR I SYNERGIC

#### Opis

#### STANDART PROCESSOR

Są to profesjonalne maszyny spawalnicze wyposażone w niezawodny transformator z miedzianym pierwoszorzędnym i wtórnym uzwojeniem, masywnym metalowym posuwem drutu z niezawodnym silnikiem, eurozłączka i dzielna jednostka sterowania. Główną zaletą są wybitne właściwości spawalnicze 20, 40 stopni regulacji napięcia, wysoki wynik produkcyjny, wysoka obciążalność, niezawodność i bardzo łatwe sterowanie odmian PROCESSOR i SYNERGIC. W przypadku maszyn spawalniczych SYNERGIC jest to ponadto automatyczne nastawienie parametrów spawania i możliwość własnego programowania.

Maszyny spawalnicze są dostarczane w odmianach STANDART i PROCESSOR.

#### Wyposażenie Standart

- Analogiczne sterowanie ze sprzężeniem zwrotnym biegu posuwu drutu.
- Cyfrowy amperomierz z pamięcią
- Umożliwia nastawienie czasowych wielkości wypływu gazu (PRE-GAS, POST-GAS), dogrzenie drutu

#### Wyposażenie Processor

- Równomierna regulacja posuwu drutu od 0,5 do 20m/min. ze sprzężeniem zwrotnym, precyzyjna regulacja po 0,1m/min
- Cyfrowy wskaźnik prędkości posuwu drutu
- Złączka zdalnego sterowania UP - DOWN. Możliwość przyłączenia zdalnego sterowania w uchwycie spawalniczym
- Cyfrowy amperomierz z pamięcią - funkcja HOLD
- Funkcja LOGIC - zapewnia proste i jasne sterowanie
- Funkcja RESET - łatwy i szybki powrót wszystkich parametrów do ustawienia z produkcji
- Umożliwia nastawienie czasowych wielkości wypływu gazu (PRE-GAS, POST-GAS), dogrzenie drutu
- Funkcja SOFT START - miękki start procesu spawalniczego. Funkcja umożliwia nastawienie czasu rozruchu drutu na nastawioną wielkość
- Funkcja 4-takt/2-takt, wprowadzenie drutu, test gazu, spawanie punktowe i pulsacja

#### Przeznaczenie

Spawarka jest bardzo dobrym wyborem dla przemysłu średnio ciężkiej produkcji, w ślusarstwie, dla fabrykantów karoserji i w produkcji przemysłu stoczniowego.

TIGER 600WS Z GUSAGIEM (2m)



- RĄCZKA NA UCHWYT SPAWALNICZY SPAWARKI TIGER 205-600WS
- STANDARDOWE WYPOSAŻENIE DLA SPAWAREK TIGER 205-245 I TIGER 305

GUSAG - WAHLIWE  
ODSPRĘŻYNOWANE RAMIE  
UCHWYTU SPAWALNICZEGO

#### Cyfrowe jednostki sterowania

#### Processor proponują:

(maszyny spawalnicze Tiger 305 - 600WS)

Bardzo łatwe i jasne sterowanie maszyn spawalniczych Tiger z możliwością nastawienia wszystkich parametrów spawania dla metody MIG/MAG. Dokładna regulacja prędkości podawania drutu w m/min po 0,1 m/min ze sprzężeniem zwrotnym. W ten sposób zrobiona regulacja prędkości podawania drutu proponuje precyzyjne nastawienie danych i tym pomaga do osiągnięcia wybitne wyniki spawania.

Dwa cyfrowe wyświetlacze wskazują wszystkie ustawione i mierzone dane takie jak prędkość podawania drutu w m/min., czas wypływu gazu (PRE-GAS, POST-GAS), Dogrzenie drutu. Podczas spawania wszystkie dane (napięcie i prąd spawania) wyświetlane są na wyświetlaczu i zapisywane są do pamięci z możliwością ponownego wywołania. Dla łatwego ustawiania spawarki Synergic wyposażone funkcje LOGIC.

**PHU WAAP – FILTROWENTYLACJA**  
Al. Korfantego 191, 40-153 Katowice  
TEL/FAX (032) 730-30-20, 506-891-202  
e-mail : [waap@op.pl](mailto:waap@op.pl), [biuro@waap.pl](mailto:biuro@waap.pl)  
NIP: 643-160-88-09 REGON : 240752398

[WWW.WAAP.PL](http://WWW.WAAP.PL)





| DANE TECHNICZNE                       | TIGER 400S/400WS                             | TIGER 500S/500WS | TIGER 600WS   |
|---------------------------------------|--|------------------|---------------|
| Dane do zamówienia* - STANDART        | TIGER400S/50883                              | TIGER500S/50889  | 50848         |
| - PROCESSOR                           | TIGER400SP/50830                             | TIGER500SP/50853 | TIGER600WSP   |
| Napięcie zasilania 50/60Hz            | 3x400V                                       | 3x400V           | 3x400V        |
| Bezpiecznik A                         | 25   | 32               | 63            |
| Zakres prądu spawania A               | 30-350                                       | 30-450           | 30-700        |
| Napięcie biegu jałowego V             | 18-40  | 20-50            | 19-51         |
| Cykl spawania 100% A                  | 260  | 310              | 480           |
| Cykl spawania 60% A                   | 310  | 430              | 600           |
| Cykl spawania 30% A                   | 350  | 450              | 700           |
| Sieciowy prąd/pobór mocy 60%          | 16 A/11,0 KVA                                | 25 A/17,3 KVA    | 32 A/21,0 KVA |
| Nawijanie                             | Cu   | Cu               | Cu            |
| Ilość stopni regulacyjnych            | 40   | 40               | 40            |
| Cyfrowy wyświetlacz - amperomierz     | tak  | tak              | tak           |
| Ilość rolek podających                | 4-rolki                                      | 4-rolki          | 4-rolki       |
| Standartowa oprawa z rolką            | 1,0-1,2                                      | 1,0-1,2          | 1,0-1,2       |
| Prędkość podawania                    | 1-25 m/min STANDARD - 0,5-20 m/min PROCESSOR |                  |               |
| Średnica: -stal, materiał, nierdzewny | 0,6-1,2/0,6-1,6                              |                  | 0,6-2,0       |
| -aluminium                            | 0,8-1,6                                      |                  | 0,8-2,4       |
| -rdzeniowe (rurka)                    | 1-2,4  |                  | 1-2,4         |
| Stopień ochrony                       | IP 21  | IP 21            | IP 21         |
| Normy                                 | ISO/IEC 60974-1, EN 50190                    |                  |               |
| Wymiary zewnętrzne mm                 | 920x615x700                                  | 920x615x700      | 1060x690x965  |
| Ciężar Kg                             | 131/137                                      | 167/173          | 230           |

## WYKONANIE PANELI STEROWNICZYCH

STANDART  
ŹRÓDŁOPROCESSOR  
ŹRÓDŁOPROCESSOR  
PODAJNIK DRUTU