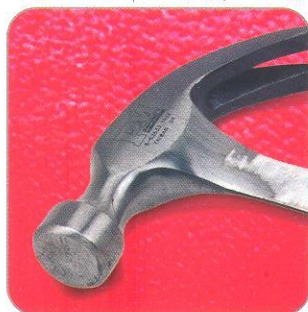
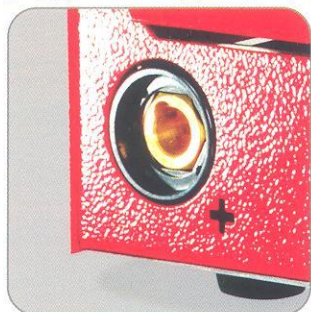




- 1 کلید تعیین وضعیت جوشکاری (MMA/TIG_Lift) 2 ولوم کنترل جریان جوشکاری 3 نمایشگر دیجیتال برای تنظیم جریان جوشکاری و نمایش خطاهای احتمالی
4 ولوم ArcForce برای ممانعت از چسبیدن الکترود به قطعه کار بخصوص در کاربرد با الکترودهای خاص مانند قلیایی، روتیلی و سلولزی 5 کانکتور ریموت کنترل
6 دستگیره حمل کالسکه ای 7 حفاظ قطعات کنترلی پانل جلو 8 رنگ چرمی مقاوم و ضد خش 9 تورفتگی کانکتور برای حفاظت در برابر ضربه



VisionArc5002-G.C. VisionArc6002-G.C.

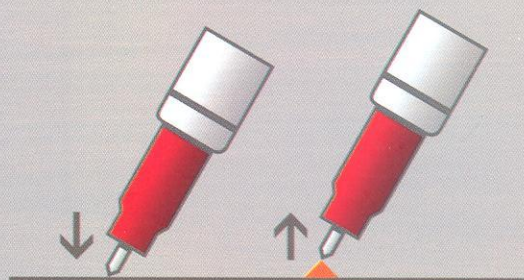
MMA	TIG	MMA	TIG		
AC~3ph - 400V ±15% - 50/60Hz				V	تغذیه ورودی
17.5	5.5	24.5	5.5	KVA	توان نامی
22	11.5	34	11.5	A	جریان ورودی در سبک کاری ۱۰۰%
26.9	11.5	37.4	11.5	A	حداکثر جریان نامی ورودی
35		40		A	فیوز - کند
4x4		4x6		Φ-mm ²	کابل برق ورودی
15-400	7-220	20-500	7-220	A	بازه جریان جوشکاری
20.6-36	10.3-18.8	20.8-40	10.3-18.8	V	ولتاژ جوشکاری
340	220	420	220	A	جریان برای جوشکاری دائم ۱۰۰% (۴۰°C)
370	---	460	---	A	جریان برای سبک کاری ۶۰% (۴۰°C)
50	---	50	---	%	سیکل کاری برای ماکزیمم جریان جوشکاری (۴۰°C)
80(17)		85(17)		V	ولتاژ مدار باز (ولتاژ VRD)
1.6-6		1.6-8		Φ-mm ²	الکترو جوشکاری
6010 - 6013 - 7018 - 6011 - etc.					نوع الکترود جوشکاری
IP21					کلاس حفاظتی
H					کلاس عایقی
جوشکاری الکترود دستی (MMA) / جوشکاری با گاز آرگون به روش لیفت (TIG-Lift)					وضعیت های کاری
فناوری اینورتر با نیمه هادیهای قدرت IGBT					منبع کنترل توان
510 x 280 x 350	580 x 280 x 370			mm	ابعاد فیزیکی (L x W x H)
31.5	38			kg	وزن

جوشکاری در وضعیت TIG

اینورتر های جوشکاری تولیدی اوجا الکتریک در وضعیت جوشکاری TIG دارای ولتاژ بی باری ناچیزی در خروجی می باشند تا به این ترتیب نفوذ ناخالصی و آرایش تنگستن به حوضچه مذاب در لحظه برقراری قوس جوشکاری حداقل گردد.
برای این منظور به سادگی و آرام نوک تنگستن را به قطعه کار تماس داده و سپس لیفت نمایید(از قطعه کار مجددا جدا نمایید).در این حالت دستگاه بلافاصله اقدام به برقراری جریان و ولتاژ مورد نیاز جهت تشکیل قوس جوشکاری خواهد کرد بدون اینکه نیازی به سیستم HF(فرکانس بالا) احساس شود.

IN

OUT





OJA
ELECTRIC

IGBT INVERTER 3 PHASE

سبک . حرفه‌ای . قدرتمند . مقرون به صرفه

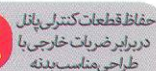
رضایت خاطر حاصل از کار با اینورترهای جوشکاری - اوجالکتریک فراتر از انتظار شما از یک دستگاه جوش با چنین ابعادی خواهد بود.

علیرغم مزایای فراوان بکارگیری فناوری اینورتر در صنعت جوش، واردات بی رویه اینورترهای جوشکاری بی کیفیت با برند های متنوع ، ارزان و ناسازگار با نوسانات ولتاژ شبکه یا ژنراتور به معضلی برای صنعت جوش تبدیل شده است، به گونه ای که معایب دستگاههای بی کیفیت منجر به کاهش توجه مصرف کننده ها نسبت به مزایای عدیده این فناوری نوظهور گشته است. به منظور استفاده درست از این تکنولوژی در توسعه صنعت جوش کشور و با تکیه بر دانش و تجربه متخصصان ایرانی، مجموعه اوجالکتریک با ایجاد زیرساخت های لازم نسبت به طراحی و تولید انبوه دستگاههای جوش و برش مطابق با استاندارد بین المللی IEC60974-1 اقدام نموده است. محصولات این شرکت پس از طراحی توسط واحد تحقیق و توسعه، انواع تست ها و ارزیابی های مورد نیاز را با موفقیت پشت سر گذاشته اند تا طول عمر محصول و کیفیت عملکردی آن تضمین گردد.

دستگاههای اینورتر جوشکاری به روش قوس دستی این شرکت برای جوشکاری با انواع الکترودهای پوشش دار از جمله قلیایی، روتیلی و سلولزی طراحی و تولید شده اند. علاوه بر آن ملاحظات چون توانایی کار در شرایط سخت بخصوص آب و هوای گرم جنوب کشور و همچنین امکان بکارگیری ژنراتورها بعنوان منبع برق ورودی در طراحی آنها لحاظ شده است و تست های کیفی نیز عملکرد موفق آنها را در این شرایط تایید می نماید.

شاخص های عملکردی و طراحی

- کنترل هوشمند فن خنک کننده دستگاه به منظور کاهش استهلاک فن و همچنین کاهش رسوب گرد و غبار و براده های آهن معلق بر روی قطعات داخلی
- ظرفیت حرارتی بالا برای کارکرد سنگین دستگاه در مناطق گرمسیر و با رطوبت بالا
- عدم تأثیرپذیری عملکرد تثبیت کنندگی جریان و کیفیت جوش در برابر عوامل نامطلوب چون نوسانات برق شبکه یا ژنراتور، حرکت دست کاربر، کابلهای طولانی برق ورودی و خروجی
- دربرگیرنده ویژگیهای آنتی استیک برای جداسازی آسان الکتروده به هنگام چسبیدن آن به قطعه کار و همچنین حفظ کیفیت پوشش الکتروده
- نمایش خطاها، پیش تنظیم جریان و جریان واقعی جوشکاری بصورت دیجیتال
- بهره گیری از IGBT های نسل جدید در ساختار اینورتر دستگاه
- جوشکاری تیگ به روش لیفت برای کاهش استهلاک نوک تنگستن و جلوگیری از آلایش حوضچه مذاب از تکه های جدا شده تنگستن در روشهای قبلی (خرش نوک تنگستن روی قطعه کار) هنگام برقراری قوس
- حفاظت در برابر اضافه بار (جریان)، اضافه ولتاژ و اسپایک ها از شبکه ورودی و اضافه دما
- ولوم ArcForce برای کاهش میل به چسبیدگی الکتروده به قطعه کار هنگام جوشکاری بخصوص با الکترودهای قلیایی، روتیلی و سلولزی
- برقراری قوس عالی در دو حالت MMA و TIG Lift



لوازم همراه دستگاه

- دستگاه اینورتر سه فاز با یکی از مدل های زیر :
VisionArc5002-G.C./VisionArc6002-G.C.
- دو عدد فیش جوش نری 500A شامل روکش، فیش برنجی و پوش مسی
- کابل برق ورودی AC400 50/60Hz به طول 3متر - نمره 4x6 ارت دار
- چهارشاخ بین راهی برق ورودی برای تسهیل افزایش طول کابل ورودی توسط کاربر و حفظ ایمنی در صورت سفارش :
- ریموت کنترل با نمایشگر دیجیتال
- انبرجوش 500A و انبر اتصال 500A
- مجموعه آماده شده انبرجوش، انبر اتصال و کابل باسایز و طول سفارشی