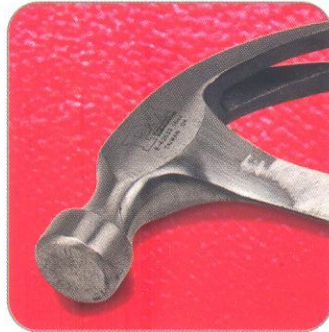
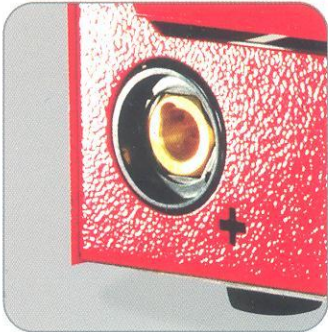


- 1 کلید تعیین وضعیت جوشکاری (MMA/TIG_Lift) 2 ولوم کنترل جریان جوشکاری 3 نمایشگر دیجیتال برای تنظیم جریان جوشکاری و نمایش خطاهای احتمالی
 4 ولوم ArcForce برای ممانعت از چسبیدن الکتروود به قطعه کار بخصوص در کاربرد با الکتروودهای خاص مانند قلیایی، روتیلی و سلولزی
 5 دستگیره حمل سبک 6 حفاظ قطعات کنترلی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



251-TE 221-TE 201-CELL 201-TE

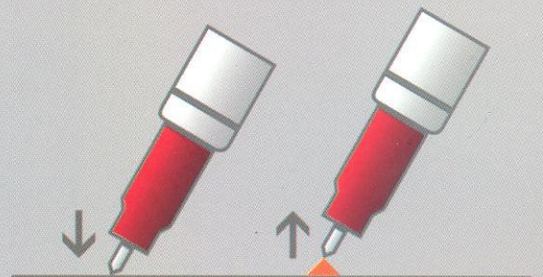
AC~1ph - 230V ±15% - 50/60Hz				V	تغذیه ورودی
11.3	9.7	8.3	8.3	KVA	توان نامی
29	24.8	27.8	21.4	A	حداکثر جریان موثر ورودی
49	42	36	36	A	حداکثر جریان نامی ورودی
1.6 - 5		1.6 - 4		mm	الکتروود جوشکاری
70 (20)		97 (20)	70 (20)	V	ولتاژ مدار باز و ولتاژ VRD
10 - 250	10 - 220	10 - 200	10 - 200	A	جریان جوشکاری
20.4 - 30	20.4 - 28.8	20.4 - 28	20.4 - 28	V	ولتاژ جوشکاری
205	170	170	140	A	جریان برای سیکل کاری A (40°C) - 100%
220	200	200	160	A	جریان برای سیکل کاری A (40°C) - 60%
250	220	---	200	A	جریان برای سیکل کاری A (40°C) - 35%
IP21					کلاس حفاظتی
جوشکاری الکتروود دستی (MMA) / جوشکاری با کد آرگون به روش لیفت (TIG-Lift)					وضعیت های کاری
فناوری اینورتر با نیمه هادیهای قدرت IGBT نسل جدید					منبع کنترل توان
F					کلاس عایقی
450x160x260	450x160x260	450x160x260	450x160x260	mm	ابعاد فیزیکی (L x W x H)

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 نمائید). 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.

OUT





OJA
ELECTRIC

IGBT INVERTER 1 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 ملاحظاتاتی 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 تاثیرپذیری 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 الکترودها به هنگام چسبیدن آن به قطعه کار و همچنین حفظ کیفیت پوشش الکترودها
- نمایش خطاها و تنظیم جریان جوشکاری بصورت دیجیتال
- بهره گیری از IGBT های نسل جدید در ساختار اینورتر دستگاه
- جوشکاری تپیک به روش لیفت برای کاهش استهلاک نوک تنگستن و جلوگیری از آرایش حوضچه مذاب از تکه های جدا شده تنگستن در روشهای قبلی (خراش نوک تنگستن روی قطعه کار) هنگام برقراری قوس
- حفاظت در برابر اضافه بار (جریان)، اضافه ولتاژ ورودی و اضافه دما
- ولوم ArcForce برای کاهش میل به چسبیدگی الکترودها به قطعه کار هنگام جوشکاری بخصوص با الکترودهای قلیایی، روتیلی و سلولزی



حفاظت قطعات کنترلی پانل در برابر ضربات خارجی با طراحی مناسب بدنه



تورفتگی کانکتور خروجی نسبت به بدنه برای حفاظت آنها در برابر ضربات بیرونی



رنگ چرمی ضدخش

لوازم همراه دستگاه

- دستگاه اینورتر تکفاز با یکی از مدل های زیر:
OJA201-TE / OJA201Cell / OJA221-TE / OJA251-TE
- دو عدد فیش جوش نری 300A شامل روکش، فیش برنجی و پوش مسی
- کابل برق ورودی AC230 50/60Hz به طول 3متر - شماره 3x4 ارت دار در صورت سفارش:
- انبرجوش 300A
- انبر اتصال 300A
- مجموعه آماده شده انبرجوش، انبر اتصال و کابل باسایز و طول معین بر اساس سفارش

ISO S IEC

1 PHASE 50/60 Hz INPUT

CC DC OUTPUT