

МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ TSS FCAW-501

[Карточка товара на сайте tss.ru](#)



Технические характеристики

| | |
|-----------------|-----|
| Вес катушки, кг | 6,3 |
| Масса, кг | 17 |
| Вес брутто (кг) | 25 |

Артикул: 024541

Гарантия: мес.

НАЗНАЧЕНИЕ

Механизм подачи проволоки TSS FCAW-501 предназначен для проведения полуавтоматической сварки порошковой самозащитной проволокой. Является аналогом механизма Lincoln Electric LN-23P. Применяется при сварке трубопроводов порошковой флюсовой проволокой диаметром 1,6/2,0 мм. Сварка возможна во всех пространственных положениях.

ОПИСАНИЕ МОДЕЛИ

TSS FCAW-501 представляет из себя легкий и мобильный механизм подачи сварочной проволоки. Механизм оснащен регулятором напряжения и плавной регулировкой скорости подачи проволоки в диапазоне от 0,5 до 4,5 метров в минуту. Имеет контур фиксирования дуги (режим "Триггер-интерлок"). Цифровой вольтметр и амперметр показывает предустановленные и текущие показатели. Может использоваться как выносной регулятор сварочного тока при сварке штучным покрытым электродом. Есть функция перехода на сниженную скорость подачи проволоки от заданных значений.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Закрытая интегрированная конструкция с высокой защитой от воздействия электромагнитного поля.

Цифровой индикатор упрощает настройку. При использовании со сварочным агрегатом TSS DUAL DGW 28/600EDS-A ток и напряжение сварки можно задать предварительно на панели управления агрегата, они также будут отображаться на дисплее механизма подачи.

Функция защиты по перегрузке обеспечивает защиту механизма подачи проволоки. Благодаря функции широтно-импульсной модуляции PWM, механизм подачи проволоки подаёт её аккуратно и стабильно.

Режим Триггер-интерлок позволяет не держать кнопку горелки нажатой и облегчает работу сварщика.

Поддерживает функцию снижения скорости подачи проволоки на 20 % например, при переходе в потолочное положение. Тумблер переключения расположен на сварочной горелке.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номинальное входное напряжение (В) - 24

Номинальный входной ток (А) - 5

Ø сварочной проволоки [мм] - Ø1,6/ Ø2,0

Скорость подачи сварочной проволоки (м/мин) - 0,5-4,5

Номинальный ток сварки (А) - 500

Номинальный ПВ - 60%

Ток сварки (А) при ПВ 100% - 387

Класс защиты - IP21

Габаритные размеры ДхШхВ (мм) - 515×225×485

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

- 024561 Шланг-пакет для механизма подачи проволоки TSS FCAW-501, 15 м
- 025496 Шланг-пакет для механизма подачи проволоки TSS FCAW-501, 30 м
- 024562 Горелка TSS FCAW 350A (аналог Magnum 350 для LN-23P)