

IWF Mellanmatarverk

För arbete långt bort från strömkällan

IWF (Intermediary Wire Feeder) för Sigma Select är ett lättvikts- och hållbart alternativ istället för att bära omkring på tunga matarverk. Det utökar svetsarnas arbetsområde, så att de kan arbeta långt från strömkällan.

Genom att utöka med IWF till en svetsuppsättning med långa mellankablar och ett separat matarverk kan svetsaren arbeta upp till 30 meter från strömkällan.

Lägg till en Smart Torch-modul till slangpaketet för att få enkel åtkomst för att anpassa och finjustera svetsparametrarna direkt i brännarhandtaget.

Tillämpningar

IWF är konstruerad för svetsare i land- och offshorebaserad produktion där de utför montering och reparationer av behållare, rörledning, containrar etc. Användbar till framföring av tråd i svart stål, rostfritt stål och aluminium samt rörtråd.

Installationen är av plug and play-typ

Svetsmaskinen registrerar automatiskt IWF'en så användaren behöver bara välja önskat svetsprogram. Inga inställningar behöver modifieras eller kalibreras av användaren.





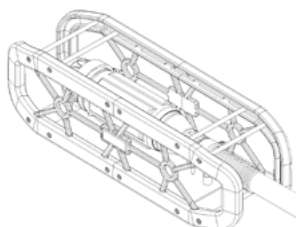
Artikelnr

80890610	IWF (Integrated Wire Feeder) push-pull komplett 10 m, 1.0 V, Fe 17 p luft kyling
80890625	IWF (Integrated Wire Feeder) push-pull komplett 25 m 1,0V Fe 17 p luft kyling
80890710	IWF (Integrated Wire Feeder) push-pull komplett 10 m, 1.0 V, Fe 17 p vatten kyling
80890725	IWF (Integrated Wire Feeder) push-pull komplett 25 m, 1.0 V, Fe 17 p vatten kyling

IWF är konfigurerad för svetsning i 1,00 mm stål, men det finns ett brett utbud av slitdelar för att anpassas till varje svetsuppdrag.

Artikelnr

78868000



IWF-skyddsram för IWF-enheten och kabelanslutningar under transport

Mellanmatarverk DC PULSE

Max. Nominell CO2	400 A	280 A
Intermittens CO2	80 %	80 %
Max. Nominell blandgas	320 A	225 A
Intermittens argon blandgas	80 %	80 %
Tråddiameter	0,8-2,0 mm	0,8-2,0 mm

Motor (IWF)

Typ	Standard DC
Spänning [V]	48
Nominell ström [A]	1,72
Rpm	7750
Ratio	1:20
Tråd hastighet (m/min)	ca 27
Trådkraft [N]	200

Svetsprocess	Avstånd till arbetsstycke	Total kabellängd i svetskretsloppet
MIG - IAC och puls	10 m	20 m
MIG - icke-puls	30 m	60 m