

# Subfeeder / trækstation (IWF)

## Udfør svejsearbejde langt fra strømkilden

Den vand -eller luftkølede subfeeder/trækstation (intermediary wire feeder) til Sigma Select er et let og holdbart alternativ til at bære rundt på tunge overbokse. Den udvider svejsernes arbejdsområde, så de kan arbejde langt væk fra strømforsyningen.

Ved at udvide svejse løsningen med en subfeeder/trækstation med lange mellemkabler og en separat trådfremføring kan svejseren arbejde op til 30 meter fra strømkilden.

Monter et Smart Torch-modul på din brænder for at få let adgang til at finjustere svejseparametre på brænderhåndtaget.

### Anvendelsesområder

Subfeederen/trækstationen er designet til onshore produktion, offshore og onshore montage og reparation af rør, rørsystemer, beholdere osv. Brug den til fremføring af tråd i sort stål, rustfrit stål og aluminium samt rørtråde.

### Installationen er plug-and-play

Svejsemaskinen registrerer automatisk subfeederen, så brugeren bare skal vælge det ønskede svejseprogram. Ingen indstillinger skal modificeres eller kalibreres af brugeren.



*Alle Sigma Select svejsemaskiner, der er købt efter februar 2021, understøtter den nye subfeeder.*

**MIGATRONIC**



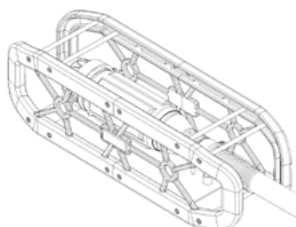
### Artikel nr.

- 80890610 IWF (integreret trådfremføring) komplet push-pull 10 m, 1.0 V, Fe 17 p luftkølet
- 80890625 IWF (integreret trådfremføring) komplet push-pull 25 m 1,0V Fe 17 p luftkølet
- 80890710 IWF (integreret trådfremføring) komplet push-pull 10 m, 1.0 V, Fe 17 p vandkølet
- 80890725 IWF (integreret trådfremføring) komplet push-pull 25 m, 1.0 V, Fe 17 p vandkølet

*Subfeederen er konfigureret til at svejse i 1,0 mm stål, men vi fører et stort udvalg af sliddele til alle svejseopgaver.*

### Artikel nr.

78868000



IWF beskyttelsesramme til IWF og kabeltilslutninger under transport.

Subfeeder/trækstation	DC	PULS
Maks. nominel CO2	400 A	280 A
Intermittens CO2	80%	80%
Maks. nominel gas/luftblanding	320 A	225 A
Intermittens argonblanding	80%	80%
Tråd Ø	0,8-2,0 mm	0,8-2,0 mm

### Motor (IWF)

Type	Standard jævnstrøm
Spænding [V]	48
Nominel effekt [A]	1,72
O/min	7750
Forhold	1:20
Trådhastighed (m/min)	ca. 27
Trådkraft [N]	200

Svejseproces	Afstand til arbejdsemne	Samlet kabellængde i svejsekredsløb
MIG - IAC og puls	10 m	20 m
MIG - ingen puls	30 m	60 m