



Рис. 3. Подключение электрододержателя к источнику питания

5. Техническая характеристика

Таблица 1. Техническая характеристика Fanmig 502i

ОПИСАНИЕ	FANMIG 502i
Источник питания, В	3x400 В, 50/60Гц
Макс. ток на входе I_{1max} , А	38
Действующее значение тока I_{1ef} , А	24
Коэффициент электрической мощности	0,9
Напряжение холостого хода в режиме сварки MMA U_0 , А	72
Диапазон сварочного тока, А	20-500 (MIG) 20-500 (MMA) 5-500 (TIG)
Режим работы	MIG: 500A/40B/40% 316A/29,8B/100% 405A/32,5B/60% MMA: 500A/40B/40% 316A/32,6B/100% 405A/30,27B/60% TIG: 500A/30B/40% 316A/22,6B/100% 405A/26,2B/60%
Настройка сварочного тока	Бесступенчатая
Класс защиты	IP23S
Скорость подачи электродной проволоки, м/мин	1-25
Устройство подачи проволоки Multifill-LCD	Устройство подачи с 4 катушками
Диаметр проволоки, мм Сталь Алюминий Сварка с припоем	0,8-0,9-1,0-1,2-1,6 1,0-1,2 0,8-0,9-1,0-1,2
Катушка для электродной проволоки, кг	5 или 15
Размеры, мм и масса, кг: Источник питания Источник питания, система охлаждения и тележка Источник питания, система охлаждения и тележка, устройство подачи и промежуточные кабели	520x310x500мм/36 кг 520x940x900мм/70 кг 520x940x1320/92 кг