

Промышленные сварочные полуавтоматы серии Ehave CM Модификации W/A Технические характеристики.

По вопросам продажи и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Ehave CM500



Ehave CM500 - это сварочный полуавтомат, отвечающий всем необходимым современным требованиям. Источник показывает отличные результаты и высокую стабильность при высоконагруженном промышленном производстве. В данной модели реализована технология "Clear ball"-обеспечивающая готовность к повторному поджигу дуги. В сочетании с мощным подающим механизмом, Ehave CM500 является отличным решением для Вашего производства. Данная модель полуавтомата поставляется как с жидкостным ("W"), так и с воздушным("A") охлаждением.

Наименование параметра	Параметры
Диапазон регулирования свар. тока, А	30-500
Сила тока при ПВ 100%, А	500
Напряжение питающей сети, В	380 (±25%)
Частота тока в сети, Гц	30 / 80
Максимальная потр. мощность, кВт	24
Скорость подачи проволоки, м/мин	1,4 - 24
Напряжение холостого хода, В	73,3
Габариты свар. источника (Д x Ш x В), мм	300x480x620
Масса свар. источника, кг	52
Класс защиты	IP23S

- «Умный» аппарат может уменьшить количество брызг при сварке и поддерживать стабильность сварки.
- Благодаря отличной технологии компенсации и контроля длины дуги глубина дуги и плавки остается практически одинаковой при различных выступах электрода, положениях сварки и т.д.
- Благодаря технологии удаленной компенсации напряжения в условиях разной длины кабеля поддерживается одинаковое напряжение.
- Все параметры сварки можно настроить при помощи панели управления для обеспечения соответствия различным условиям сварки.
- Сварочные аппараты Megmeet с интерфейсом CAN-шины и различными коммуникационными протоколами можно соединять с промышленными роботами, автоматическим оборудованием и удаленными мониторами.
- Благодаря уникальной экспертной сварочной базе данных Megmeet удалось достичь режима синергетической сварки, а характеристики дуги были разработаны для соответствия различным условиям сварки, поэтому удалось значительно улучшить рабочие показатели и точность автоматической системы сварки.
- Благодаря стратегиям точного цифрового взятия образцов Megmeet обеспечивает высококачественную сварку от 30А до 300А при помощи одного и того же аппарата.
- Аналоговый интерфейс и все виды цифрового интерфейса в модели робота могут соответствовать параметрам сварочного аппарата, благодаря чему достигается отличное отслеживание дуги в соответствии с алгоритмом робота.
- Высокоскоростная цифровая система коммуникаций (до 500кГц) позволяет избежать отклонений и задержек, причиной которых является релейное оборудование, а также ускорить реагирование системы.
- Гибкий коммуникационный протокол и открытые сварочные параметры могут расширить сварочные границы и достичь более стабильных характеристик сварки, уменьшения тепловых деформаций и т.д.

Архангельск (8182)63-90-72
 Астана (7172)727-132
 Астрахань (8512)99-46-04
 Барнаул (3852)73-04-60
 Белгород (4722)40-23-64
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
 Ижевск (3412)26-03-58
 Казань (843)206-01-48
 Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курск (4712)77-13-04
 Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
 Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41
 Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Новосибирск (383)227-86-73
 Омск (3812)21-46-40
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саратов (845)249-38-78
 Севастополь (8692)22-31-93
 Симферополь (3652)67-13-56
 Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
 Тверь (4822)63-31-35
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)74-02-29
 Тюмень (3452)66-21-18
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Уфа (347)229-48-12
 Хабаровск (4212)92-98-04
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Ярославль (4852)69-52-93