

# VARIO MIG 4003 DC DV 36

MIG / MAG 脉冲电流系统

## 模块化的设计对于应用广泛的操作范围

VARIO机器系列创新的模块化的概念为使用者在机器车间和工业生产上对于手动或者自动焊接提供了一个很广泛的使用范围。对于MIG/MAG焊接，MIG/MAG-脉冲焊接，MIG焊接，它具备了高质量的使用舒适度以及一流的焊接质量

崭新的规模也同样对于范围广泛的可处理的材料：高强度的钢，所有类型的建筑材料的钢和不锈钢，铝材料，铜，镁，黄铜，钛，镍 和他们的合金，高度热敏感合金和镀锌板。

VARIO MIG 能够灵活的满足现在和以后的各种焊接上的挑战。

- MIG/MAG  
脉冲刺激的弧光焊接无飞溅的滴状过渡
- MIG/MAG  
双脉冲焊接对于铝材料以及不锈钢高品质的焊缝接合质量
- MIG/MAG  
高速焊接出线速度与保护气体类型的高效率的接合

## VARIO MIG 4003 DC DV 36 的特点

- 通过存储焊接参数的物理焊接数据库满足对于不同焊接过程的智能化管理
- 通过可控制的熔滴过渡达到很高的弧光稳定性
- 很好的缝隙连接
- 很高的占空比
- 通过脉冲工作方式无焊缝过热实现可控制的能量输入
- 通过双脉冲焊接实现对于焊焰穿透深度的掌握
- 燃气节能电路
- 通过远程控制连接实现远距离控制
- 在DV 36模式下通过远程控制连接实现远距离控制
- 通过按钮操作实现显示控制
- USB 接口
- 标准：VDE 0544-1, VDE 0544-10, EN 60974-1, EN 60974-10, CE标志

### 选项

- 借助全自动接口实现多达999个可选择的编程任务
- QS (质量保证)-系统
- 通过工业总线实现通讯
- 借助于特殊的喷头装置能够快速对于多达15个程序进行选择



## 技术参数

### 连接参数

电源连接:	3 相 400 V 50 Hz
最大功率:	22 kVA
连续功率:	13,7 kVA
连续/最高电流:	19,8 / 28,6 A
保险:	25 A
连接通道:	4 x 4 mm <sup>2</sup> Cu
功率参数 cos φ:	0,95

### 焊接功率

调整区域:	10 A / 10 V 无极调整至 400 A / 34 V
开路电压:	约 65 - 70 V
占空比:	HSB 60% ED: 400 A / 34 V DB 100% ED: 315 A / 30 V

### 建造

尺寸 长x宽 x 高:	1030 x 470 x 950 mm
出线机 长x宽 x 高:	700 x 400 x 340 mm
重量:	143 / 34 kg
保护类型:	IP 23
绝缘等级:	H
冷却类型:	AF
许可:	S-标记

技术以及内容上的改变同样可以实现.

## 更多的特性以及装配特点

- 一流的焊接质量通过极低的飞溅焊接
- 很高的可重复焊接与调整的准确性
- 通过ELMATECH带有独特过程控制的静态和动态控制实现很高的过程安全
- 控制系统对于每一个焊接程序自动进行启动(PZ), 焊接(PS)和焊口填充(PK)程序
- 可重复性以及可传输的静态和动态特性
- 对于手动焊接和机器焊接的可移植性
- 通过精确调整的软件完成重要的焊接任务以及困难的焊接任务
- 通过MIG/MAG-以及MIG脉冲焊接的应用实现了产品质量的提升
- 对于焊接之后的锥形电极丝进行适当的重新点火
- 针对于特定的焊接任务的焊接参数的理想化配合最大可能性保证了产品产量
- 通过MIG焊接保证了焊接板的连接
- 用户定制的自动接头

## 焊接过程控制通过虚拟机技术VM

ELMA-Tech 公司提供一个世界领先和独有的控制技术 (VM) 实现对焊接过程的控制。这项控制技术是 ELMA-Tech公司设备的核心技术。用尽可能简便快捷的程序来实现拥有高度可操作性的复杂接合过程。

晶体管式动力装置通过与控制系统(VM)的共同工作来在极短的时间(50μs)来响应工艺要求。通过合成的静态和动态的工作方式可以使发电机的效率可以达到96%



通过紧密的送丝 DV 38 - ROB在自动化领域实现理想的送丝需求

王凯  
电子工程专业硕士  
国际市场技术销售

电话 : +49 2294 9990-23  
传真 : +49 2294 9990-56  
手机 : +49 175 7260148  
邮箱 : k.wang@elmatech.de

