

Kaynak & Kesme Makineleri



www.bluweld.com.tr

MMA (ÖRTÜLÜ ELEKTROD)

MIG/MAG (GAZALTI)

TIG DC (ARGON)

TIG AC/DC (ARGON)

PLAZMA KESME

MMA ÖRTÜLÜ ELEKTROD

DC 1 Faz 3 Faz CE



S 160



S 250



S 200



S 400

* İntertör teknolojisi ile üretilmiş olup, elektrik sarfiyatı düşüktür.

* **HOTSTART ve ARC FORCE** ayarı.

* Rutil ve bazık karakterli elektrodlar ile sürekli kaynak yapabilmektedir. (S 160 / S 200 / S 250)

* Selülozik, rutil ve bazık karakterli elektrodlar ile sürekli kaynak yapabilmektedir. (S 400)

* **Lift TIG özelliği sayesinde Yüksek Frekans (HF) 'a ihtiyaç duymadan TIG kaynağı yapmaya imkan sağlar. (S 160 / S 200 / S 250 / S 400)**

* Digital Ampermetre göstergesi.

* **Jeneratörler ile uyumlu.**

* Kablolı uzaktan kumanda ile çalışabilme. (S 400)

Teknik Özellikler	S 160	S 200	S 250	S 400
Uygulamalar	Örtülü Elektrod / Lift TIG	Örtülü Elektrod / Lift TIG	Örtülü Elektrod / Lift TIG	Örtülü Elektrod / Lift TIG
Giriş Voltajı	1~220/230 V ±10%	1~220/230 V ±10%	1~220/230 V ±10%	3~380/400 V ±15%
Frekans	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Güç	4,7 Kw	6,8 Kw	8,7 Kw	17
Power Factor	0,75	0,75	0,70	0,85
Akım Aralığı	10-160 A	10-200 A	10-250 A	40-400 A
Açık Devre Voltajı	59 V	65 V	69 V	54 V
Devrede Kalma Oranı (40 °C)	160 A, 15%	200 A, 25%	250 A, 25%	400 A, 60%
Ölçüler (YxGxD)	208x114x305 mm	240x135x380 mm	285x190x420 mm	595x310x555 mm
Ağırlık	3,9 Kg	5,6 Kg	9,3 Kg	30,5 Kg
Elektrod Çapı	Ø1,6 - Ø3,2	Ø1,6 - Ø4	Ø1,6 - Ø5	Ø1,6 - Ø6
Koruma Sınıfı	IP 23	IP 23	IP 23	IP 21S
Aksesuar	3 m. şase bağlantı kiti 3 m. kaynak pense kiti	3 m. şase bağlantı kiti 3 m. kaynak pense kiti	3 m. şase bağlantı kiti 3 m. kaynak pense kiti	3 m. şase bağlantı kiti 3 m. kaynak pense kiti
Garanti	2 yıl	2 yıl	2 yıl	2 yıl



BW-C 250

* İntertör teknolojisi ile üretilmiş olup, elektrik sarfiyatı düşüktür.

* **Monofaze. (BW-C 250)**

* Dijital ampermetre ve voltmetre sayesinde daha hassas kaynak parametre ayarları yapılabilir.

* **Taşınabilir, kompakt tasarım. (BW-C 250 / BW-C 350)**

* Alaşımli, alaşımsız çelik, paslanmaz, alüminyum, ve bakır alaşımlı kaynak tellerinin kaynağına uygundur.

* **2T / 4T tetik ayarları ile uzun veya hassas işlerde kaynakçıya kolaylık sağlar.**



BW-C 350

* Full dijital kontrollü, double pulse özellikli (BW-S 400 PROPULSE)

* **Pulse özelliği sayesinde karbonlu çeliklerin, paslanmaz çeliklerin, alüminyum ve alüminyum alaşımlı malzemelerin kaynağına uygundur. (BW-S 400 PROPULSE)**



* **DOUBLE PULSE özelliği sayesinde, kaynak dikişinde mükemmel balık sırtı görünüm elde edilir. (BW-S 400 PROPULSE)**

Teknik Özellikler	BW-C 250	BW-C 350	BW-S 400 PROPULSE
Uygulamalar	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG / Pulse MIG
Giriş Voltajı	1~220/230 V $\pm$ 10%	3~380/400 V $\pm$ 10%	3~380/400 V $\pm$ 15%
Frekans	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Giriş Akımı	-	-	-
Güç	7,6 Kw	7,8 Kw	18 Kw
Tel Sürme Hızı (m/min)	-	-	1,3-22
Tel Çapı (mm)	-	-	0,8/1,0/1,2/1,6
Tel Makara Kapasitesi	15-18 Kg	15-18 Kg	15-18 Kg
Power Factor	0,72	0,72	0,90
Voltaj	13,5-26,5 V	13,5-26,5 V	-
Açık Devre Voltajı	46 V	46 V	46 V
Devrede Kalma Oranı (40 °C)	250 A, 60%	350 A, 60%	400 A, 60%
Akım Aralığı	50-250	50-350	50-400
Ark Bitiş Akımı	-	-	-
Kaynak Voltajı	-	-	-
Ölçüler (YxGxD)	430x235x600 mm	430x235x600 mm	1000x420x1390 mm
Ağırlık	23 Kg	23 Kg	-
Koruma Sınıfı	IP 23	IP 23	IP 23S
Garanti	2 yıl	2 yıl	2 yıl

TIG (DC) ARGON

DC 1 Faz 3 Faz CE



T 200



T 250



T 265P



T 400P



T 400PW

* İnterör teknolojisi ile üretilmiş olup, elektrik sarıyatı düşüktür.

* **Digital Ampermetre göstergesi.**

* Jeneratör ile uyumlu.

* **Yüksek frekans (HF) özelliği sayesinde tungsten elektrod iş parçasına temas ettirilmeden ark başlangıcı sağlanır.**

* Şebekeden kaynaklanan voltaj dalgalanmalarını ($\pm 10\%$ oranında) tolere eder ve bu sayede oluşabilecek arızalanmaları önler.

* **Su soğutma ve taşıma ünitesi opsiyoneldir. (T 265P / T 400P)**

* Ayak pedalı opsiyoneldir. (T 265P / T 400P / T 400PW)

* **2T / 4T tetik ayarları ile uzun veya hassas işlerde kaynakçıya kolaylık sağlar.**

* Krater dolgu ve son gaz özelliği ile oluşabilecek kaynak hataları kolayca önlenir.

Teknik Özellikler	T 200	T 250	T 265P	T 400P / T 400PW
Uygulamalar	TIG / MMA	TIG / MMA	Pulse TIG / MMA	Pulse TIG / MMA
Giriş Voltajı	1~220/230 V $\pm 10\%$	1~220/230 V $\pm 10\%$	3~380/400 V $\pm 10\%$	3~380/400 V $\pm 10\%$
Frekans	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Güç	5,2 Kw	9 Kw	8,7 Kw	16 Kw
Power Factor	0,75	0,75	0,75	0,75
Akım Aralığı	10-200 A	10-250 A	5-250 A	5-400 A
Açık Devre Voltajı	62 V	66 V	71 V	73 V
Devrede Kalma Oranı (40 °C)	200 A, 40%	250 A, 40%	250 A, 35%	400 A, 40%
Pulse Frekans Aralığı	-	-	0,5-200 Hz	0,5-200 Hz
Pulse Genişlik Alanı	-	-	5-95 %	5-95 %
Ölçüler (YxGxD)	231x135x395 mm	231x148x467 mm	350x190x457 mm	445x240x530 mm
Ağırlık (Güç Ünitesi)	7 Kg	10 Kg	11,8 Kg	24,6 Kg
Koruma Sınıfı	IP 21S	IP 23	IP 23	IP 23
Aksesuar	4 m. torç	4 m. torç	4 m. torç	4 m. torç
	3 m. şase bağlantı kiti	3 m. şase bağlantı kiti	3 m. şase bağlantı kiti	3 m. şase bağlantı kiti
Garanti	2 yıl	2 yıl	2 yıl	2 yıl



T 320P AC/DC

* İnvörtör teknolojisi ile üretilmiş olup, elektrik sarfiyatı düşüktür.

* **Aluminyum kaynağına uygun, Örtülü Elektrod ve Pulse TIG (AC/DC) kaynak makinesi**

* Digital Ampermetre göstergesi.

* **Jeneratör ile uyumlu.**

* Yüksek frekans (HF) özelliği sayesinde tungsten elektrod iş parçasına temas ettirilmeden ark başlangıcı sağlanır.



T 400P AC/DC

* Su soğutma ve taşıma ünitesi opsiyoneldir.
(T 320PW / T400PW)

* **Ayak pedalı opsiyoneldir.**
(T 200P / T 320P / T 400P
T320PW / T400PW)

* Şebekeden kaynaklanan voltaj dalgalanmalarını ($\pm 10\%$ oranında) tolere eder ve bu sayede oluşabilecek arızalanmaları önler.



**T 320PW AC/DC
T 400PW AC/DC**

* 2T / 4T tetik ayarları ile uzun veya hassas işlerde kaynakçıya kolaylık sağlar.

* **Krater dolgu ve son gaz özelliği ile oluşabilecek kaynak hataları kolayca önlenir.**

* **PULSE özelliği sayesinde ince malzemelerde ısı girdisi nedeniyle oluşabilecek zararların önüne geçer. Kalın malzemelerde daha fazla nüfuziyet sağlar.**

Teknik Özellikler	T 320P AC/DC / T 320PW AC/DC	T 400P AC/DC / T 400PW AC/DC
Uygulamalar	Pulse TIG / MMA	Pulse TIG / MMA
Giriş Voltajı	3~380/400 V $\pm 10\%$	3~380/400 V $\pm 10\%$
Frekans	50/60 Hz	50/60 Hz
Güç	13 Kw	17,5 Kw
Power Factor	0,75	0,75
Akım Aralığı	10-320 A	10-400 A
Açık Devre Voltajı	61 V	61 V
Devrede Kalma Oranı (40 °C)	320 A, 60%	400 A, 60%
Pulse Frekans Aralığı	0,5-200 Hz	0,5-200 Hz
Pulse Genişlik Alanı	5-95 %	5-95 %
Ölçüler (YxGxD)	385x240x570 mm	385x240x570 mm
Ağırlık	25,8 Kg	26,6 Kg
Koruma Sınıfı	IP 23	IP 23
Aksesuar	4 m. torç	4 m. torç
	3 m. şase bağlantı kiti	3 m. şase bağlantı kiti
Garanti	2 yıl	2 yıl

PLAZMA KESME MAKİNELERİ

DC 1 Faz 3 Faz CE



Pro Cut 40



Pro Cut 60



Pro Cut 100

* İntervör teknolojisi ile üretilmiş olup, elektrik sarfiyatı düşüktür.

* Pilot ark teknolojisi sayesinde; ark başlangıcı kolay, kesme kapasitesi ve kesme hızı yüksek olup, sarf malzemelerin ömrü daha uzundur.

* 2T / 4T tetik ayarları ile uzun veya hassas işlerde çalışana kolaylık sağlar.

* Aşırı sıcaklık ve amperlerde farklı koruma ve alarm fonksiyonları (hava basıncı, nozul uyarısı, torç tetik uyarısı, aşırı yüklenme, v.b.) mevcut olup, ön panelde ikaz ışığı yanar.

* Dijital gösterge.

* Gelişmiş ark teknolojisi ile yüksek hızda kesim.

Teknik Özellikler	Pro Cut 40	Pro Cut 60	Pro Cut 100
Uygulamalar	Plazma	Plazma	Plazma
Giriş Voltajı	1~220/230 V $\pm$ 10%	3~380/400 V $\pm$ 10%	3~380/400 V $\pm$ 10%
Frekans	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Ortalama Giriş Akımı	28,8 A	15 A	21 A
Ortalama Giriş Gücü	6,3 Kw	9,9 Kw	13,8 Kw
Boşta Çalışma Voltajı	275 V	300 V	300 V
Kesim Amper Aralığı	15-40 A	25-60 A	25-100 A
Devrede Kalma Oranı (40 °C)	40 A, 60%	60 A, 100%	100 A, 100%
Verim	>85%	>85%	>85%
Kesme Kalınlığı (Düşük Alaşımlı Karbon - Max.)	20 mm	30 mm	45 mm
Tavsiye Edilen Kesme Kalınlığı (Max.)	12 mm	22 mm	30 mm
Ağırlık	11,5 Kg	30 Kg	50 Kg
Koruma Sınıfı	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Ölçüler (YxGxD)	500x200x330 mm	595x255x500 mm	680x350x865 mm
Garanti	2 yıl	2 yıl	2 yıl

**Arc Force:**

Örtülü elektrod kaynağı sırasında kaynak akımının geçici olarak artmasıdır. Bu artış; elektrodun ergimesini ve kaynak banyosuna geçişi kolaylaştırır.

Boşta Çalışma Gerilimi:

Kaynak makinesinin; kaynağa hazır durumda iken (ark başlamadan), uçları arasında ölçülen gerilim değeridir.

Burn-back:

Kaynak bitirildikten sonra torcun ucundan dışarı çıkan kaynak telinin, kaynak banyosuna yapışmaması için verilecek ek akım süresinin ayarlanmasıdır.

D.K.O.(Devrede Kalma Oranı):

Kaynak makinesinin; 10 dakikalık zaman diliminde, max. Amperde kaynak yapabildiği sürenin, yüzdesel değeridir.

Örnek: %35 D.K.O.,160A gücünde olan bir kaynak makinesi, 10 dakikalık bir zaman diliminde, en fazla 3,5 dakika 160 A'de çalışabilir.

Hotstart (Sıcak Başlangıç):

Arkın ilk başlangıcı sırasında oluşabilecek hataları (yapışma, eksik ergime, v.s.) önlemek için, ark başlangıç akımının belli bir süre ve belli bir miktar yükseltilerek kaynağın kolay tutuşturulmasına denir.

Krater dolgu:

Kaynak bitişinin kontrollü bir şekilde yapılarak, bitiş noktasındaki kraterin doldurulma işlemidir.

MIG/MAG:

Sürekli tel ile koruyucu atmosfer altında yapılan gazaltı kaynağı M.I.G (Metal İnert Gaz), M.A.G (Metal Aktif Gaz) veya G.M.A.W (Gaz Metal Ark Kaynağı)

MMA:

Örtülü Elektrod Kaynağı

TIG:

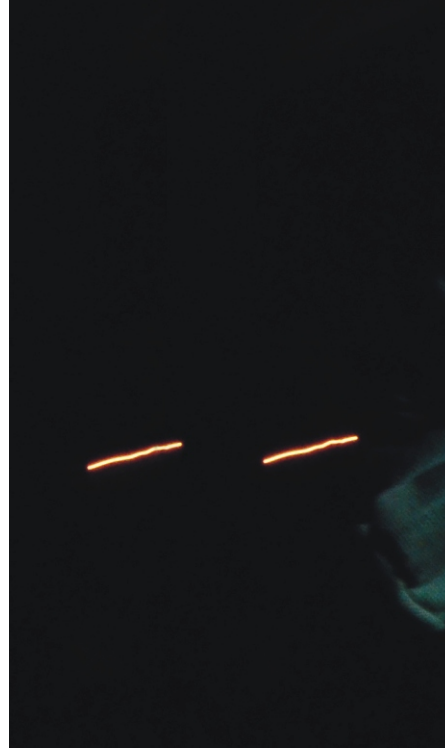
Kullanılan koruyucu gazın ve elektrod malzemenin tipinden kaynaklanan yöntemin adı (Tungsten-Inert Gaz) olup en çok kullanılan koruyucu gaz argon'dur.

Pilot arc:

Plazma kesme işlemi için tetiğe basıldığında torcun ucundaki alevlenen arktır. Kesim işlemine kolay başlanmasını sağlar.

Pulse (Pals) Kaynağı:

Kaynak akımının ayar mekanizmaları yardımıyla darbeleri olarak üretildiği güç kaynaklarıdır. Özellikle ısı girdisinin düşük olmasını istediğimiz malzemelerde yüksek verimlilikle kullanılırlar. Darbeleri akım sayesinde; yüksek amper değerlerinde ergime, düşük amper değerlerinde ise kaynak banyosunun soğuması ve düzgünlüğü sağlanır.



Osmangazi Mahallesi 2647. Sokak
No:15 Esenyurt-İSTANBUL
www.bluweld.com.tr
T.: 0212 886 43 00 pbx
F.: 0212 886 43 01
info@vegamak.com
Online satış: www.vegamakonline.com

 /bluweldkaynak

 /bluweld

 /vegamak

 /VegamakKaynak

