

BLUWELD

CC CV DC 3
/ Faz

CE

BW-S 500WMF

500 A, Gazaltı (MIG/MAG) Multifunction Kaynak Makinesi



BW-S 500WMF (Multifunction)

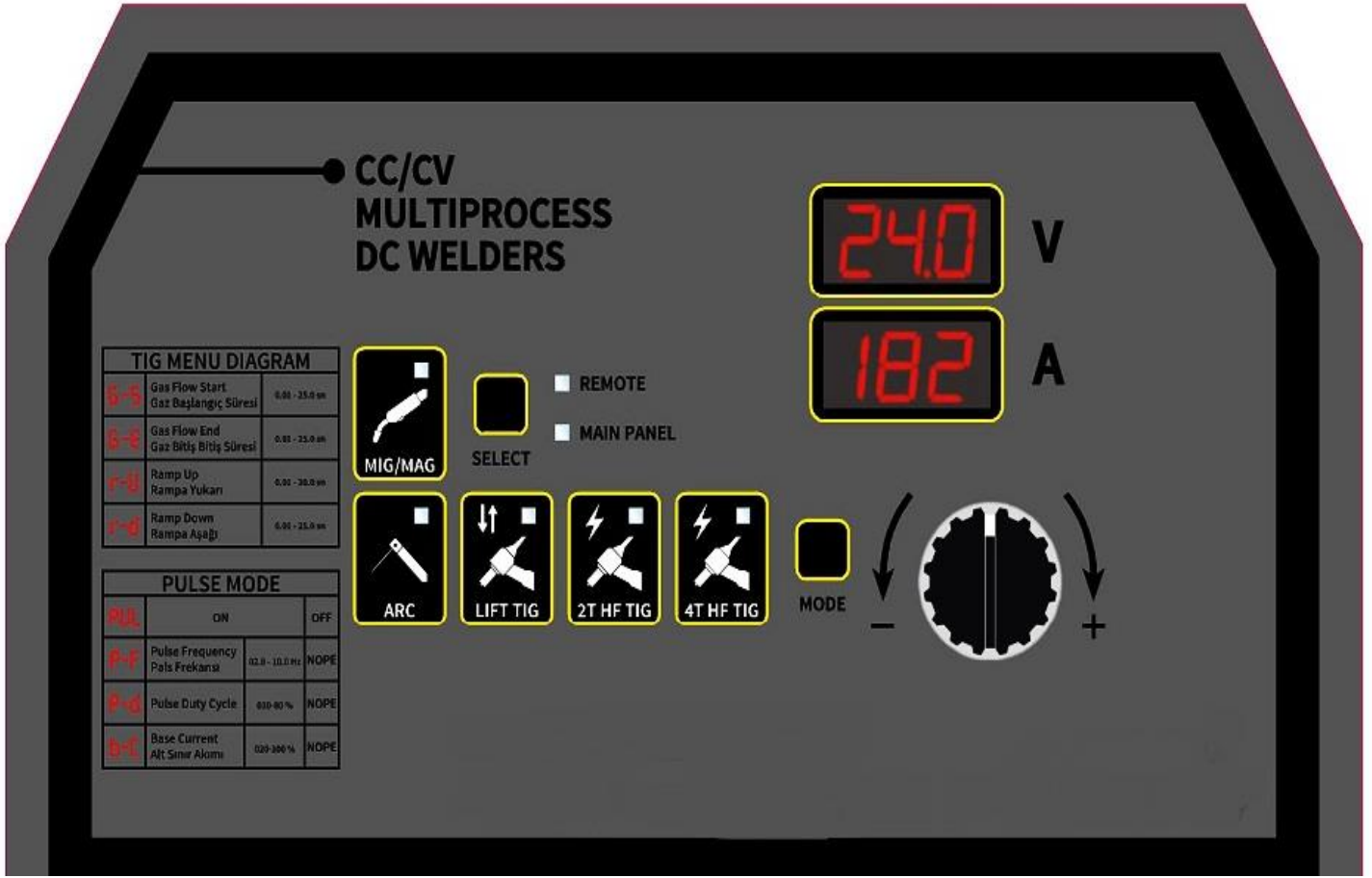


BW-S 500WMF Multi-Proses ve İnverter tabanlı kaynak makinasıdır, mikroişlemci kontrollü olduğundan dolayı enerji tasarrufu elde edilmesini sağlar. Hangi modda kaynak yapıldıysa son değerler cihaz tarafından kaydedilir ve her modun menü seçeneği bulunur.




ÖZELLİKLER

- **Multi-Proses çalışma özelliği** – Ark Kaynak Modu
Lift Tig Kaynak Modu (Değdirmeli Argon Kaynak)
Yüksek Frekans Başlangıç Tig Kaynak Modu (Argon Kaynak)
Mig Kaynak Modu (Gaz Altı Kaynak)
- **Yüksek Çalışma Rejimi** - %100 Çalışma rejimine göre tasarlanmıştır.
- **2T ve 4T Çalışma Uygunluğu** – 2T(Manuel) ve 4T(Otomatik) tüm kaynak modlarında kolayca seçilebilme özelliği.
- **Tig Kaynak Kontrol Menü** – Kaynak başlangıç ve kaynak bitiş akım ayarlama özelliği. Kaynak öncesi ve sonrası gaz süre seçimi. Pals kaynağı için menü ayar seçimi.
- **Dijital Ekran** – Kaynak esnasında gerçek voltaj ve akım değerleri gösterimi, Kaynak öncesi enkoder yardımıyla dijital olarak kaynak voltaj ve akımı hassas ayar özelliği.
- **İzoleli Soğutma Sistemi** – Soğutma sistemi ortamdaki en kötü koşullara göre tasarlanmıştır, tasarımındaki izole sayesinde makine içine hiçbir şekilde demir tozu veya ortamdaki katı parçacıkları barındırmaz.
- **Dayanıklı ve Ergonomik Dış Kasa** – Çeşitli darbelere karşı metal dayanıklı dış kasa yapısı. Ana makinenin taşıma arabasından ayrılabilme özelliği.
- **İki Yıl Garanti** – Ürünün tüm parçaları ve işçiliği için geçerlidir.

Ön Kontrol Panel



MODE BUTON		Her kaynak modları arasında gezinmeyi sağlar ve bu sayede hangi kaynak proses kullanılacaksa seçimi yapar. Ön paneldeki led ışığı seçilen modu gösterir.
REMOTE / MAIN BUTON		Mig kaynak voltaj ayarının Ana panelde veya Tel sürme ünitesi üzerinde yapılabilmesi için seçenek sağlar.
ENKODER		Enkoder makinenin Voltaj ve Akım ayarlarının yapılmasını sağlar ayrıca menü ayarlarına giriş olarakta kullanılır.

DİJİTAL GÖSTERGE		Mig modunda kaynak öncesi voltaj ayarı görüntülenir, Kaynağa başladıktan sonra tüm modlarda kaynağın gerçek voltaj değerlerini gösterir. Menü seçeneğinde parametrelerin açıklamasını bu ekranda görürüz.
		Kaynak yapılmadan önce önceden ayarlanmış kaynak akımı görüntülenir. Kaynak yapılırken gerçek akım değerini gösterir. Menü seçeneğinde parametrelerin yapılacak ayar değerlerini bu ekranda görürüz.
MENÜ ENKODER		Encoderin butonuna 5 sn. süreyle basıldığında menü seçenekleri giriş sağlanır. Çeşitli kaynak parametreleri enkoder ile ayarlanır.

Menü Girişi

MENÜ SEÇENEKLERİ GİRİŞ ve AYAR	<ol style="list-style-type: none"> 1) Enkoder butonuna 5 sn. süreyle basınız. 2) Ayarlanacak parametreyi seçmek için enkoderi kullanın. (Bu Voltaj ekranında görüntülenecektir.) 3) Enkoder butonuna tekrar basıldığında parametre açıklaması yanıp sönmeye başlayacaktır, bu sayede seçilen parametre değerini ayarını yapabiliriz. 4) İstedığınız değerleri belirledikten sonra 5 sn. süreyle enkoder butonuna tekrar bastığınızda menü seçeneklerinden çıkacaksınız.
--------------------------------------	---

Parametre Seçimleri

HF TIG PROSES
(Yüksek Frekans TIG)

Gaz Başlangıç

G-5

Gas Start

Kaynak öncesi gaz süre ayar seçeneği.

0.01sn ile 25.0sn arası ayar sahası.

Gaz Bitiş

G-E

Gas End

Kaynak sonrası gaz süre ayar seçeneği.

0.01sn ile 25.0sn arası ayar sahası.

Rampa Yukarı

r-U

Rump Up

Rampa başlangıcı sn değeri olarak gösterilir, set edilen akım değerine ayarlanılan sn değerinde ulaşır.

0.01sn ile 20.0sn arası ayar sahası.

Rampa Aşağı

r-d

Ramp Down

Rampa bitişi sn değeri olarak gösterilir, kaynak bitişi ayarlanılan sn değerinde sonlandırılır.

0.01sn ile 25.0sn arası ayar sahası.

Puls Aç - Kapa

PUL

Pulse On - Off

Puls özelliğini açar veya kapatır.
On (Aç) - OFF (Kapa)

Puls Frekansı

P-F

Pulse Frequency

Puls frekansın çalışma hertzini belirler.

2.0Hz - 10.0Hz arası ayar sahası.

Puls Duty Cycle

P-d

Pulse Duty Cycle

Puls çalışma frekansının yüksek tepe değerinin süresini ayarlar.

% 20 - % 80 arası ayar sahası.

Taban Akımı

b-C

Base Current

Puls çalışma frekansının taban akım değerini ayarlar.

% 20 - % 100 arası ayar sahası.

TEKNİK ÖZELLİKLER
BW-S 500WMF

Giriş Voltajı	3 ~ 380V ± 10% 50/60 Hz
Giriş Akımı	40.4 A
Çıkış Voltajı	38VDC
Çıkış Akımı	450A
Devrede Kalma Oranı (40 °C)	%100 450A
Açık Devre Voltajı	55VDC
Ölçüler (mm)	350 X 370 X 620
Ağırlık	32Kg