

گام الکتریک

صنایع جوش و برش گام الکتریک - جوشا
تحت لیسانس مرکله آلمان



سازمان فروش محصولات گام الکتریک و جوشا



Maxi-Arc 281G , 221 GCell

آدرس کارخانه : مازندران ، ساری ، کمربندی قائم شهر، روبروی اداره هواشناسی
آدرس دفتر مرکزی : تهران ، امیرآبادشمالی ، انتهای خیابان دهم ، خیابان اشکان ، پ 10
نمایشگاه دائمی البرز : کرج، بلوار شهید بهشتی، بعد از پل کیانپور ، پلاک 742

شماره دفتر فروش : 02188288523 - 02188286834

فروشگاه اینترنتی : www.Gaamarket.com

سایت رسمی شرکت : www.Gaamelectricalborz.com



اسکن کنید



INVERTER SINGLE PHASE MMA WELDING MACHINES

Series: Maxi Arc

Model: Maxi Arc 281G & Maxi Arc 221G Cell

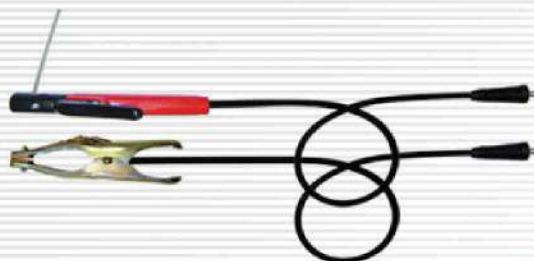
- ♦ Reduced electricity consumption
- ♦ Ability of welding kinds of electrodes
- ♦ Excellent and stable arc
- ♦ Designed according to International standards and national standard of Iran ISIRI 11225-1
- ♦ Service & warranty

دستگاه های اینورتر جوشکاری تکفاز

سری: Maxi Arc

مدل: Maxi Arc 281G & Maxi Arc 221G Cell

- ♦ مصرف انرژی پایین
- ♦ قابلیت جوشکاری انواع الکترود (روتیلی، قلبایی و سلولزی)
- ♦ قوس بسیار عالی و پایدار در برابر نوسانات شبکه یا تغییر طول قوس جوشکاری
- ♦ طراحی شده مطابق با استانداردهای بین المللی و استاندارد ملی ایران ۱۱۲۲۵-۱ IRISI
- ♦ دارای کد ردیابی نشان استاندارد و تایید اصالت استاندارد بودن محصول با استعلام پیامکی از شماره ۱۵۱۷-۱۰۰۰ مربوط به سازمان ملی استاندارد
- ♦ دوره ضمانت با پشتیبانی و خدمات



MMA (Inverter)



MIG/MAG (Inverter)



TIG DC (Inverter)



TIG AC/DC (Inverter)



PLASMA (Inverter)



SAW (Inverter)



Portable gas and Plasma Cutting Machines and Stud Welder



INVERTER SINGLE PHASE MMA WELDING MACHINES

دستگاه های اینورتر جوشکاری تکفاز با الکتروود پوشش دار

Model: Maxi Arc 281G & Maxi Arc 221 G CELL

مدل ها:

These machines are the latest evolution in inverter based welding generator's technology. The most advanced materials and components have been used to design and produce the welding power source.

این دستگاهها از آخرین فناوری ساخت دستگاه جوش بهره گرفته و پیشرفته ترین قطعات و مواد با کیفیتی مطلوب مطابق استانداردهای مربوطه در طراحی و ساخت آنها استفاده شده است.

EXCELLENT FEATURES OF MACHINE

- Using AC cooling fan as just in case of overheating switches on, so prevents fan failure and excess sediment of dust inside machine.
- High thermal capacity for heavy duty welding in tropical and moisture region.
- Stability of welding current and welding quality even at input voltage fluctuations, hand deviation of welder and long electric cable.
- Equipped with anti-stick system in order to prevent of sticking the wire to work piece and maintaining electrode coating quality.
- Ability to adjust welding current with display of real current.
- Display overheating and under voltage fault.
- High frequency power INVERTER with latest type of IGBTs.
- TIG welding using the lift method for decreasing depreciation of tungsten tip unlike previous method that work piece scratched by tungsten tip when striking and molten puddle polluted from separated piece of tungsten.
- Protection against over current of load, over voltage of input and overheating.
- Adjusting "Arc Force" through the potentiometer on front panel for applying different electrodes (cellulosic, basic, rutile,...), in order preventing electrode sticking to work piece.
- Using switch knob instead of push button and extra life of switch.

ویژگیهای برجسته دستگاه

- استفاده از فن AC برای خنک کنندگی قطعات به منظور کاهش استهلاک فن و افزایش طول عمر فن و همچنین کاهش رسوب گرد و غبار و براده های آهن معلق بر روی قطعات داخلی
- ظرفیت حرارتی بالا برای کارکرد سنگین دستگاه در مناطق گرمسیر و با رطوبت بالا
- عدم تأثیرپذیری عملکرد تثبیت کنندگی جریان و کیفیت جوش در برابر عوامل نامطلوب چون نوسانات برق شبکه یا ژنراتور، حرکت دست کاربر، کابل‌های طولانی برق ورودی و خروجی
- برخوردار از قابلیت آنتی استیک برای جداسازی آسان الکتروود به هنگام چسبیدن آن به قطعه کار و همچنین حفظ کیفیت پوشش الکتروود
- تنظیم جریان جوشکاری بصورت دیجیتال
- نمایش خطاهای اضافه دما (th) و افت غیرمجاز ولتاژ شبکه (LV) بر روی نمایشگر دیجیتال
- بهره گیری از IGBT های نسل جدید در ساختار اینورتر دستگاه (Field Stop IGBT)
- جوشکاری تیگ به روش لیفت برای کاهش استهلاک نوک تنگستن و جلوگیری از آلودگی حوضچه مذاب از تکه های جداشده تنگستن در روش های قبلی (خرایش نوک تنگستن روی قطعه کار) هنگام برقراری قوس
- حفاظت در برابر اضافه بار (جریان)، اضافه ولتاژ ورودی و اضافه دما
- ولوم Arc Force برای کاهش میل به چسبندگی الکتروود به قطعه کار هنگام جوشکاری بخصوص با الکتروودهای قلیایی، رویلی و سلولزی
- استفاده از کلید گردان بجای کلید فشاری در نتیجه طول عمر بسیار بسیار بیشتر جهت قطع و وصل برق دستگاه

ACCESSORIES

- Welding connectors
- Belt

OPTIONAL

- Electrode holder with cable
- Earth clamp with cable
- Air cooled TIG Torch
- Gas regulator
- Automatic welding mask

ضمائم

- دو عدد کانکتور های جوش
- بند آویز

در صورت سفارش

- کابل و انبر جوش
- کابل و انبر اتصال
- تورچ تیگ هواخنک
- رگولاتور گاز
- ماسک ایمنی جوشکاری

TECHNICAL DATA

Maxi Arc 281 G

Maxi Arc 221 G Cell

Power supply	V	1 × 230	1 × 230
Frequency	Hz	50/60	50/60
Installation Power max	KVA	13.8	9.6
Input current (@100% DT)	A	34	27

Secondary:

Recommended stick electrodes	mm	Φ1.5 – Φ5	Φ1.5 – Φ5
Open circuit voltage	V	65	۸۱
Welding voltage	V	20.4 – 31.2	20.4 – 28.8
Welding current	A	10 – 280	10 – 220
Duty cycle 15%	A	280	220
Duty cycle 100%	A	175	150
Protection class	IP	IP 21 S	IP 21 S
Operation modes		MMA stick electrode, TIG DC (lift)	MMA stick electrode, TIG DC (lift)
Power source		inverter	inverter
Insulation Class		H	H
Dimensions (L × W × H)	cm	50 × 28 × 18	50 × 28 × 18
Weight	Kg	12	15

توجه: حق تغییر کلیه مشخصات بدون اطلاع قبلی برای شرکت جوش محفوظ خواهد بود.

F: Fasted action fuse D: Delayed action fuse

1. Other duty cycles on request 2. Other Voltages / frequencies on request

3. Joosha reserves the rights to change the specifications without notice.