

X5 Power Source 500 WP

X5110500010

Универсальный источник питания, обеспечивающий ток 500 А при продолжительности включения 60 %. Включает специальные процессы WiseSteel и WiseFusion и X5 Work Pack 1-MIG с 33 программами сварки. Совместимость со сварочными процессами MAX Speed, MAX Cool и WisePenetration. При роботизированной сварке процессы TIG и MMA недоступны.

Технические данные

Описание	Значение
Напряжение сети	380...460 В ±10 %
Фазы подключения к электросети	3~50/60 Hz
Тип кабеля подключения к электросети	H07RN-F
Размер кабеля подключения к электросети	6 mm²
Максимальный ток питания [I1max]	33 A...38 A
Эффективный ток питания [I1eff]	27 A...31 A
Номинальная максимальная входная мощность [S1max]	27 kVA
Сетевой предохранитель	32 A
Энергопотребление в режиме ожидания [P1idle]	30 W
Энергопотребление в состоянии холостого хода (MMA), энергосбережение	30 W

Описание	Значение
Энергопотребление в состоянии холостого хода (MMA), вентиляторы включены	195 W
Напряжение холостого хода [U0]	59 V...75 V
Напряжение холостого хода [Uav]	59 V...75 V
Выходной ток при +40 °C, 60% MIG	500 A
Выходной ток при +40 °C, 100% MIG	430 A
Диапазон выходного тока, MIG	15 A / 10 V ... 500 A / 47 V
Диапазон выходного тока, TIG	15 A / 1 V ... 500 A / 47 V
Диапазон выходного тока, MMA	15 A / 10 V ... 500 A / 47 V
Диапазон регулировки напряжения, сварка MIG	8 V...50 V
Коэффициент мощности при номинальном максимальном токе [λ]	0.88
Эффективность при номинальном максимальном токе [η]	90 %
Класс электромагнитной совместимости	A
Минимальная мощность сети питания при коротком замыкании [Ssc]	6.4 MVA
Напряжение питания периферийных устройств	12 В, 48 В
Напряжение питания блока охлаждения	24 В, 380...460 В
Тип проводной связи	Шина CAN
Рабочая температура	-20 °C...40 °C
Температура хранения	-40 °C...60 °C
Рекомендуемая минимальная мощность генератора [Sgen]	35 kVA
Класс защиты (в полностью установленном состоянии)	IP23S
Внешние размеры, длина	750 mm
Внешние размеры, ширина	263 mm
Внешние размеры, высота	456 mm
Масса без дополнительного оборудования	39.5 kg
Стандарты	IEC 60974-1, -10

X5 FastMig 1-MIG welding programs

Wprog. No	Process	Wire material	Diameter	Shielding gas	Description	Code
A01	1-MIG	AlMg5	1	Ar	Standard	X5510093
A02	1-MIG	AlMg5	1,2	Ar	Standard	X5510015

Wprog. No	Process	Wire material	Diameter	Shielding gas	Description	Code
A11	1-MIG	AlSi5	1	Ar	Standard	X5510094
A12	1-MIG	AlSi5	1,2	Ar	Standard	X5510016
C01	1-MIG	CuSi3	0,8	Ar	Standard: Brazing	X5510037
C03	1-MIG	CuSi3	1	Ar	Standard: Brazing	X5510032
C11	1-MIG	CuAl8	0,8	Ar	Standard: Brazing	X5510036
C13	1-MIG	CuAl8	1	Ar	Standard: Brazing	X5510031
F01	1-MIG	Fe	0,8	Ar+18%CO2	Standard	X5510001
F02	1-MIG	Fe	0,9	Ar+18%CO2	Standard	X5510019
F03	1-MIG	Fe	1	Ar+18%CO2	Standard	X5510002
F04	1-MIG	Fe	1,2	Ar+18%CO2	Standard	X5510003
F06	1-MIG	Fe	1,6	Ar+18%CO2	Standard	X5510025
F11	1-MIG	Fe	0,8	Ar+8%CO2	Standard	X5510004
F12	1-MIG	Fe	0,9	Ar+8%CO2	Standard	X5510020
F13	1-MIG	Fe	1	Ar+8%CO2	Standard	X5510005
F14	1-MIG	Fe	1,2	Ar+8%CO2	Standard	X5510006
F21	1-MIG	Fe	0,8	CO2	Standard	X5510060
F22	1-MIG	Fe	0,9	CO2	Standard	X5510095
F23	1-MIG	Fe	1	CO2	Standard	X5510013
F24	1-MIG	Fe	1,2	CO2	Standard	X5510014
F26	1-MIG	Fe	1,6	CO2	Standard	X5510056
M04	1-MIG	Fe Metal	1,2	Ar+18%CO2	Standard	X5510007
M06	1-MIG	Fe Metal	1,6	Ar+18%CO2	Standard	X5510028
R04	1-MIG	Fe Rutil	1,2	Ar+18%CO2	Standard	X5 510 008
R06	1-MIG	Fe Rutil	1,6	Ar+18%CO2	Standard	X5 510 029
R14	1-MIG	Fe Rutil	1,2	CO2	Standard	X5510033
S01	1-MIG	Ss	0,8	Ar+2%CO2	Standard	X5 510 009
S02	1-MIG	Ss	0,9	Ar+2%CO2	Standard	X5 510 021
S03	1-MIG	Ss	1	Ar+2%CO2	Standard	X5 510 010
S04	1-MIG	Ss	1,2	Ar+2%CO2	Standard	X5 510 011
S82	1-MIG	FC-CrNiMo	0,9	Ar+18%CO2	Standard	X5510026
S84	1-MIG	FC-CrNiMo	1,2	Ar+18%CO2	Standard	X5510012

Wprog. No	Process	Wire material	Diameter	Shielding gas	Description	Code
A02	1-MIG	AlMg5	1,2	Ar	Standard	AX00000
A12	1-MIG	AlSi5	1,2	Ar	Standard	AX00001
F03	1-MIG	Fe	1	Ar+18%CO2	Standard	AX00006
F04	1-MIG	Fe	1,2	Ar+18%CO2	Standard	AX00007
S03	1-MIG	Ss	1	Ar+2%CO2	Standard	AX00021
S04	1-MIG	Ss	1,2	Ar+2%CO2	Standard	AX00022