

X5 Power Source 400 MV Pulse+ WP

X5100400110

Универсальный источник питания с возможностью работы при различном напряжении, обеспечивающий ток 400 А при продолжительности включения 60 %. Доступны варианты ручной, совместно действующей, импульсной и двойной импульсной сварки. Включает сварочный процесс WiseSteel и WiseFusion, а также X5 Work Pack Pulse с 54 программами сврки. Совместим со всеми сварочными процессами MAX, а также со сварочными процессами WisePenetration, WiseRoot+ и WiseThin+. При роботизированной сварке процессы TIG и MMA недоступны.

Технические данные

Описание	Значение
Напряжение сети	380...460 В ±10 %
Напряжение сети (MV низкий диапазон)	220...230 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]	24 A...28 A
Максимальный ток питания (@MV низкий диапазон) [I1max]	47 A
Эффективный ток питания [I1eff]	19 A...22 A
Эффективный ток питания (@MV низкий диапазон) [I1eff]	30 A
Номинальная максимальная входная мощность [S1max]	19 kVA

Описание	Значение
Сетевой предохранитель	25 A
Сетевой предохранитель (@MV низкий диапазон)	32 A
Энергопотребление в режиме ожидания [P1idle]	33 W
Энергопотребление в состоянии холостого хода (MMA), энергосбережение	34 W
Энергопотребление в состоянии холостого хода (MMA), вентиляторы включены	230 W
Напряжение холостого хода [U0]	76 V...94 V
Напряжение холостого хода (@MV низкий диапазон) [U0]	72 V
Напряжение холостого хода [Uav]	76 V...94 V
Выходной ток при +40 °C, 60% MIG	400 A
Выходной ток при +40 °C, 100% MIG	350 A
Выход, продолжительность включения % при номинальном максимальном токе, MIG (@MV низкий диапазон)	40 %
Выходной ток при + 40 °C, номинальный максимальный ток, сварка MIG (@MV низкий диапазон)	400 A
Диапазон выходного тока, MIG	15 A / 10 V ... 400 A / 45 V
Диапазон выходного тока, TIG	15 A / 1 V ... 400 A / 45 V
Диапазон выходного тока, MMA	15 A / 10 V ... 400 A / 45 V
Диапазон регулировки напряжения, сварка MIG	8 V...45 V
Коэффициент мощности при номинальном максимальном токе [λ]	0.89
Эффективность при номинальном максимальном токе [η]	89 %
Класс электромагнитной совместимости	A
Минимальная мощность сети питания при коротком замыкании [Ssc]	5.3 MVA
Напряжение питания периферийных устройств	12 В, 48 В
Напряжение питания блока охлаждения	24 В, 380...460 В
Напряжение питания блока охлаждения (MV низкий диапазон)	220...230 В, 24 В
Тип проводной связи	Шина CAN
Рабочая температура	-20 °C...40 °C
Температура хранения	-40 °C...60 °C
Рекомендуемая минимальная мощность генератора [Sgen]	25 kVA
Класс защиты (в полностью установленном состоянии)	IP23S
Внешние размеры, длина	750 mm

Описание	Значение
Внешние размеры, ширина	263 mm
Внешние размеры, высота	456 mm
Масса без дополнительного оборудования	43.5 kg
Стандарты	IEC 60974-1, -10

X5 FastMig Pulse 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
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	X551 037
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

Wprog. No	Process	Wire material	Diameter	Shielding gas	Description	Code
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
A01	P-MIG	AlMg5	1	Ar	Standard	X5510040
A02	P-MIG	AlMg5	1,2	Ar	Standard	X5 510 041
A11	P-MIG	AlSi5	1	Ar	Standard	X5510042
A12	P-MIG	AlSi5	1,2	Ar	Standard	X5510043
C01	P-MIG	CuSi3	0,8	Ar	Standard: Brazing	X5510096
C03	P-MIG	CuSi3	1	Ar	Standard: Brazing	X5510097
C11	P-MIG	CuAl8	0,8	Ar	Standard: Brazing	X5510098
C13	P-MIG	CuAl8	1	Ar	Standard: Brazing	X5510099
F01	P-MIG	Fe	0,8	Ar+18%CO2	Standard	X5510044
F02	P-MIG	Fe	0,9	Ar+18%CO2	Standard	X5510045
F03	P-MIG	Fe	1	Ar+18%CO2	Standard	X5510046
F04	P-MIG	Fe	1,2	Ar+18%CO2	Standard	X5510047
F11	P-MIG	Fe	0,8	Ar+8%CO2	Standard	X5510048
F12	P-MIG	Fe	0,9	Ar+8%CO2	Standard	X5510049
F13	P-MIG	Fe	1	Ar+8%CO2	Standard	X5510050
F14	P-MIG	Fe	1,2	Ar+8%CO2	Standard	X5510051
M04	P-MIG	Fe Metal	1,2	Ar+18%CO2	Standard	X5510100
S01	P-MIG	Ss	0,8	Ar+2%CO2	Standard	X5510052
S02	P-MIG	Ss	0,9	Ar+2%CO2	Standard	X5510053
S03	P-MIG	Ss	1	Ar+2%CO2	Standard	X5510054
S04	P-MIG	Ss	1,2	Ar+2%CO2	Standard	X5510055

AX MIG Welder Pulse welding programs

Wprog. No	Process	Wire material	Diameter	Shielding gas	Description	Code

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
A02	P-MIG	AlMg5	1,2	Ar	Standard	AX00024
A12	P-MIG	AlSi5	1,2	Ar	Standard	AX00025
F03	P-MIG	Fe	1	Ar+18%CO2	Standard	AX00028
F04	P-MIG	Fe	1,2	Ar+18%CO2	Standard	AX00029
S03	P-MIG	Ss	1	Ar+2%CO2	Standard	AX00033
S04	P-MIG	Ss	1,2	Ar+2%CO2	Standard	AX00034