

QINEO Step kisipari változat

A **QINEO Step** gépcsalád kisipari változatának tagjai fogyóelektródás védőgáz (MIG/MAG) ívhegesztésre alkalmas hegesztő berendezések.

A gépcsalád áramforrásai két nagyságban állnak rendelkezésre: a **250** és **300** A-es áramforrások, 40%-os bekapcsolási idejűek.

kisipari változat

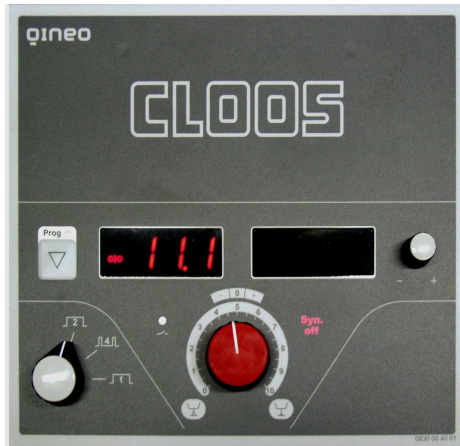
megnevezés	QINEO Step 250	QINEO Step 300
hálózat	3~, 400 V	3~, 400 V
biztosító	14 A	18 A
áramerősség tartomány	40÷250 A	40÷300 A
bekapcsolási idő	40%	40%
áramerősség 100% BI-nél	155 A	190 A



1. ábra QINEO Step kisipari változat

A hagyományos egyenirányítós, transzformátoros áramforrású hegesztőgépeknél a hegesztési ívfeszültség fokozatkapcsolóval állítható be. A hegesztőgépet csak gázhűtéses, huzalelőtollal egybeépített, úgynevezett kompakt kialakításban gyártják. A hegesztőgép kerekkel szerelt, palacktartós kialakításban kerül forgalomba. A hegesztőgépet 2 foltás csatlakozóval látják el, a megfelelő csatlakozás kiválasztásával az ív keménysége állítható be, ami a fröcskölést csökkenti.

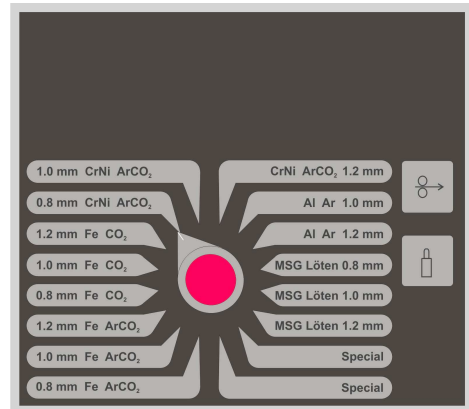
A hegesztőgép huzalelőtollója 300 mm átmérőjű huzaldobbal használható. A huzalelőtolló mechanizmus 1+1 görgős (1 db hajtógörgő + 1 db leszorító görgő) kialakítású. Az alkalmazható huzalátmérő a hozaganyag típusától és minőségétől függ. A maximális huzalátmérő a 250 A-es gépnél tömör huzal esetén 1,0 mm, a 300 A-es gépnél tömör huzal és porbeles huzal esetén 1,2 mm.



2. ábra A hegesztőgép kezelő szerve

A hegesztőgéppel fogyóelektródás védőgázos ívhegesztés végezhető. A fogyóelektródás ívhegesztésen belül alkalmazható a hagyományos beállítás (két-gombos = a huzalsebességet és az ívfeszültséget külön-külön kell beállítani), és a szinergikus beállítás (a gép a kiválasztott ívfeszültség fokozathoz igazítja az abban a fokozatban alkalmazható huzalsebesség tartományt). Kiválasztható a pisztolykapcsoló alkalmazása is: kéttaktusú, négytaktusú, és ívponthegesztés üzemmódok állnak rendelkezésre. Beállíthatók a hegesztés munkarendi értékei: gáz előáramlási idő, huzalindítási sebesség, huzalvisszaégés, gáz utánáramlás, illetve ívponthegesztés üzemmódban a hegesztési idő és a ciklusidő.

3. ábra A szinergikus beállítás alapadatinak kezelő szerve



A pisztolycsatlakozó EURO kialakítású. A Cloos gyártású Euro csatlakozós hegesztő pisztolyok 3, 4, vagy 5 m hosszúságban rendelhetők, gázhűtésű kialakításban. A pisztolykapcsoló lehet alul, vagy felül, ahogy a hegesztő kedvezőbbnek találja.

4. ábra Euro pisztoly csatlakozó



5. ábra Gázhűtésű Cloos MIG/MAG pisztolyok

Műszaki és technológiai adatok:

megnevezés	QINEO Step 250	QINEO Step 300
áramforrás	egyenirányítós transzformátor	
alkalmazható eljárások	MIG/MAG, szinergikus MIG/MAG	
gépkarakterisztika	eső (CV)	
hálózat	3~, 400 V	
biztosító [A]	14	18
teljesítmény felvétel [kVA]		
cosφ		
hatásfok		
áramerősség tartomány [A]	40÷250	40÷300
bekapcsolási idő [%]	40%	
áramerősség 100% BI-nél [A]	155	190
üresjárási feszültség [V]	16÷34 V	17÷37 V
feszültség fokozatok száma	12	12
ívdinamika	2 fojtás	
pisztoly hűtési mód	gáz	
vízűtés	nincs	
polaritás váltás	kábelek megcserélésével	
táv szabályozás	nincs	
kijelző műszer	van	
szinergikus hegesztés	van	
impulzus hegesztés	nincs	
kettős impulzusú hegesztés	nincs	
memória csatorna	nincs	
huzaldob átmérő [mm]	300	
előtoló görgők száma [db]	1+1	
huzalsebesség tartomány [m/perc]	0÷18	
alkalmazható huzalátmérő [mm]	0,8÷1,0	0,8÷1,2
víz átfolyás érzékelő	nincs	
huzalbefűzés	van	
gázöblítés	van	
pisztolykapcsoló üzemmód	2/4/S4/ívpont	
lággyújtás	nincs	
gáz előáramlási idő	van	
huzalindítás	van	
kezdési áramerősség (Hot/Soft Start)	nincs	
kráterfeltöltés	nincs	
huzal visszaégési idő	van	
gáz utánáramlási idő	van	
ív pont hegesztés	0÷99,9 sec	
szakaszos hegesztés	0÷99,9 sec	
második áramszint	nincs	
pisztoly csatlakozó	CLOOS	
kompakt hegesztőgép tömege [kg]	112	129
kompakt hegesztőgép mérete SzxMxH [mm]	493x700x1011	493x700x1011
védettségi	IP 23	
szigetelési osztály	F	
hűtési rendszer	F	