



سازمان فروش محصولات گام الکتریک و جوشا

JOOSHA **گام الکتریک**

تحت لیسانس مرکزله آلمان

کاتالوگ MULTI FUNCTION 501sx



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 کیانیپور ، پلاک 742

شماره دفتر فروش : 02188288523 - 02188286834

فروشگاه اینترنتی : www.Gaamarket.com

سایت رسمی شرکت : www.Gaamelectricalborz.com



اسکن کنید



دستگاه جوشکاری سه فاز چندکاره

سری: **Multi Function**

مدل: **Multi Function 501SX**

- ♦ جوشکاری MIG/MAG
- ♦ جوشکاری تیگ DC با استفاده از تکنیک Lift
- ♦ الکتروود پوشش دار (MMA)
- ♦ قابلیت برشکاری یا شیارزنی با الکتروود کربنی و هوای فشرده (Gouging)
- ♦ دوره ضمانت با پشتیبانی و خدمات

THEREE PHASE MULTI PROCESS WELDING MACHINE

Series: **Multi Function**

Model: **Multi Function 501SX**

- ♦ MIG/MAG welding
- ♦ TIG welding by Lift mode striking
- ♦ Manual metal Arc welding (MMA)
- ♦ Gouging
- ♦ Service & warranty



MMA



MIG/MAG



PLASMA



SAW



THREE PHASE MULTI PROCESS WELDING MACHINE

دستگاه جوشکاری سه فاز چند کاره

Model: Multi Function 501SX

مدل:

EXCELLENT FEATURES OF MACHINE

ویژگی های برجسته محصول Multi Function 501SX

- Ability of welding Mig/Mag and different types of coated electrodes, welding with argon gas (tig) and gouging with desired quality. (selecting by multi-state switch)
- Suitable of welding steel, stainless steel and aluminium, thick or thin plates and pipes
- Ability of welding current pre setting and ability of setting it during welding process with high accuracy and digital welding current display.
- A stable, spatter free arc and easily controlled molten puddle because of the electronic system which designed for these features.
- "Arc Force" feature is embedded for special cellulosic, alkaline and rutile electrodes (which have high tendency to stick to workpiece.)
- Constant welding current regardless of mains voltage fluctuations, Arc length variation by user and input or out put length.
- Excellent striking capabilities because of hot start system.
- Equipped with "Anti Stick" system to separate electrode easily in the time of sticking to workpiece in welding process and preventing electrode coat burning.
- Overload protection with "HOT" error code display.
- Multi turn potentiometer for increasing of adjustment accuracy.
- Protected system of potentiometer against unwanted mechanical hit.
- Automatic fan control which leads to decreasing energy consuming, fan depreciation, dust entry to machine and it leads to increasing parts durability.
- Protection against input voltage decrease with "LV" error code display.
- Lift arc system in TIG process with excellence as follows:
High durability of electrode tip, prevent of molten puddle pollution, protection of torch & machine when short circuit in output, Excellent start process of TIG arc
High durability of electrode tip, prevent of molten puddle pollution, protection of torch & machine when short circuit in output, Excellent start process of TIG arc
- High efficiency, high power factor and low mains current
- Excellent case protection against external agent and etc.
- Water cooled system for torch cooling
- The gas bottle holder

- قابلیت انجام جوشکاری MIG/MAG و همچنین قابلیت جوشکاری با انواع الکترود های پوشش دار خاص و معمولی (MMA)، جوشکاری با گاز آرگون (TIG) و براده برداری به روش گوجینگ (Gouging).
- هر کدام با کیفیت مطلوب (با انتخاب فانکشن جوشکاری بوسیله یک کلید چند حالت)
- مناسب برای جوشکاری انواع فولاد، استینلس استیل و آلومینیوم بر روی ورقهای نازک، ضخیم و لوله ها
- امکان پیش تنظیم جریان جوشکاری (Preset) و تنظیم آن در حین جوشکاری با دقت بالا و بصورت نمایش دیجیتال جریان جوشکاری
- کنترل آسان حوضچه مذاب توسط کاربر با ایجاد قوسی پایدار و بدون پاشیدگی به سبب سامانه الکترونیک طراحی شده برای این ویژگیها
- لحاظ کردن ویژگی ArcForce برای الکترودهای خاص سلولزی، فلیایی، روتیلی که میل به چسبیدن آنها به قطعه کار بسیار بالاست.
- تثبیت جریان جوشکاری غیرمقوم وجود نوسانات در ولتاژ شبکه، تغییر طول قوس توسط دست کاربر و طول کابل های ورودی یا خروجی
- برقراری قوس آسان در آغاز جوشکاری بواسطه سامانه کنترلی HotStart
- مجهز به سامانه آنتی استیک (AntiStick) به منظور جداسازی آسان الکترود به هنگام چسبیدگی به قطعه کار حین جوشکاری و جلوگیری از سوختن پوشش الکترود که حفظ کیفیت آن برای ادامه جوشکاری از اهمیت بالایی برخوردار است.
- برخورداری از حفاظت اضافه بار با نمایش کد خطای "HOT"
- استفاده از ولوم Multi turn (چند دور) برای تنظیم دقیق جریان جوشکاری
- در نظر گرفتن سامانه حفاظت از پتانسیومتر (ولوم تنظیم جریان) در برابر ضربات ناخواسته مکانیکی از بیرون
- برخورداری از کنترل فن به صورت اتومات که منجر به کاهش مصرف انرژی، کاهش استهلاک فن، کاهش ورود گرد و غبار به داخل دستگاه و افزایش طول عمر قطعات خواهد شد.
- برخورداری از حفاظت در مقابل کاهش ولتاژ ورودی با نمایش کد خطای "LV"
- مجهز به سامانه Lift arc هوشمند در جوشکاری تیگ با مزایای زیر:
عمر بسیار طولانی نوک الکترود تنگستن و عدم نیاز به تیز کردن مکرر آن، جلوگیری از آلوده شدن حوضچه مذاب توسط ذرات الکترودتیگ (تنگستن)، حفاظت از دستگاه و تورچ در هنگام اتصال کوتاه خروجی، مکانیزم شروع بسیار عالی قوس تیگ
- جریان برق ورودی ناچیز، ضریب قدرت بالا و راندمان زیاد
- حفاظت عالی بدنه در مقابل نامالیمات محیطی و ...
- دارای سیستم آب خنک جهت خنک سازی تورچ
- نگهدارنده ویژه کیسول گاز

EXCELLENT FEATURES OF PARS FEED G4630S

- Setting of all welding parameters (voltage, speed, burn back, wire test, gas test) by wire feeder and near to the work place
- Heavy duty wire feeder plate with 4 rolls with a powerful motor
- Suitable for solid, flux cored, aluminium and stainless steel wires
- High speed up to 20 m/min (30m/min as option)
- Control of wire speed by feedback and brake
- Control of "Soft Start"
- Control of "Burn Back" in order to prevent sticking the wire to contact tip or work piece
- Gas test and wire insertion button
- 2 stroke / 4 stroke
- Spot welding system
- Ability of post gas (in case of 4 stroke operation)

ویژگیهای وایرفیدر مدل PARS FEED G4630S

- تنظیم کلیه پارامترهای جوش (ولتاژ، سرعت، تست سیم، تست گاز) بوسیله وایرفیدر و نزدیک محل کار
- شاسی و موتور بسیار پر قدرت مناسب برای کارهای سنگین با 4 حلقه محرک
- مناسب برای سیمهای مسوار (CO2) یا توپودری آلومینیوم یا استینلس استیل
- سرعت بسیار زیاد سیم تا 20 متر بر دقیقه (قابل افزایش تا 30 متر بر دقیقه در صورت سفارش)
- کنترل سرعت سیم با فیدبک و ترمز
- کنترل Soft Start در شروع قوس
- کنترل Burn Back جهت جلوگیری از چسبیدن سیم به نازل و قطعه کار
- دارای شستی تست سیم و تست گاز
- انجام شروع و پایان جوشکاری با حق انتخاب یک یا دو بار فشردن شستی تورچ
- دارا بودن سیستم پس گاز (در حالت چهار ضربه)

ACCESSORIES

- Earth clamp and cable
- Male cable connector

OPTIONAL

- Air cooled TIG torch
- Electrode holder and cable
- Wire feeder/generator interconnection cables
- Wire feeder
- Gouging torch
- Gas heater, Gas regulator
- Coolant unit
- Water cooled or air cooled MIG torch
- Automatic welding mask



TECHNICAL DATA

WELDING OUTPUT

Current Range	A	20-500
Welding Current at 60% Duty Cycle ¹	A	450
Welding Current at 100% Duty Cycle (40°C)	A	380
No. Load Voltage	V	57
Welding Processes		MMA/TIG(LIFT)Gouging/MIGMAG

MAINS CONNECTION (Three Phase, 50Hz, 400V)²

Fuse	A	50(D)
Installed Power (Max)	KVA	33.2
Primary current at 100% Duty Cycle	A	38
Mains Cable Cross Section (Cu, Nayy)	mm ²	4 x 6

MISCELLANEOUS

Cooling		FAN
Protection Class (Acc. To IEC529)		IP 21 S
Insulation Class		F
Dimension (LxWxH)	mm	1020 x 490 x 870
Weight	kg	187

F: Fastest action fuse D: Delayed action fuse

- Other duty cycles on request, 2. Other voltage/frequencies on request
- Gaam Electric reserves the rights to change the specifications without notice.
- Last digit number of the name of machine (for ex. 1 in Multi Function 501SX) indicates to the version of it.

Multi Function 501SX

PARS FEED G4630 S

Operating Voltage	V	42
No. of Rolls		4
Wire feed speed	m/min	0.5-20
Wire Reel		
Capacity	Kg	15
Outer Diameter	cm	30
Wire Diameter	mm	
Steel		0.8-1.6
Aluminium		1.0-1.6
Stainless		0.8-1.2
Tubular		1.2-1.6
Weight	Kg	13.3
Dimension (LxWxH)	mm	410x 240x 290