



سازمان فروش محصولات گام الکتریک و جوشا



تحت لیسانس مهرکله آلمان

کاتالوگ کامل دستگاه های زیرپودری SAW



اسکن کنید

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





سازمان فروش محصولات گام الکتریک و جوشا

JOOSHA **گام الکتریک**

تحت لیسانس مرگله آلمان



FINE POWER 1002

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 های جوشکاری اینورتر سه فاز زیرپودری
سری: Fine Power
مدل : Fine Power 1002

با توجه به سابقه طولانی موفقیت آمیز در زمینه تولید دستگاه های جوشکاری و داشتن نام نیکو برای کیفیت در خاورمیانه و غرب آسیا ، خرسندیم که می توانیم محصول جدیدی از دستگاه های جوشکاری SAW اینورتر را معرفی نمائیم که دارای کیفیت جوش عالی در کنار سهولت استفاده می باشد.

سری دستگاه های Fine Power مناسب برای جوشکاری ورق های بسیار ضخیم و با نرخ رسوب بسیار زیاد بوده و برای شرایط کار سنگین بخصوص شرایط آب و هوایی گرم طراحی شده اند. امکان تنظیم پارامترهای جوشکاری و بهره مندی از مشخصه استاتیکی بسیار عالی منجر به سهولت استفاده و بدست آمدن بهترین نتیجه در جوشکاری می گردد.

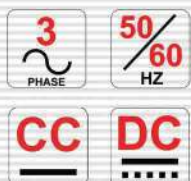
THREE-PHASE INVERTER SUBMERGED ARC WELDING MACHINES

Series: Fine Power

Model: Fine Power 1002

Regarding to many years experience in manufacturing of welding machines and having the best name in Middle East and West Asia for the quality, we are pleased to introduce a new line of SAW Welding Inverter machines, these machines are introduced to insure excellent quality welding and easy to use.

Fine Power series are suitable for very thick metals with high deposition rate and have been designed for working in heavy duty conditions specially hot climate. the adjustment of welding parameters and excellent static characteristic allow optimal ease of use and first-rate welding



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





سازمان فروش محصولات گام الکتریک و جوشا

JOOSHA **گام الکتریک**

تحت لیسانس مرکله آلمان



MULTI ARC 801TS

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.Gaammarket.com

سایت رسمی شرکت : www.Gaamelectricalborz.com



اسکن کنید



4 PROCESSES IN ONE MultiArc WELDING MACHINE

TYPE MultiArc 801TS

- Submerged arc welding (CC, CV)
- Manual metal Arc welding (MMA)
- Gouging

چهار فرآیند جوشکاری در یک دستگاه جوشکاری چند کاره

تیپ MultiArc 801TS

- زیر پودری (CV, CC) SAW
- الکتروود پوشش دار (MMA)
- قابلیت برشکاری یا شیارزنی در فرایند قوسی هوا-کربن (Gouging)



دستگاه جوشکاری چندکاره

تیپ MultiArc

ویژگیهای برجسته MultiArc

- معمولاً وقتی که یک دستگاه چند کار انجام می دهد، انجام دادن همه کارها در کیفیت عالی به سختی امکان پذیر است. اکنون گام الکتریک پس از ۲۸ سال تجربه و با توانایی های برجسته و با بهره گیری از دانش فنی مهندسی خود و شرکت مرکز آلمان دستگاه جدیدی را معرفی می نماید که قابلیت انجام چهار فرآیند جوشکاری همگی با کیفیت بسیار عالی را دارد. این دستگاه می تواند در کاربردهای اتوماسیون جوش، با حرکت تراک یا قطعه کار و بدون دخالت دست، جوشکاری زیرپودری (SAW) را انجام دهد. و در جوشکاری با دست در فرآیندهای الکتروود پوشش دار و گویینگ در نهایت کیفیت، جوشکاری را امکان پذیر می سازد. این دستگاه برای جوشکاری قطعات با ضخامت بسیار کم تا بسیار زیاد و در صنایع مختلف کشتی سازی، ماشین سازی، اسکلت های فلزی، سازه های سنگین، صنایع پتروشیمی و نفت و گاز، سیمان، خودرو سازی، مخازن تحت فشار کاربرد دارد.
- تنظیم پیوسته جریان و ولتاژ در تمام فرآیندها قابلیت انجام جوشکاری الکتروود پوششدار MMA، زیرپودری SAW و انجام گویینگ gouging همگی با کیفیت بسیار عالی قابل اتصال به تراک برای جوشکاری زیرپودری
- انتخاب مشخصه استاتیکی CC/CV برای جوشکاری زیرپودری
- مجهز به سیستم آنتی استیک و همچنین سیستم ریموت هوشمند (برای فرآیندهای MMA و Gouging)
- مجهز به preset اتومات (تنظیم پارامترهای جوشکاری قبل از شروع کار) بوسیله نمایشگر دیجیتال
- حساس نبودن جریان جوش به نوسانات ولتاژ شبکه و طول قوس و طول کابل دارای حفاظت اضافه بار و نشانگر مربوطه حفاظت در مقابل نویزهای خارجی که سبب طولانی شدن عمر دستگاه می گردد
- طراحی مطابق استانداردهای بین المللی ISO و IEC و CE

ضمانت

- کابل های جوشکاری و فرمان گیره اتصال به زمین

در صورت سفارش

- تراک جوشکاری زیرپودری
- فیدر جوشکاری زیرپودری ثابت
- تورچ گویینگ
- مدل های مناسب برای تاسیسات دریایی

Multi Process Welding Machine Type MultiArc

Usually when a unit has several facilities it is difficult to have all of the facilities in high quality. Now Gaam Electric, using 38 years experience and manufacturing welding machines under licence of Merkle Co. Germany, introduces a new machine which can do four welding processes with excellent quality. In automated welding systems MultiArc has the possibility for SAW welding with or without truck. In hand-held systems, the MMA and Gouging welding processes are done in excellent quality. This machine is ideal for heavy industries, shipyards, truck manufacturers, construction industries, vessels and under pressure tanks, and etc.

EXCELLENT FEATURES OF MultiArc

- Continuous control of current and voltage in all procedures.
- MMA welding, submerged arc welding, and gouging (AAC) all with excellent quality.
- Ability of connection to truck for submerged arc welding.
- Facility of selection of static characteristic (CC/CV) for submerged arc welding.
- Anti-stick system & auto connect remote control (for MMA & Gouging processes).
- Current auto pre-set with digital display.
- Constant welding current regardless of cable length, arc voltage, mains voltage

variation (for MMA).

- Indicator for overload protection and protection against short circuit.
- Protection against all kinds of external noise
- Designed according to international standards ISO, IEC, and CE.

ACCESSORIES

- Welding and control cables including earth clip

OPTIONAL

- Truck for Submerged Arc welding.
- Stationary Feeder for SAW process.
- Air carbon arc cutting torch
- Off shore systems.



TECHNICAL

MultiArc 801TS Power Sources

Process		SAW	MMA	AAC
Maximum Welding Current	A	800		
Welding Current at 60% Duty Cycle	A	700		
Welding Current at 100% Duty Cycle	A	600		
No. Load Voltage	V	58	83	83
Voltage Control Step		Continuous		
Input Voltage (Three Phase, 50Hz)	V	400		
Input Current at Max. Output	A	71		
Primary Current at 100% Duty Cycle	A	53		
Installed Power (Max)	KVA	48		
Fuse (Delayed Action)	A	63		
Main Cable (Cu, NYY)	mm ²	4 * 10		
Protection Class (Acc. to IEC529)		IP21S		
Dimension (L x W x H)	mm	820 * 530 * 1000		
Weight	kg	270		



PARS CAT
(Feeder with Carriage)

ARC FEED
(Stationary Feeders without Carriage)

TECHNICAL

PARS CAT P2310

ARC FEED P2310

Maximum Current	A	800	
No. of Rolls		2	
Type of power supply		Multi Arc 801 TS	
Wire Diameter	mm	2.4 / 3.2 / 4	
Wire Feed Speed	m/min	0.1 - 10	
Internal Wire Reel Diameter	mm	300	
Voltage	V	42	
Cross Slide	mm	100	
Vertical Slide	mm	100	
Travers / Column		Rotatable 360° / Various Adjustable in Planes	
Welding Head		Various Adjustment in Three Planes	
Tractor Speed	m/min	0.1 - 1.8	-
Weight	kg	72	62
Max. Dimensions (L x W x H)	mm	900 * 700 * 900	900 * 700 * 800
Minimum Widths	mm	350	

Gaam Electric reserves the rights to change the specifications without notice



PARS CAT
(Stationary Feeders without Carriage)



ARC FEED
(Stationary Feeders without Carriage)



سازمان فروش محصولات گام الکتریک و جوشا

JOOSHA **گام الکتریک**

تحت لیسانس مرگله آلمان



Pars ARC 4 ,1203s

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



SUBMERGED ARC WELDING MACHINES TYPES PROFESSIONAL

- ◆ Power source model PARS ARC, carriage models PARS CAT and stationary feeder models ARC FEED
- ◆ Compatible with CE international standard and ISIRI national standard of IRAN
- ◆ Service & warranty

دستگاه های جوشکاری زیر پودری

تیپ Professional

- ◆ منبع تغذیه مدل های PARS ARC، تراک جوشکاری زیرپودری مدل های PARS CAT و فیدر ایستگاهی زیرپودری مدل های ARC FEED
- ◆ دارای نشان استاندارد ملی ایران و نشان بین المللی CE
- ◆ دوره ضمانت با پشتیبانی و خدمات



MMA



MIG/MAG



PLASMA



SAW



SUBMERGED ARC WELDING MACHINES TYPE Professional

Power source models PARS ARC,
Carriage models PARS CAT and
stationary feeder models ARC FEED

In the world today, people automatically think of the name SAW process, whenever high speed of welding of very thick metals with very high current and high deposition rate are mentioned.

GAAM ELECTRIC has started production of SAW welding machines with cooperation of Kjellberg (Germany) which is the innovator and the first manufacturer of welding electrode in 1922. And now more than 30 years experiences of GAAM ELECTRIC and using the patents, enabling us to compete with the best SAW machine producers in the world and have some advantageous to them.

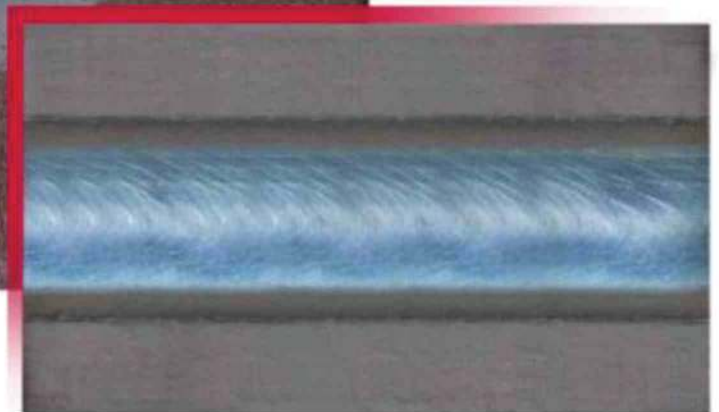
دستگاه های جوشکاری زیرپودری

تیپ Professional

منبع تغذیه در مدل های PARS ARC ،
تراک جوشکاری زیر پودری در مدل های PARS CAT و
فیدر ایستگاهی زیر پودری در مدل های ARC FEED

امروزه هنگامی که سخن از سرعت بسیار زیاد جوشکاری همراه با نرخ رسوب بالا در ورق های ضخیم به میان می آید نام فرآیند جوش زیرپودری اولین است.

شرکت گام الکتریک با همکاری Kjellberg آلمان که مخترع و اولین سازنده الکتروود جوشکاری در جهان در سال ۱۹۲۲ می باشد، ساخت ماشین های جوشکاری زیرپودری را آغاز نموده و اکنون با بهره گیری بیش از ۳۰ سال تجربه و ثبت اختراعات خود، ماشین های جدید خود را قابل رقابت با بهترین های جهان قرار داده که مزایایی چند نسبت به آنها دارد.



GAAM ELECTRIC SUBMERGED ARC WELDING EQUIPMENT

Is Combined of these two options:

Option 1 :Power Source type " PARS ARC " , plus a (wire feeder + carriage) type " PARS CAT "

(Is used wherever it is preferred the work piece be stopped and the carriage and wire feeder can travel).

Option 2 :Power source type " PARS ARC " plus a (wire feeder+stationary equipment's) type "ARC FEED"

(is used wherever the work piece can move and the wire feeder don't travel).

EXCELLENT FEATURES OF POWER SOURCE TYPE PARS ARC

- ♦ Possibility of high speed welding of very thick metals with very high current and high deposition rate.
- ♦ Very good appearance, high quality of welding.
- ♦ Ideal for welding in very hard and heavy duty conditions even with 100% duty cycle in maximum current output.
- ♦ Facility of selection static characteristic (CC or CV) and excellent static characteristic.
- ♦ Indicator for overload protection.
- ♦ Very much robust and reliable construction
- ♦ Extra Overload Protection.
- ♦ Possibility of preset adjustment control of welding current, Arc voltage and carriage speed before welding.
- ♦ Two years Warranty.

تجهیزات جوشکاری زیر پودری گام الکتریک دو گزینه

میتوانند داشته باشند :

گزینه اول :منبع انرژی تیپ PARS ARC به انضمام وایرفیدر و تراک جوشکاری تیپ PARS CAT .

(که هر گاه قطعه کار ثابت بوده و برای جوشکاری کردن به حرکت تراک نیاز باشد مورد استفاده قرار می گیرند)

گزینه دوم :منبع انرژی تیپ PARS ARC به انضمام وایرفیدر و تجهیزات ثابت تیپ ARC FEED .

(که هر گاه قطعه کار متحرک باشد و نیازی به حرکت تراک وجود نداشته باشد مورد استفاده قرار می گیرند)

ویژگیهای برجسته منبع انرژی تیپ PARS ARC

- ♦ امکان جوشکاری ورقهای بسیار ضخیم با سرعت بالا و نرخ رسوب بسیار زیاد
- ♦ کیفیت و ظاهر عالی جوش
- ♦ ایده آل برای جوشکاری در شرایط بسیار سخت حتی با ضریب کار (duty cycle) 100% در جریان ماکزیمم دستگاه (1203T)
- ♦ قابلیت تنظیم مشخصه استاتیکی CC/ CV و مشخصه استاتیکی بسیار عالی
- ♦ دارای نشانگر حفاظت اضافه بار
- ♦ ساختار بسیار مقاوم و مطمئن
- ♦ حفاظت اضافی در بار اضافه
- ♦ امکان تنظیم جریان جوشکاری، ولتاژ قوس و سرعت حرکت تراک قبل از شروع جوشکاری
- ♦ دوره ضمانت با پشتیبانی و خدمات



TECHNICAL DATA (PARS ARC Power Sources)

WELDING OUT PUT

		PARS ARC 4S	PARS ARC 1203 T	PARS ARC 1401 T
Maximum Current	A	1000	1200	1400
Welding Current at 100% Duty Cycle ¹	A	800	1200	1200
Open Circuit Voltage	V	56	60	70

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

		PARS ARC 4S	PARS ARC 1203 T	PARS ARC 1401 T
Installed Power (Max)	KVA	61	76.2	86
Primary current at 100% Duty Cycle	A	71	110	110
Fuse	A	100 (D)	125 (D)	160 (D)
Main Cable (Cu, Nyy)	mm ²	4x25	4x25	4x35

MISCELLANEOUS

Insulation Class		H		
Cooling		Fan		
Protection Class (Acc. to IEC529)		IP21S		
Dimension (LxWxH)	cm	82 × 53 × 100	101 × 57 × 107	
Weight	kg	311	445	447

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

F: Fasted action fuse D: Delayed action fuse

1. Other duty cycles on request
2. Other Voltages / frequencies on request
3. Gaam Electric reserves the rights to change the specifications without notice.
4. Last digit number of the name of machine (for ex. 3 in 1203T) indicates to the version of it.

EXCELLENT FEATURES OF FEEDER AND CARRIAGE Type PARS CAT

The **PARS CAT** carriage is a four wheel drive with track system capabilities. It is self-guiding and easy to operate, designed to be used with all Gaam Electric Sub Arc power sources.

The rugged, lightweight and necessary joints of unit permits quick movement to the next joint, Butt and fillet welds can be made on thick or thin steel plates.

The **PARS CAT** is ideal for the following applications:

Ship and barge building, storage tank erection, bridge deck installation, beam, girder or column fabrication, and long seams on heavy weld metals.

ویژگیهای عالی فیدر تراک جوشکاری

تیپ PARS CAT

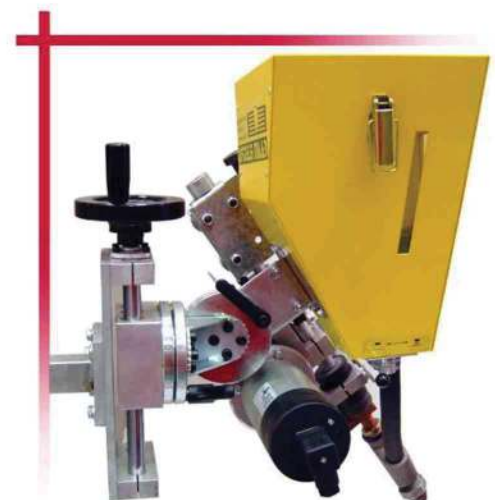
تراک **PARS CAT** مجهز به چهار چرخ که دو چرخ آن شیاردار است می باشد. کار با این تراک بسیار آسان بوده و بگونه ای طراحی شده که با کلیه دستگاههای زیر پودری گام الکتریک کار می کند.

سیستم پر قدرت با وزن سبک و طراحی عالی انجام هر تغییر و جابجایی را در دستگاه جهت جوشکاری در وضعیت های مختلف (هد جوش دستگاه در زاویه ۹۰ یا ۴۵ درجه نسبت به سطح افق) با سرعت و به راحتی امکان پذیر می سازد.

جوشکاری های Butt و Fillet روی ورق های ضخیم یا نازک فولادی بسادگی امکان پذیر است.

تراک **PARS CAT** جهت این کاربردها ایده آل می باشد:

سازه های سنگین فولادی، صنایع نفت، گاز، پتروشیمی، صنایع کشتی و شناورسازی، ساخت مخازن ذخیره و تحت فشار و ...





TECHNICAL DATA

PARS CAT (Feeder with Carriage)

PARS CAT P2310

Maximum Current	A	1400
No. of Rolls		2
Type of power supply		PARS ARC 4S / 1203T / 1401T
Wire Diameter	mm	2.4 / 3.2 / 4 / 5
Wire Feed Speed	m/min	0.1 - 10
Internal Wire Reel Diameter	mm	300
Voltage	V	42
Cross Slide	mm	100
Vertical Slide	mm	100
Travers / Column		Rotatable 360° / Various Adjustable in Planes
Welding Head		Various Adjustment in Three Planes
Tractor Speed	m/min	0.1 - 1.8
Weight	kg	72
	cm	90 x 70 x 90
Minimum Widths	cm	35

ARC FEED (Stationary Feeders without Carriage)

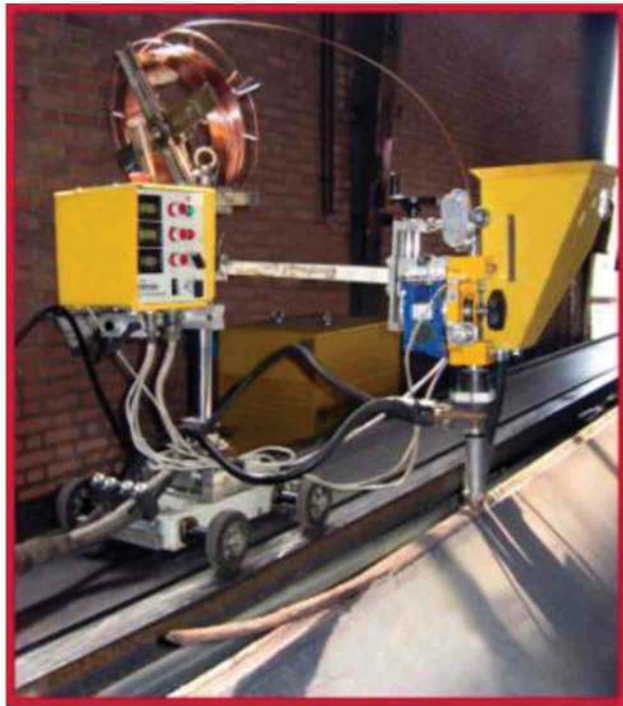
ARC FEED P2310

	1400
	2
	PARS ARC 4S/1203T /1401T
	2.4 / 3.2 / 4 / 5
	0.1 - 10
	300
	42
	100
	100
	Rotatable 360° / Various Adjustable in Planes
	Various Adjustment in Three Planes
	-
	62
	90 x 70 x 80
	35

1. Gaam Electric reserves the rights to change the specifications without notice
2. Two last digit numbers of the name of machine (for ex. 04 in H10-204) indicates to the version of it.

Have you ever find a carriage or stationary Feeders of SUB ARC machines with so many advantageous?

- 1) Automatic compensation of input voltage .
- 2) Automatic compensation of carriage loading variation using tacho (Option for PARS CAT)



- 3) Preset of Arc voltage, welding current and speed of carriage before welding.
- 4) Robust construction and infinitely flexible .
- 5) Digital display of weld current, voltage, carriage speed.
- 6) Flexibility of machines insures to do various adjustment for different positions , shortly, precisely and simply.
- 7) Extra heavy duty and powerful Feeder of PARS CAT carriage in maximum feeder at 100% duty cycle.
- 8) Calibrated carriage drive adjusts travel speeds from 0.12 to 1.8 m/min (For PARS CAT)
- 9) Weld angle is up to 45 degree from vertical on either side; drag angle is up to 45 degree from vertical Specially for fillet and other positions of welding.
- 10) Corner joint , T joint , Lap joints to the left or rights side of the tractor frame for convenience.
- 11) Special design of wire straightener using excellent device ensures soft and excellent trouble free for wire feeding while maintain coated copper of wire.
- 12) Flux hopper capacity of 7kg can be mounted in two locations for fillet or flat positions in the same level in order to get the maximum capacitance of flux. Also flux hose has been maintained the short about (20cm) length and angle of flux hose(between flux hopper and welding head)constant and without changes, which helps trouble less flowing of powder in all positions.

آیا تا بحال تراک یا فیدر ایستگاهی دستگاہ جوشکاری

زیرپودری با این همه مزایا دیده اید؟

- ۱) جبران اتوماتیک نوسانات ولتاژ ، برق ورودی شبکه
- ۲) جبران اتوماتیک نوسانات در حرکت تراک با استفاده از تacho (در صورت سفارش)
- ۳) قابلیت تنظیم ولتاژ، جریان و سرعت تراک جوشکاری زیرپودری قبل از شروع جوشکاری
- ۴) ساختار بسیار مقاوم و بی نهایت انعطاف پذیر.
- ۵) نمایشگر دیجیتالی جریان جوشکاری ولتاژ و سرعت حرکت تراک جوشکاری زیر پودری.
- ۶) امکان تنظیم برای وضعیت های متفاوت اتصالات قطعه کار در سریع ترین زمان و بسادگی با توجه به انعطاف پذیر بودن بسیار زیاد تراک.
- ۷) فیدرهای بسیار پر قدرت PARS CAT و ARC FEED برای انجام انواع کارهای سبک و سنگین ماکزیمم سرعت در ضریب کار (Duty Cycle) 100%
- ۸) سرعت حرکت تراک جوشکاری PARS CAT با قابلیت تنظیم از 0.12 - 1.8m/min کالیبره شده است.
- ۹) زاویه پذیری هد تراک تا 45 درجه در جهت حرکت جوش و 45 درجه در جهت عمود بر آن، انعطاف فوق العاده ای را جهت تنظیم هد مخصوصاً برای جوشکاری Fillet و انواع طرح اتصالات دیگر فراهم می کند.
- ۱۰) قابلیت تنظیم برای انواع طرحهای اتصال در سازه های فلزی نظیر Corner joint , T joint , Lap joints و غیره با این دستگاهها به سادگی امکان پذیر است و جهت حرکت تراک در هر یک از اتصالات می تواند از چپ به راست یا از راست به چپ باشد .
- ۱۱) طراحی منحصر بفرود سیم صاف کن که روکش سیم را حفظ کرده و ورود و خروج سیم را بسیار راحت و بدون دردسری سازد.



- ۱۲) ظرفیت مخزن پودر هفت کیلوگرم می باشد که در دو وضعیت Flat و Fillet بدلیل طراحی ویژه ای که دارد نسبت به خط افق عمود می ماند، همچنین طول کوتاه شلنگ پودر حدود (20cm) و زاویه ثابتی که بین شلنگ پودر و شعله پوش وجود دارد باعث می شود که با تغییر وضعیت هد و حتی بالا و پایین بردن آن در حین جوشکاری یا برای تنظیمات اولیه هیچ مشکلی در سیستم پودر رسانی دستگاه بوجود نیاید.

13) Very widely adjustments of Wire reel hub in each three planes X,Y,Z ensures higher flexibility and stability.

14) Built in wheels with favorite guides (customer designed) and also side - guide rolls and special guides makes very easy welding without rails.(For PARS CAT)

15) Using built in – wrench system eliminates wrench for adjustments and increases the speed of process.

16) Laser height guided adjustment.

17) Two driven axes (4 wheel drive) make precisely traveling of carriage. (For PARS CAT)

18) Facility of adding shaft extension ensures more stability of carriage,if necessary. (For PARS CAT)

19) Soft start control for easy process start.

20) Burn back control to prevent wire sticking.

21) Control box is conventionally located on carriage. It can be mounted either on left or right, can move in X,Y, Z axis, or turned 340° degree in XY, XZ and ZY plates. This facility makes control of parameters on box much easy and precise and eliminates the need to return to the power source for routine procedure changes

22) Precise control of feeder speed using Tacho and the feedback ensures constant speed of feeder even hard condition. (Optional)



۱۳) امکان تنظیم نگهدارنده قرقره سیم در محدوده وسیع در سه محور X , Y , Z , انعطاف پذیری (جهت راحتی هدایت سیم) و پایداری بیشتری به تراک می دهد.

۱۴) چرخهای مخصوص شیاردار جهت هدایت تراک روی یک ریل بسیار ساده و یا قرقره های جانبی یک طرفه ، در مواردی که برای انجام جوشکاری Fillet ابعاد قطعه کار آنقدر بزرگ باشد که تراک در آن جا بگیرد امکان جوشکاری کردن بدون استفاده از هیچ گونه ریلی را امکان پذیر می سازد (For PARS CAT)

۱۵) استفاده از سیستم آچار سرخود برای تمامی اتصالاتی که نیاز به تنظیم دارند سرعت تنظیم دستگاه را به ماگزیمم می رساند .

۱۶) راهنمای نوری بسیار دقیق لیزری
۱۷) سیستم چهار چرخ محرک، حرکت بسیار دقیق تراک را کاملاً امکان پذیر می سازد.

۱۸) امکان حذف یا اضافه کردن محور کمکی جهت کاهش یا افزایش طول محور چرخها برای پایداری بیشتر تراک .

۱۹) سیستم Soft Start برای سهولت شروع جوشکاری

۲۰) سیستم Burn Back برای جلوگیری از چسبیدن سیم به نازل یا قطعه کار

۲۱) باکس کنترل که روی تراک نصب گردیده، بسیار انعطاف پذیر بوده و می تواند برای دید بهتر جوشکار در حول محور اصلی خود 340° گردش کرده یا بالا و پایین برود و حتی در زاویه دلخواه قرار گیرد که این انعطاف پذیری در طراحی

امکان کار کردن آسان و تسلط کامل اپراتور در هر وضعیتی برای انجام تنظیمات و یا مشاهده ولتاژ، شدت جریان و سرعت حرکت تراک در حین جوشکاری را مهیا می سازد.

۲۲) تنظیم دقیق سرعت فیدر با استفاده از تاکو و فیدبک که سرعت ثابت فیدر حتی در شرایط سخت را به دست می دهد . (در صورت سفارش)





ضمائم

- ♦ 12 متر کابل ارتباطی بین فیدرهای PARS CAT یا ARC FEED و منبع انرژی PARS ARC و 3 متر کابل جوشکاری اتصال زمین از نوع 3×70 mm² همراه با روکش مخصوص
- ♦ نازل ۳.۲ (۲ عدد)
- ♦ نازل ۴ (۱ عدد)

در صورت سفارش

- ♦ تاکو برای وایر فیدر
- ♦ تاکو برای سیستم حرکت تراک (برای PARS CAT)
- ♦ سیستم بازیافت پودر
- ♦ ارتباط اضافی برای افزایش طول محور Z.

ACCESSORIES

- ♦ 12m Inter cable welding cable and 3 m earth cable (both 3×70 mm²) including special protector cover.
- ♦ Nozzle 3.2 (2 pieces)
- ♦ Nozzle 4 (1 piece)

OPTIONAL

- ♦ Tachometer for wire feeder
- ♦ Tachometer for carriage travelling (for PARS CAT)
- ♦ Flux recovery system
- ♦ Extension for increasing Z axis.





سازمان فروش محصولات گام الکتریک و جوشا

JOOSHA **گام الکتریک**

تحت لیسانس مرگله آلمان



SubArc 4S

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



SUBMERGED ARC WELDING MACHINES

TYPES PROFESSIONAL

- ◆ Power source model PARS ARC and SubArc, carriage models PARS CAT and stationary feeder models ARC FEED
- ◆ Compatible with CE international standard and ISIRI national standard of IRAN
- ◆ Service & warranty



دستگاه های جوشکاری زیر پودری

تیپ Professional

- ◆ منبع تغذیه مدل های SubArc و PARS ARC، تراک جوشکاری زیرپودری مدل های PARS CAT و فیدر ایستگاهی زیرپودری مدل های ARC FEED
- ◆ دارای نشان استاندارد ملی ایران و نشان بین المللی CE
- ◆ دوره ضمانت با پشتیبانی و خدمات



MMA



MIG/MAG



PLASMA



SAW



SUBMERGED ARC WELDING MACHINES TYPE Professional

Power source models PARS ARC and SubArc,
Carriage models PARS CAT and
stationary feeder models ARC FEED

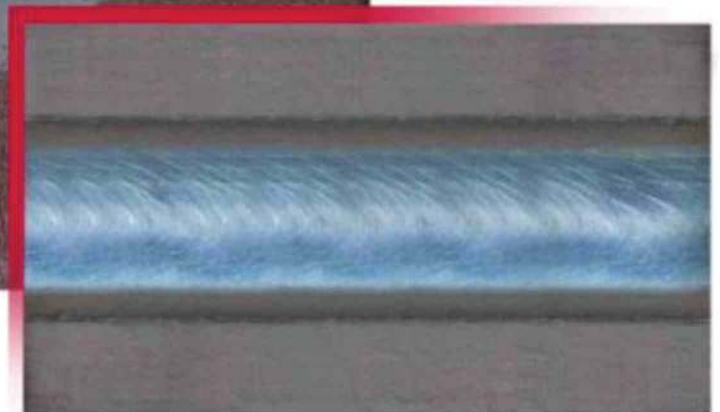
In the world today, people automatically think of the name SAW process, whenever high speed of welding of very thick metals with very high current and high deposition rate are mentioned.

GAAM ELECTRIC has started production of SAW welding machines with cooperation of Kjellberg (Germany) which is the innovator and the first manufacturer of welding electrode in 1922. And now more than 30 years experiences of GAAM ELECTRIC and using the patents, enabling us to compete with the best SAW machine producers in the world and have some advantageous to them.

دستگاه های جوشکاری زیرپودری تیب Professional

منبع تغذیه در مدل های PARS ARC و SubArc،
تراک جوشکاری زیر پودری در مدل های PARS CAT و
فیدر ایستگاهی زیر پودری در مدل های ARC FEED
امروزه هنگامی که سخن از سرعت بسیار زیاد جوشکاری همراه با
نرخ رسوب بالا در ورق های ضخیم به میان می آید نام فرآیند جوش
زیرپودری اولین است.

شرکت گام الکتریک با همکاری Kjellberg آلمان که مخترع و
اولین سازنده الکتروود جوشکاری در جهان در سال ۱۹۲۲ می
باشد، ساخت ماشین های جوشکاری زیرپودری را آغاز نموده و اکنون
با بهره گیری بیش از ۳۰ سال تجربه و ثبت اختراعات خود، ماشین های
جدید خود را قابل رقابت با بهترین های جهان قرار داده که مزایایی
چند نسبت به آنها دارد.



GAAM ELECTRIC SUBMERGED ARC WELDING EQUIPMENT

Is combined of these three options:

Option 1: Power Source type "PARS ARC" and "SubArc", plus a (wire feeder + carriage) type "PARS CAT"

(Is used wherever it is preferred the work piece be stopped and the carriage and wire feeder can travel).

Option 2: Power source type "PARS ARC" and "SubArc" plus a (wire feeder + stationary equipment's) type "ARC FEED" (is used wherever the work piece can move and the wire feeder doesn't travel).

Option 2: Power source type pars ARC / Cladding 101 without wire feeder and carriage for cladding process.

EXCELLENT FEATURES OF POWER SOURCE TYPE PARS ARC

- Possibility of high speed welding of very thick metals with very high current and high deposition rate.
- Very good appearance, high quality of welding.
- Ideal for welding in very hard and heavy duty conditions even with 100% duty cycle in maximum current output.
- Facility of selection static characteristic (CC or CV) and excellent static characteristic.
- Indicator for overload protection.
- Very much robust and reliable construction
- Extra Overload Protection.
- Possibility of preset adjustment control of welding current, Arc voltage and carriage speed before welding.
- Two years Warranty.

تجهیزات جوشکاری زیر پودری گام الکتریک سه گزینه میتوانند داشته باشند :

گزینه اول: منبع انرژی تیپ PARS ARC و SubArc به انضمام وایرفیدر و تراک جوشکاری تیپ PARS CAT .
(که هر گاه قطعه کار ثابت بوده و برای جوشکاری کردن به حرکت تراک نیاز باشد مورد استفاده قرار می گیرند)

گزینه دوم: منبع انرژی تیپ PARS ARC و SubArc به انضمام وایرفیدر و تجهیزات ثابت تیپ ARC FEED
(که هر گاه قطعه کار متحرک باشد و نیازی به حرکت تراک وجود نداشته باشد مورد استفاده قرار می گیرند)

گزینه سوم: منبع انرژی تیپ PARS ARC / Cladding 101 بدون وایرفیدر و تراک جهت پروسه روکش کاری (جوشکاری Cladding)

ویژگیهای برجسته منبع انرژی تیپ PARS ARC ، SubArc

- امکان جوشکاری ورقهای بسیار ضخیم با سرعت بالا و نرخ رسوب بسیار زیاد
- کیفیت و ظاهر عالی جوش
- ایده آل برای جوشکاری در شرایط بسیار سخت حتی با ضریب کار (duty cycle) 100% در جریان ماکزیمم دستگاه (1203T)
- قابلیت تنظیم مشخصه استاتیکی CC/ CV و مشخصه استاتیکی بسیار عالی
- دارای نشانگر حفاظت اضافه بار
- ساختار بسیار مقاوم و مطمئن
- حفاظت اضافی در بار اضافه
- امکان تنظیم جریان جوشکاری، ولتاژ قوس و سرعت حرکت تراک قبل از شروع جوشکاری
- دوره ضمانت با پشتیبانی و خدمات

TECHNICAL DATA (PARS ARC Power Sources)

WELDING OUT PUT

		SubArc 4S	PARS ARC 1203 T	PARS ARC 1401 T
Maximum Current	A	1000	1200	1400
Welding Current at 100% Duty Cycle ¹	A	850	1200	1200
Open Circuit Voltage	V	56	60	70

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

		SubArc 4S	PARS ARC 1203 T	PARS ARC 1401 T
Installed Power (Max)	KVA	61	76.2	86
Primary Current at 100% Duty Cycle	A	71	110	110
Fuse	A	100 (D)	125 (D)	160 (D)
Main Cable (Cu, Nyy)	mm ²	4x25	4x25	4x35

MISCELLANEOUS

Insulation Class		F		
Cooling		Fan		
Protection Class (Acc. to IEC529)		IP21S		
Dimension (LxWxH)	cm	85 × 49.5 × 94	101 × 57 × 107	
Weight	kg	225	445	447

توجه: حق تغییر کلیه مشخصات بدون اطلاع قبلی برای شرکت گام الکتریک محفوظ خواهد بود

F: Fasted action fuse D: Delayed action fuse

1. Other duty cycles on request
2. Other Voltages / frequencies on request
3. Gaam Electric reserves the rights to change the specifications without notice.
4. Last digit number of the name of machine (for ex. 3 in 1203T) indicates to the version of it.

EXCELLENT FEATURES OF FEEDER AND CARRIAGE Type PARS CAT

The PARS CAT carriage is a four wheel drive with track system capabilities. It is self-guiding and easy to operate, designed to be used with all Gaam Electric Sub Arc power sources.

The rugged, lightweight and necessary joints of unit permits quick movement to the next joint, Butt and fillet welds can be made on thick or thin steel plates.

The PARS CAT is ideal for the following applications:

Ship and barge building, storage tank erection, bridge deck installation, beam, girder or column fabrication, and long seams on heavy weld metals.

ویژگیهای عالی فیدر تراک جوشکاری تایپ PARS CAT

تراک PARS CAT مجهز به چهار چرخ که دو چرخ آن شیاردار است می باشد. کار با این تراک بسیار آسان بوده و بگونه ای طراحی شده که با کلیه دستگاههای زیر بودری گام الکتریک کار می کند.

سیستم پر قدرت با وزن سبک و طراحی عالی انجام هر تغییر و جابجایی را در دستگاه جهت جوشکاری در وضعیت های مختلف (هد جوش دستگاه در زاویه ۹۰ یا ۴۵ درجه نسبت به سطح افق) با سرعت و به راحتی امکان پذیر می سازد.

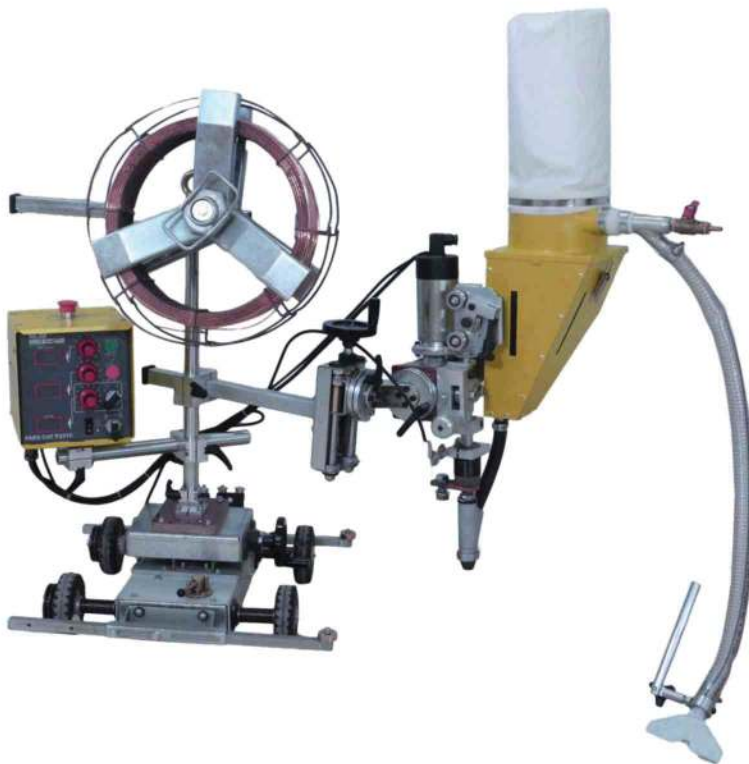
جوشکاری های Butt و Fillet روی ورق های ضخیم یا نازک فولادی بسادگی امکان پذیر است.

تراک PARS CAT جهت این کاربردها ایده آل می باشد:

سازه های سنگین فولادی، صنایع نفت، گاز، پتروشیمی، صنایع کشتی و شناورسازی، ساخت مخازن ذخیره و تحت فشار و ...



گام مارکت





TECHNICAL DATA

PARS CAT (Feeder with Carriage)

ARC FEED (Stationary Feeders without Carriage)

PARS CAT P2310

ARC FEED P2310

Maximum Current	A	1400	1400
No. of Rolls		2	2
Type of power supply		PARS ARC 4S / 1203T / 1401T	PARS ARC 4S/1203T /1401T
Wire Diameter	mm	2.4 / 3.2 / 4 / 5	2.4 / 3.2 / 4 / 5
Wire Feed Speed	m/min	0.1 - 10	0.1 - 10
Internal Wire Reel Diameter	mm	300	300
Voltage	V	42	42
Cross Slide	mm	100	100
Vertical Slide	mm	100	100
Travers / Column		Rotatable 360 ° / Various Adjustable in Planes	Rotatable 360 ° / Various Adjustable in Planes
Welding Head		Various Adjustment in Three Planes	Various Adjustment in Three Planes
Tractor Speed	m/min	0.1 - 1.8	-
Weight	kg	72	62
Max. Dimension (LxWxH)		90 x70 x 90	90 x 70 x 80
Minimum Widths	cm	35	35

1. Gaam Electric reserves the rights to change the specifications without notice

2. Two last digit numbers of the name of machine (for ex. 04 in H10-204) indicates to the version of it.

Have you ever find a carriage or stationary Feeders of SUB ARC machines with so many advantageous?

- 1) Automatic compensation of input voltage.
- 2) Automatic compensation of carriage loading variation using tacho (Option for PARS CAT)



- 3) Preset of Arc voltage, welding current and speed of carriage before welding.
- 4) Robust construction and infinitely flexible.
- 5) Digital display of weld current, voltage, carriage speed.
- 6) Flexibility of machines insures to do various adjustments for different positions, shortly, precisely and simply.
- 7) Extra heavy duty and powerful Feeder of PARS CAT carriage in maximum feeder at 100% duty cycle.
- 8) Calibrated carriage drive adjusts travel speeds from 0.12 to 1.8 m/min (For PARS CAT)
- 9) Weld angle is up to 45 degree from vertical on either side; drag angle is up to 45 degree from vertical especially for fillet and other positions of welding.
- 10) Corner joint, T joint, Lap joints to the left or rights side of the tractor frame for convenience.
- 11) Special design of wire straightener using excellent device ensures soft and excellent trouble free for wire feeding while maintain coated copper of wire.
- 12) Flux hopper capacity of 7kg can be mounted in two locations for fillet or flat positions in the same level in order to get the maximum capacitance of flux. Also flux hose has been maintained the short about (20cm) length and angle of flux hose(between flux hopper and welding head)constant and without changes, which helps trouble less flowing of powder in all positions.

آیا تا بحال تراک یا فیدر ایستگاهی دستگاه جوشکاری

زیرپودری با این همه مزایا دیده اید؟

- ۱) جبران اتوماتیک نوسانات ولتاژ، برق ورودی شبکه
- ۲) جبران اتوماتیک نوسانات در حرکت تراک با استفاده از تacho (در صورت سفارش)
- ۳) قابلیت تنظیم ولتاژ، جریان و سرعت تراک جوشکاری زیرپودری قبل از شروع جوشکاری
- ۴) ساختار بسیار مقاوم و بی نهایت انعطاف پذیر.
- ۵) نمایشگر دیجیتالی جریان جوشکاری و ولتاژ و سرعت حرکت تراک جوشکاری زیر پودری.
- ۶) امکان تنظیم برای وضعیت های متفاوت اتصالات قطعه کار در سریع ترین زمان و بسادگی با توجه به انعطاف پذیر بودن بسیار زیاد تراک.
- ۷) فیدرهای بسیار پر قدرت PARS CAT و ARC FEED برای انجام انواع کارهای سبک و سنگین ماکزیمم سرعت در ضریب کار (Duty Cycle) 100%
- ۸) سرعت حرکت تراک جوشکاری PARS CAT با قابلیت تنظیم از 0.12 - 1.8m/min کالیبره شده است.
- ۹) زاویه پذیری هد تراک تا 45 درجه در جهت حرکت جوش و 45 درجه در جهت عمود بر آن، انعطاف فوق العاده ای را جهت تنظیم هد مخصوصاً برای جوشکاری Fillet و انواع طرح اتصالات دیگر فراهم می کند.
- ۱۰) قابلیت تنظیم برای انواع طرحهای اتصال در سازه های فلزی نظیر Corner joint, T joint, Lap joints و غیره با این دستگاهها به سادگی امکان پذیر است و جهت حرکت تراک در هر یک از اتصالات می تواند از چپ به راست یا از راست به چپ باشد.
- ۱۱) طراحی منحصر بفرد سیم صاف کن که روکش سیم را حفظ کرده و ورود و خروج سیم را بسیار راحت و بدون دردسری سازد.



- ۱۲) ظرفیت مخزن پودر هفت کیلوگرم می باشد که در دو وضعیت Flat و Fillet بدلیل طراحی ویژه ای که دارد نسبت به خط افق عمود می ماند، همچنین طول کوتاه شلنگ پودر حدود (20cm) و زاویه ثابتی که بین شلنگ پودر و شعله پوش وجود دارد باعث می شود که با تغییر وضعیت هد و حتی بالا و پایین بردن آن در حین جوشکاری یا برای تنظیمات اولیه هیچ مشکلی در سیستم پودر رسانی دستگاه بوجود نیاید.

13) Very widely adjustments of Wire reel hub in each three planes X, Y, Z ensures higher flexibility and stability.

14) Built in wheels with favorite guides (customer designed) and also side - guide rolls and special guides makes very easy welding without rails. (For PARS CAT)

15) Using built in - wrench system eliminates wrench for adjustments and increases the speed of process.

16) Laser height guided adjustment.

17) Two driven axes (4 wheel drive) make precisely traveling of carriage. (For PARS CAT)

18) Facility of adding shaft extension ensures more stability of carriage, if necessary. (For PARS CAT)

19) Soft start control for easy process start.

20) Burn back control to prevent wire sticking.

21) Control box is conventionally located on carriage. It can be mounted either on left or right, can move in X, Y, Z axis, or turned 340° degree in XY, XZ and ZY plates. This facility makes control of parameters on box much easy and precise and eliminates the need to return to the power source for routine procedure changes

22) Precise control of feeder speed using Tacho and the feedback ensures constant speed of feeder even hard condition. (Optional)



۱۳) امکان تنظیم نگهدارنده قرقره سیم در محدوده وسیع در سه محور X, Y, Z, انعطاف پذیری (جهت راحتی هدایت سیم) و پایداری بیشتری به تراک می دهد.

۱۴) چرخهای مخصوص شیاردار جهت هدایت تراک روی یک ریل بسیار ساده و یا قرقره های جانبی یک طرفه، در مواردی که برای انجام جوشکاری Fillet ابعاد قطعه کار آتقدر بزرگ باشد که تراک در آن جا بگیرد امکان جوشکاری کردن بدون استفاده از هیچ گونه ریلی را امکان پذیر می سازد (For PARS CAT)

۱۵) استفاده از سیستم آچار سرخود برای تمامی اتصالاتی که نیاز به تنظیم دارند سرعت تنظیم دستگاه را به ماگزیمم می رساند.

۱۶) راهنمای نوری بسیار دقیق لیزری
۱۷) سیستم چهار چرخ محرک، حرکت بسیار دقیق تراک را کاملاً امکان پذیر می سازد.

۱۸) امکان حذف یا اضافه کردن محور کمکی جهت کاهش یا افزایش طول محور چرخها برای پایداری بیشتر تراک.

۱۹) سیستم Soft Start برای سهولت شروع جوشکاری

۲۰) سیستم Burn Back برای جلوگیری از چسبیدن سیم به نازل یا قطعه کار

۲۱) باکس کنترل که روی تراک نصب گردیده، بسیار انعطاف پذیر بوده و می تواند برای دید بهتر جوشکار در حول محور اصلی خود 340° گردش کرده یا بالا و پایین برود و حتی در زاویه دلخواه قرار گیرد که این انعطاف پذیری در طراحی

امکان کار کردن آسان و تسلط کامل اپراتور در هر وضعیتی برای انجام تنظیمات و یا مشاهده ولتاژ، شدت جریان و سرعت حرکت تراک در حین جوشکاری را مهیا می سازد.

۲۲) تنظیم دقیق سرعت فیدر با استفاده از تاکو و فیدبک که سرعت ثابت فیدر حتی در شرایط سخت را به دست می دهد. (در صورت سفارش)



ضمائم

- ♦ 12 متر کابل ارتباطی بین فیدرهای PARS CAT یا ARC FEED و منبع انرژی PARS ARC و 3 متر کابل جوشکاری اتصال زمین از نوع 3×70 mm² همراه با روکش مخصوص
- ♦ نازل ۳.۲ (۲ عدد)
- ♦ نازل ۴ (۱ عدد)

ACCESSORIES

- ♦ 12m Inter cable welding cable and 3 m earth cable (both 3×70 mm²) including special protector cover.
- ♦ Nozzle 3.2 (2 pieces)
- ♦ Nozzle 4 (1 piece)

OPTIONAL

- ♦ Tachometer for wire feeder
- ♦ Tachometer for carriage travelling (for PARS CAT)
- ♦ Flux recovery system
- ♦ Extension for increasing Z axis.



در صورت سفارش

- ♦ تاكو برای وایر فیدر
- ♦ تاكو برای سیستم حرکت تراک (برای PARS CAT)
- ♦ سیستم بازیافت پودر
- ♦ ارتباط اضافی برای افزایش طول محور Z.



سازمان فروش محصولات گام الکتریک و جوشا

JOOSHA **گام الکتریک**

تحت لیسانس مرکله آلمان



Sub Arc 1201

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



Submerged Arc Welding Machines Type Professional

دستگاه های جوشکاری زیر پودری
تیپ Professional

SubArc1201

- Power source model SubArc, carriage model ParsCat and stationary feeder model ArcFeed
- Compatible with CE international standard and ISIRI national standard of IRAN
- Service & warranty



SubArc1201

منبع تغذیه مدل SubArc، تراک جوشکاری زیرپودری مدل ParsCat و فیدر ایستگاهی جوشکاری زیرپودری مدل ArcFeed
دارای نشان استاندارد ملی ایران و نشان بین المللی
دوره ضمانت با پشتیبانی و خدمات





Excellent Features of Power Source Type: SubArc

- Possibility of high speed welding of very thick metals with high current and high deposition rate
- Good appearance, high quality of welding
- Ideal for welding in very hard and heavy duty conditions with duty cycle in 750A output current
- Facility of selection static characteristic (CC or CV) and excellent static characteristic even in grid fluctuations
- Indicator for overload protection
- Very much robust and reliable construction
- Extra Overload Protection
- Possibility of preset adjustment control of welding current, Arc voltage and carriage speed before welding and indicate real values during welding process by mean of digital displays
- One year Warranty

Accessories

- 12m Inter cable welding cable and 3 m earth cable (both 3×50 mm²) including special protector cover
- Nozzle 3.2 (1 piece)
- Nozzle 4 (1 piece)
- Flame wearer (1 piece)

Optional

- Flux recovery system
- Extension for increasing Z axis
- Increasing the cable connection

ویژگیهای برجسته منبع انرژی تیپ: SubArc

- امکان جوشکاری ورقهای بسیار ضخیم با سرعت و نرخ رسوب بالا
- کیفیت و ظاهر مطلوب جوش
- ایده آل برای جوشکاری در شرایط محیطی بسیار سخت با ضریب کار ۱۰٪ (duty cycle) در جریان ۷۵۰ آمپر
- قابلیت انتخاب مشخصه استاتیکی CC/CV و مشخصه استاتیکی مطلوب به ویژه در نوسانات تحمیلی از سوی شبکه قدرت
- دارای نشانگر حفاظت اضافه بار
- برخوردار از ساختار مقاوم و مطمئن در تمامی بخش های دستگاه
- حفاظت اضافی در بار اضافه
- امکان پیش تنظیم جریان جوشکاری، ولتاژ قوس و سرعت حرکت تراک پیش از شروع جوشکاری و نمایش مقادیر واقعی حین جوشکاری بواسطه نمایشگر های دیجیتال
- یک سال دوره ضمانت با پشتیبانی و خدمات

ضمانت

- ۱۲ متر کابل ارتباطی بین فیدرهای ParsCat یا ArcFeed و منبع انرژی ParsCat و ۳ متر کابل جوشکاری اتصال زمین از نوع ۳×۵۰ mm² همراه با روکش مخصوص
- نازل ۳،۲ (۱ عدد)
- نازل ۴ (۱ عدد)
- شعله پوش (۱ عدد)



در صورت سفارش

- سیستم بازیافت پودر
- ارتباط اضافی برای افزایش طول محور Z
- افزایش کابل ارتباطی

Technical Specification

SubArc1201

Process		SAW (CC) / (CV)
Maximum Welding Current	A	1200
Welding Current at 100% Duty Cycle ¹	A	1000
Open Circuit Voltage	V	56

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

Installed Power (Max)	KVA	74.8
Primary Current at 100% Duty Cycle	A	90
Fuse	A	125 (D)
Main Cable (Cu, Ny)	mm ²	4×16

MISCELLANEOUS

Insulation Class		F
Cooling		Fan
Protection Class (Acc. to IEC529)		IP21S
Dimension (LxWxH)	cm	86 × 53 × 100
Weight	kg	235

توجه: حق تغییر کلیه مشخصات بدون اطلاع قبلی برای شرکت گام الکتریک محفوظ خواهد بود

D: Delayed action fuse

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

3. Gaam Electric reserves the rights to change the specifications without notice.