**Характеристики**

| **Ручное использование** | **Artsen Pro 500 D / P / Q** | | **Artsen Pro 400 D / P / Q** | **Artsen Pro 350 D / P / Q** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Роботизированное использование** | **Artsen Pro 500 D / P / Q R** | | **Artsen Pro 400 D / P / Q R** | **Artsen Pro 350 D / P / Q R** |
| Режим управления | полностью цифровое | | полностью цифровое | полностью цифровое |
| Питающая сеть | 3PH 380В +/- 25% (3PH 285В ~ 3PH 475В) | | 3PH 380В +/- 25% (3PH 285В ~ 3PH 475В) | AC 3PH 380 В +/- 25% (3PH 285V ~ 3PH 475В) AC 3PH 220 В +/- 15% (3PH 187V ~ 3PH 254В) |
| Частота сети | 45 ~ 65 Гц | | 45 ~ 65 Гц | 45 ~ 65 Гц |
| Потребляемая мощность | 24 кВА | | 22,3 кВА | 16,8 кВА |
| Коэффициент мощности | 0,93 | | 0,93 | 0,93 |
| КПД | 0,87 | | 0,87 | 0,87 |
| Номинальное напряжение холостого хода | 85 В | | 85 В | 85 В |
| Номинальный выходной ток | 30 ~ 500 А | | 30 ~ 400 А | 30 ~ 350 А |
| Номинальное выходное напряжение | 12 ~ 45 В (точность при 0,1 В) | | 12 ~ 45 В (точность при 0,1 В) | 12 ~ 45 В (точность при 0,1 В) |
| Номинальный рабочий цикл | 500A / 39V 60% при 40℃, 387A / 33.5V 100% при 40℃ | | 400A / 34V 100% при 40℃ | 350A / 33.5V 60% при 40℃, 270A / 27.5V 100% при 40℃ |
| Применимый материал | D: углеродистая сталь / нержавеющая сталь, P: углеродистая сталь / нержавеющая сталь, Q: углеродистая сталь / нержавеющая сталь / алюминиевый сплав | | D: углеродистая сталь / нержавеющая сталь, P: углеродистая сталь / нержавеющая сталь, Q: углеродистая сталь / нержавеющая сталь / алюминиевый сплав | D: углеродистая сталь / нержавеющая сталь, P: углеродистая сталь / нержавеющая сталь, Q: углеродистая сталь / нержавеющая сталь / алюминиевый сплав |
| Способы сварки | D: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание, P: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание коротко-дугового импульса, Q: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание коротко-дугового импульса | | D: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание, P: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание коротко-дугового импульса, Q: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание коротко-дугового импульса | D: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание, P: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание коротко-дугового импульса, Q: MIG / MAG / CO2, Низкое разбрызгивание коротко-дугового импульса |
| Диаметр проволоки | 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 / 1,6 мм | | 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 / 1,6 мм | 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 / 1,6 мм |
| Сварочные режимы | 2-такта / 4-такта / 4-такта спец. / сварка точками / сварка прерывистым швом | | 2-такта / 4-такта / 4-такта спец. / сварка точками / сварка прерывистым швом | 2-такта / 4-такта / 4-такта спец. / сварка точками / сварка прерывистым швом |
| Динамика дуги | -7 ~ +7 | | -7 ~ +7 | -7 ~ +7 |
| Интерфейс Push-pull | Опция | | Опция | Опция |
| Интерфейс для связи с роботом | Аналоговый, DeviceNet, CAN Open, MEGMEET CAN, EtherNet/IP (1) | | Аналоговый, DeviceNet, CAN Open, MEGMEET CAN, EtherNet/IP (1) | Аналоговый, DeviceNet, CAN Open, MEGMEET CAN, EtherNet/IP (1) |
| Цифровой измеритель на устройство подачи проволоки | Да | | Да | Да |
| Режим охлаждения | Воздушное охлаждение, Водяное охлаждение (опционально) | | Воздушное охлаждение, Водяное охлаждение (опционально) | Воздушное охлаждение, Водяное охлаждение (опционально) |
| Электромагнитная совместимость | IEC60974: 10 EMS | | IEC60974: 10 EMS | IEC60974: 10 EMS |
| Класс изоляции | H | | H | H |
| Класс защиты | IP 23S | | IP 23S | IP 23S |
| Диапазон температур | -39 ℃ ~ + 50 ℃, Влажность ≤ 95% | | -39 ℃ ~ + 50 ℃, Влажность ≤ 95% | -39 ℃ ~ + 50 ℃, Влажность ≤ 95% |
| Размер (Д / Ш / В) | 620 х 300 × 480 мм | | 620 х 300 × 480 мм | 620 х 300 × 480 мм |
| Вес | 52 кг | | 52 кг | 52 кг |
| **Блок охлаждения (опционально)** | |  | | |
| Номинальная мощность | | 260 Вт | | |
| Номинальное напряжение | | AC 400 В | | |
| Ёмкость | | 10 л | | |
| Производительность насоса | | 3,5 л/мин | | |
| Max. расстояние подачи жидкости | | 30 м | | |
| Сигнализация потока | | Да | | |
| (1) EtherNet / IP не является обязательным | |  | | |