

Arc Air Gouging LHG 1250

- Arc air Gouging operation.
- Controlling the current up to 1250 Amp.
- possibility of using flux-cored electrode.
- possibility to be fitted with remote control unit.

Arc air gouging with carbon electrodes and compressed air is the fastest and cheapest process for cutting/gouging material in conjunction with repairs and the like. A carbon electrode is used to melt the material and, at the same time, a powerful jet of air blows away the molten material. The compressed air also cools the carbon electrode. Carbon electrodes can be used for the arc air gouging of unalloyed and low - alloy, stainless steel, cast iron and other metals.

دستگاه برش گوجینگ LHG 1250

- انجام عملیات گوجینگ
- قابلیت جوشکاری الکتروود روپوش دار
- کنترل جریان تا سقف ۱۲۵۰ آمپر
- قابلیت نصب ریموت کنترل

دستگاه برش گوجینگ هوا قوس

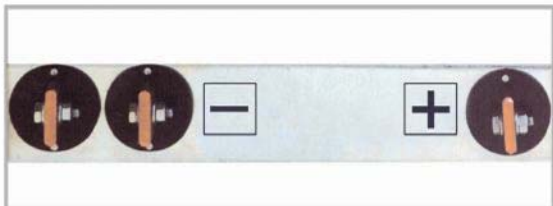
دستگاه LHG ۱۲۵۰ ساخت شرکت کارا، یکی از مناسب ترین و کارآمدترین دستگاه های گوجینگ در نوع خود می باشد که جوابگوی نیاز اکثر صنایع سازه فلزی کشور است روش گوجینگ (هوا- قوس) با استفاده از الکتروودهای کربنی و هوای فشرده سریعترین و ارزانتترین فرآیند برای برش (پاکسازی) فلزات هنگام انجام تعمیرات و بازسازی است. در این روش از یک الکتروود کربنی برای ذوب فلز استفاده می شود و در همان زمان یک جریان قوی هوای فشرده باعث زدودن مواد مذاب می گردد. این هوای فشرده باعث خنک شدن الکتروود نیز می شود. در روش گوجینگ (هوا - قوس) از الکتروود کربنی برای برش فولادهای غیرآلیاژی کم آلیاژ، زنگ نزن، چدن و دیگر فلزات نیز استفاده کرد.



انبر گوجینگ
torch gouging



محل اتصال کابل و انبر گوجینگ
Conector for cable & torch



Technical Data

Model	LHG 1250
Type of Control	Thyristor Control
Mains Input Power	3*380 V/50 Hz
Current/Voltage Range	40 A/20V~1250A/44V
Permissible Load at 100% DC	590A
Permissible Load at 50% DC	840A
Permissible Load at 22% DC	1250A
Open Circuit Voltage	65~72V
Input Current at 100% DC	44A
Input Current at 50% DC	65A
Input Current at 22% DC	100A
Cooling Type	AF
Protection Class	IP 22
Insulation Class	H
Weight	400 Kg