

сварог®



СЕРИЯ TECH

СЕРИЯ TECH



Серия TECH представляет сварочное оборудование с расширенными возможностями настроек и функционалом, предназначенное для промышленного использования. Технологии, применяемые в этих аппаратах, позволяют значительно повысить производительность работы и расширить возможности оборудования для решения задач любой сложности, в том числе при высоких требованиях к качеству сварного шва.

В серии TECH представлено оборудование для MMA, MIG/MAG, MIG PULSE, TIG PULSE, TIG AC/DC сварки.

Аппарат TECH ARC 205 В, предназначенный для MMA сварки, отличается высокой надежностью и оснащен системой VRD для защиты от поражения током. Аппарат имеет дополнительную функцию TIG сварки, компактный и простой в управлении.

В линейке аппаратов для TIG сварки представлены промышленные инверторы для аргонодуговой сварки на постоянном и переменном токе с дополнительной функцией MMA сварки. Расширенный набор настроек и различные режимы сварки позволяют применять аппараты для работы с широким спектром материалов, включая алюминий и титан.

Аппараты для сварки MIG отличаются удобной компоновкой и состоят из источника сварочного тока и подающего устройства. Высокая мощность, устойчивость к нагрузкам и ряд дополнительных функций делают их эффективными для крупных производств.

На оборудование серии TECH распространяется гарантия – 5 лет.

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

- Расширенный набор настроек
- Сочетание нескольких видов сварки
- Современный эргономичный дизайн
- Высокое качество сварочных соединений
- Длительная бесперебойная работа при больших нагрузках



Сварочный инвертор серии TECH ARC 205 B (Z203) – это аппарат с силой сварочного тока до 200 А, который можно использовать для ручной дуговой (MMA) и аргодуговой сварки (TIG)*. Инвертор отличается высокой степенью защиты и обладает набором дополнительных функций для комфортной работы.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECH ARC 205 B (Z203) 

| | | |
|---|-------|-------------------|
| Параметры питающей сети | В, Гц | 160–270, 50 |
| Потребляемая мощность MMA / TIG | кВА | 9 / 5 |
| Потребляемый ток | А | 41 |
| Сварочный ток MMA / TIG | А | 10–200 / 10–200 |
| Рабочее напряжение MMA / TIG | В | 20,4–28 / 10,4–18 |
| ПН (40 °С) | % | 80 |
| Сварочный ток при ПН 100% MMA / TIG | А | 170 / 170 |
| Диаметр электрода MMA / TIG | мм | 1,5–5,0 / 1,0–3,2 |
| Диаметр электрода TIG | мм | 1,0–3,2 |
| Напряжение холостого хода MMA / MMA (VRD) | В | 73 / 10 |
| Пульт ДУ | | да |
| Antistick для MMA и TIG Lift | | да |
| Hot Start | | да |
| Arc Force | | да/регулируемый |
| Температура эксплуатации | °С | -10...+40 |
| Напряжение холостого хода TIG | В | 10 |
| Коэффициент мощности / КПД | | 0,93 / 85% |
| Класс изоляции / Степень защиты | | В / IP23S |
| Габаритные размеры | мм | 410×160×260 |
| Масса | кг | 8 |

КОМПЛЕКТАЦИЯ

| | |
|----------------------------|------------|
| Электрододержатель в сборе | 200 А, 3 м |
| Клемма заземления в сборе | 200 А, 3 м |

Смотрите видео
об аппарате TECH
ARC 205 B на нашем
YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Горелка TIG
TECH TS 26V



арт. 88179

Вилка кабельная
35-50 + 6/р

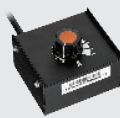


арт. 95551

Регулятор
AP-40-5-P



Пульт ДУ



Электроды TIG
WGLA



Магнитный
угольник



Перчатки
защитные КС-6Л



* Для осуществления TIG сварки необходимо приобрести специальную вентильную горелку. Поджиг дуги осуществляется касанием и производится на постоянном токе (DC).

СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ TESH TIG

ДЕТАЛИ ИМЕЮТ ЗНАЧЕНИЕ – ЧАСТЬ ОПЛЁТКИ
КАБЕЛЯ ВЫПОЛНЕНА ИЗ НАТУРАЛЬНОЙ КОЖИ

сварог[®]



Инверторные сварочные аппараты с цифровым микропроцессорным управлением TECH MIG 250 (N257) и TECH MIG 350 (N258) предназначены для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), а также аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG Lift).



TECH MIG 250

TECH MIG 350



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | | TECH MIG 250 (N257) | TECH MIG 350 (N258) |
|---|---------|-------------------------------|-------------------------------|
| Параметры питающей сети | В, Гц | 380; 50 | 380; 50 |
| Потребляемая мощность MIG / MMA / TIG | кВА | 8,4 / 9,5 / 4,6 | 13,9 / 15,1 / 10,6 |
| Потребляемый ток | А | 14,4 | 22,9 |
| Сварочный ток MIG / MMA / TIG | А | 30–250 / 20–250 / 20–250 | 50–350 / 20–350 / 20–350 |
| Рабочее напряжение MIG / MMA / TIG | В | 15,5–26,5 / 20,8–30 / 10,8–20 | 16,5–31,5 / 20,8–34 / 10,8–24 |
| ПН (40 °С) | % | 60 | 60 |
| Сварочный ток при ПН 100% | А | 150 | 220 |
| Напряжение холостого хода MIG / MMA / MMA (VRD) / TIG | В | 54 / 54 / 12 / 54 | 62 / 62 / 12 / 62 |
| Механизм подачи проволоки | | встроенный | встроенный |
| Диаметр сварочной проволоки MIG | мм | 0,6 / 0,8 / 1,0 / 1,2 | 0,8 / 1,0 / 1,2 |
| Диаметр электрода MMA / TIG | мм | 1,5–5,0 / 1,6–4,0 | 1,5–5,0 / 1,6–4,0 |
| Скорость подачи проволоки MIG | м/мин | 1,5–16 | 1,5–15 |
| Количество роликов | | 2 | 4 |
| Коэффициент мощности | | 0,93 | 0,93 |
| КПД | % | 85 | 85 |
| Класс изоляции / Степень защиты | | F / IP23S | F / IP23S |
| Габаритные размеры / Масса | мм / кг | 900x450x755 / 47 | 900x450x755 / 52 |

КОМПЛЕКТАЦИЯ

| | | |
|--------------------------------|------------|------------|
| Горелка в сборе | MS 24, 3 м | MS 36, 3 м |
| Клемма заземления в сборе | 300 А, 3 м | 500 А, 3 м |
| Комплект ЗИП | 1 шт. | 1 шт. |
| Редуктор с подогревателем 36 В | 1 шт. | 1 шт. |

Смотрите видео
об аппаратах TECH MIG
250 и 350 на нашем
YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ



На крышке бункера находится большая таблица с настройками для MMA, MIG и TIG сварки. В ней указаны виды соединения, разделки кромок, рекомендованное количество проходов и режимы сварки в зависимости от толщины металла. Параметры меню пользователя также указаны в таблице. С данной таблицей можно легко и быстро настроить аппарат.

Внутри бункера есть регулировка дожигания проволоки, она позволяет регулировать вылет проволоки после сварки, также размещена информация по подбору усилия зажатия сварочной проволоки.

Аппарат TECH MIG 250 оснащен 2-х роликовым, а TECH MIG 350 – 4-х роликовым механизмом подачи проволоки.

БОГАТЫЙ ФУНКЦИОНАЛ И УДОБСТВО НАСТРОЙКИ



Выбор способа сварки MIG, TIG Lift или MMA.

Регулятор скорости подачи проволоки, напряжения на дуге и индуктивности.

Два дисплея для индикации и предустановки параметров сварки.

Выбор горелки: стандартная или горелка типа Spool Gun.

Переключение режима работы горелкой 2T/4T.

Холостой прогон сварочной проволоки.

Работа с меню пользователя.

Индикаторы: сети, перегрева и функции VRD для MMA сварки.

МЕНЮ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



Наличие меню пользователя, которое включает 15 параметров:

Для MIG сварки: скорость подачи проволоки до сварки, скорость холостого прогона, время поджига дуги, напряжение дожига проволоки, время продувки газом до и после сварки.

Для TIG сварки: возможность выбора горелки – вентильная или с кнопкой, неотключаемый VRD, ток поджига дуги, время продувки газом до и после сварки.

Для MMA сварки: отключаемый VRD, регулируемый форсаж дуги и горячий старт, нерегулируемое время горячего старта.

Все настройки сохраняются в памяти инвертора. Настройка этих параметров способствует уменьшению образования дефектов в процессе сварки, позволяет настроить аппарат под индивидуальные задачи в зависимости от свариваемого металла и условий сварки.

КОМПЛЕКСНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ КАЧЕСТВЕННОЙ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ TECH MIG 350 P (N316)

сварог[®]



Аппарат TECH MIG 350 P (N316) предназначен для MIG/MAG/FCAW, а также ручной дуговой сварки MMA. TECH MIG 350 P (N316) – это комплексное решение для качественной сварки алюминиевых, нержавеющей сталей, а также сварки черных металлов толщиной от 0,7 мм.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECH MIG 350 P (N316) 

| | | |
|-------------------------------------|-------|----------------------|
| Параметры питающей сети | В, Гц | 380±15%, 50 |
| Сварочный ток MIG / MMA | А | 30–350 / 10–350 |
| Потребляемая мощность MIG / MMA | кВА | 14,6 / 15,7 |
| ПН (40 °С) | % | 60 |
| Напряжение холостого хода MIG / MMA | В | 70 / 70 |
| Диаметр сварочной проволоки MIG | мм | 0,8 / 1,0/ 1,2 / 1,6 |
| Максимальная масса катушки | кг | 20 |
| Скорость подачи проволоки | м/мин | 1,5–22 |
| Количество роликов | шт. | 4 |
| Коэффициент мощности / КПД | | 0,91 / 85% |
| Класс изоляции / Степень защиты | | F / IP23S |
| Габаритные размеры (в сборе) | мм | 1070×510×1390 |
| Масса (в сборе) | кг | 115,2 |

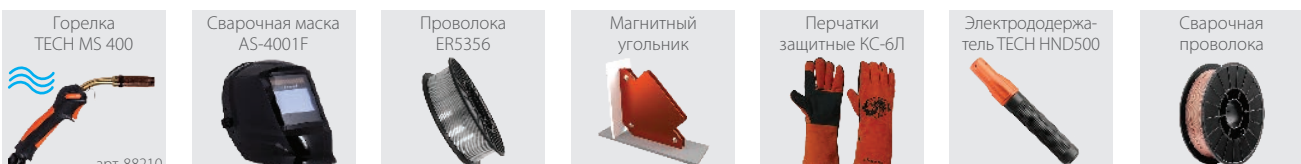
КОМПЛЕКТАЦИЯ

| | |
|---------------------------------------|-------------|
| Горелка с водяным охлаждением в сборе | MS 240, 3 м |
| Клемма заземления в сборе | 500 А, 3 м |
| Комплект соединительных кабелей, 2 м | 1 шт. |
| Комплект ЗИП | 1 шт. |
| Комплект запасных роликов | 4 шт. |
| Теплообменник, 4 л | 1 шт. |
| Регулятор с подогревателем | 1 шт. |

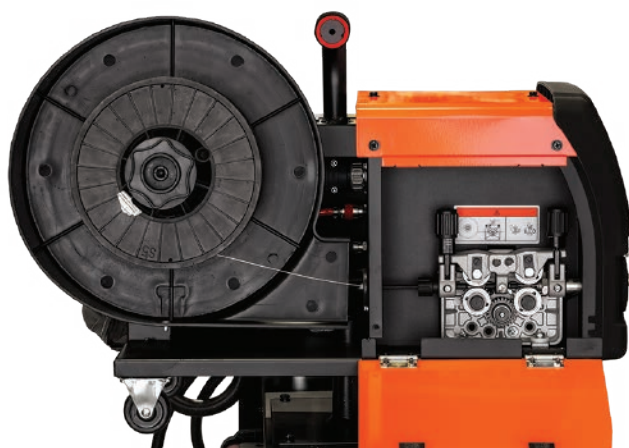
Смотрите видео
об аппарате TECH
MIG 350 P на нашем
YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ



Подающее устройство TECH MIG 350 P (N316) – это:

- индикация параметров сварки;
- разъемы для подключения теплообменника;
- закрытый кожух, обеспечивающий защиту от попадания инородных предметов и пыли в механизм;
- мощный четырехроликковый механизм для работы с любыми видами сварочной проволоки диаметром от 0,8 мм до 1,6 мм;
- поворотный узел для комфортной работы с возможностью снятия устройства для перемещения одним движением;
- колесики, вращающиеся на 360°.

ПРЕИМУЩЕСТВА ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ



Аппарат TECH MIG 350 P (N316) обладает режимами PULSE и D PULSE сварки. Преимущества импульсной сварки:

- высококачественная сварка алюминия в режиме D PULSE;
- уменьшение разбрызгивания металла;
- высокое качество сварки в любом положении;
- хорошая форма шва;
- лучшее проплавление металла;
- экономия сварочной проволоки и защитного газа до 40%;
- увеличение производительности до 60% за счет большей скорости сварки и глубины проплавления металла.

КОМПЛЕКТАЦИЯ



Богатая комплектация сварочного инвертора позволяет быстро приступить к работе. В комплект входят:

- горелка MS 240 с водяным охлаждением в сборе (3 м);
- клемма заземления 500 А в сборе (3 м);
- комплект соединительных кабелей (2 м);
- комплект ЗИП;
- комплект запасных роликов (4 шт.);
- теплообменник (4 л).

СИНЕРГЕТИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ СВАРОЧНЫМ ПРОЦЕССОМ

Синергетические настройки аппарата TECH MIG 350 P (N316) позволяют быстро приступить к работе. Чтобы начать, выберите тип и толщину свариваемого металла, защитный газ и диаметр сварочной проволоки. В зависимости от пространственного положения шва откорректируйте напряжение на подающем механизме.

Выбор свариваемого металла

- Сталь углеродистая
- Сталь нержавеющая
- ▨ ● Алюминий кремний
- Алюминий магний
- Алюминий

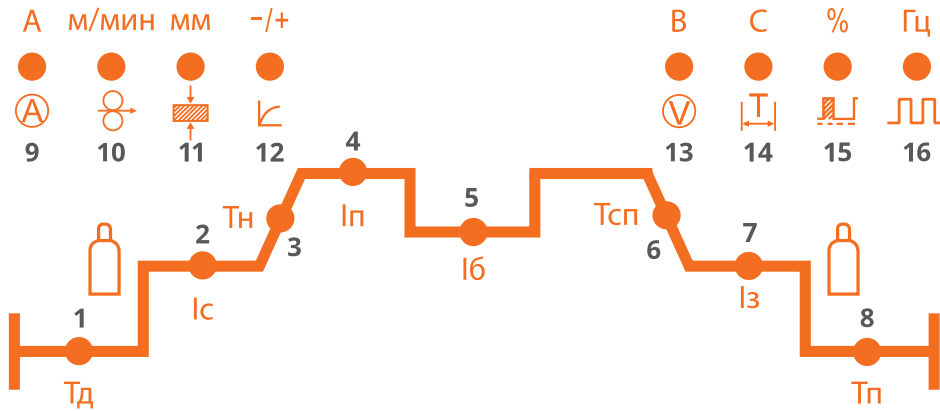
Выбор защитного газа

- 100%CO₂
- 80%Ar 20%CO₂
- 90%Ar 5%CO₂ 5%O₂
- 98%Ar 2%CO₂
- 100%Ar

Выбор диаметра сварочной проволоки

- Ø 0.8
- Ø 1.0
- Ø 1.2
- Ø 1.6
- Порошковая проволока

С помощью циклограммы на панели управления создавайте индивидуальные настройки под задачи любого уровня сложности.



| Поз. | Обозн. | Параметры | Ед. изм. | Описание |
|------|--------|---|----------|---|
| 1 | Tд | Предварительный продув газа: 0–5 | с | Используется до начала сварки для удаления остаточного воздуха в сварочной горелке и для исключения образования дефектов в начале сварочного процесса |
| 2 | Iс | Начальный (стартовый) ток MIG/MAG горячий старт MMA: 56–350 | A | Используется для исключения образования непровара, либо прожига основного металла в начале сварки |
| 3 | Tн | Время нарастания тока: 0–10 | с | Используется для получения равномерного шва в начале сварки. Плавный переход от стартового до основного тока сварки |
| 4 | Iп | Сварочный ток: 56–350 | A | Основной сварочный ток. Выбирается в зависимости от толщины свариваемого металла |
| 5 | Iб | Базовый ток: 56–350 | A | Используется при сварке в режимах MIG/MAG PULSE и MIG/MAG D PULSE |
| 6 | Tсп | Время спада тока: 0–10 | с | Используется для получения равномерного шва при окончании сварочного процесса. Плавный переход от основного тока до тока завершения |
| 7 | Iз | Ток завершения: 56–350 | A | Применяется в основном для заварки кратера, либо исключения прожига основного металла при окончании сварочного процесса |
| 8 | Tп | Продув газа после сварки: 0–10 | с | Используется для защиты окончания сварочного шва от воздействия окружающей среды |

| | | |
|----|---|--------------------------------|
| 9 | Ⓐ | Сила тока MIG/MAG, MMA |
| 10 | ⊗ | Скорость подачи проволоки |
| 11 | ▨ | Толщина свариваемого металла |
| 12 | ⌞ | Индуктивность для MIG/MAG, MMA |

| | | |
|----|----|---|
| 13 | Ⓥ | Напряжение на дуге MIG/MAG |
| 14 | ⌈⌋ | Время длительности прихваток MIG/MAG, время горячего старта для MMA |
| 15 | ▭ | Заполнение импульса MIG/MAG D PULSE |
| 16 | ⌚ | Частота импульса MIG/MAG D PULSE |

Аппараты серии TECH MIG – это универсальные источники сварочного тока для промышленного использования: механизированной сварки в среде защитных газов и их смесях (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW) и ручной дуговой сварки (MMA). Аппараты прошли аттестацию НАКС КСМ.



TECH MIG 3500



TECH MIG 5000



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECH MIG 3500 (N222)



TECH MIG 5000 (N221)



| Параметры питающей сети | В, Гц | 380±15%, 50 | 380±15%, 50 |
|-------------------------------------|-------|-----------------------|-----------------------|
| Сварочный ток MIG / MMA | А | 50–350 / 20–350 | 50–500 / 20–500 |
| Потребляемая мощность MIG / MMA | кВА | 14 / 15 | 24,7 / 25 |
| ПН (40 °С) | % | 60 | 60 |
| Напряжение холостого хода MIG / MMA | В | 65 / 65 | 75 / 75 |
| Диаметр сварочной проволоки MIG | мм | 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6 | 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6 |
| Максимальная масса катушки | кг | 20 | 20 |
| Скорость подачи проволоки | м/мин | 1,5–16 | 1,5–18 |
| Количество роликов | шт. | 4 | 4 |
| Коэффициент мощности | | 0,93 | 0,93 |
| КПД | % | 85 | 85 |
| Класс изоляции | | F | F |
| Степень защиты | | IP23 | IP23 |
| Габаритные размеры (в сборе) | мм | 1100x520x1450 | 1100x520x1450 |
| Масса (в сборе) | кг | 107,7 | 107,7 |

КОМПЛЕКТАЦИЯ

| | | |
|---------------------------------|------------|-------------|
| Горелка в сборе | MS 36, 3 м | MS 450, 3 м |
| Клемма заземления в сборе | 400 А, 3 м | 500 А, 3 м |
| Комплект соединительных кабелей | 4 м | 4 м |
| Комплект ЗИП | 1 шт. | 1 шт. |
| Комплект запасных роликов | 1 шт. | 1 шт. |

Смотрите видео о смене канала для полуавтоматических горелок на нашем YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ



Мощный четырехроликовый механизм для работы с любыми видами сварочной проволоки диаметром от 0,8 мм до 1,6 мм.

Закрытый кожух, обеспечивающий защиту от попадания инородных предметов и пыли в механизм.

Выносное подающее устройство с возможностью использования удлинителя до 30 м.

Стандарт катушки D300, максимальный вес – 20 кг, диаметр – 300 мм.

Поворотный узел для комфортной работы с возможностью снятия устройства для перемещения одним движением.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ И БОГАТЫЙ ФУНКЦИОНАЛ



Блочная система на прочной тележке: источник сварочного тока, подающее устройство и ящик для инструментов с возможностью установки кулера.

Оптимальная система вентиляции для продолжительной бесперебойной работы.

Два дисплея индикации и постоянный контроль динамических параметров.

Регулировка индуктивности и холостой прогон проволоки.

Функции дожигания сварочной проволоки и плавного угасания дуги.

2Т и 4Т режимы сварки.

КОМПЛЕКТАЦИЯ



Богатая комплектация сварочного инвертора позволяет быстро приступить к работе. В комплект входят:

устройство подачи проволоки;

тележка транспортная;

горелка с воздушным охлаждением TECH MS 450 (3 м);

клемма заземления в сборе 500 А (3 м);

комплект соединительных кабелей (4 м);

комплект запасных роликов;

комплект ЗИП.

Универсальные аппараты TECH TIG AC/DC предназначены для аргодуговой сварки (TIG) на постоянном и переменном токе на 200, 250 и 315 ампер в зависимости от модели. Сварочные работы можно проводить как в обычном, так и в импульсном режиме. Инверторы также могут применяться для ручной дуговой сварки (MMA).



TECH TIG 200 P AC/DC



TECH TIG 250 P AC/DC



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | | TECH TIG 200 P AC/DC (E101) | TECH TIG 250 P AC/DC (E102) | TECH TIG 315 P AC/DC (E103) |
|---------------------------------------|-------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| Параметры питающей сети | В, Гц | 220±15%, 50 | 380±15%, 50 | 380±15%, 50 |
| Сварочный ток TIG / MMA | А | 10–200 / 10–180 | 10–250 / 10–230 | 10–315 / 10–290 |
| Потребляемая мощность TIG / MMA | кВА | 4,6 / 6,7 | 6,3 / 9 | 9 / 12,3 |
| ПН (40 °С) | % | 60 | 60 | 60 |
| Напряжение холостого хода TIG / MMA | В | 56 / 56 | 42 / 42 | 45 / 45 |
| Диаметр электрода TIG | мм | 1–3,2 | 1–4,0 | 1–4,0 |
| Время продува газом до / после сварки | с | 0–1 / 0–10 | 0–10 / 0–10 | 0–10 / 0–10 |
| Способ возбуждения дуги | | высокочастотный | высокочастотный | высокочастотный |
| Коэффициент мощности | | 0,93 | 0,93 | 0,93 |
| КПД | % | 85 | 85 | 85 |
| Класс изоляции | | F | F | F |
| Степень защиты | | IP23 | IP23 | IP23 |
| Габаритные размеры | мм | 570×350×440 | 610×365×485 | 610×365×485 |
| Масса | кг | 20 | 30 | 37 |

КОМПЛЕКТАЦИЯ

| | TECH TIG 200 P AC/DC (E101) | TECH TIG 250 P AC/DC (E102) | TECH TIG 315 P AC/DC (E103) |
|---------------------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| Горелка в сборе | TS 26, 4 м | TS 20, 4 м | TS 18, 4 м |
| Клемма заземления в сборе | 200 А, 3 м | 300 А, 3 м | 300 А, 3 м |
| Комплект ЗИП | 1 шт. | 1 шт. | 1 шт. |

Смотрите видео об аргодуговой сварке на нашем YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

| | | | | | | |
|---|------------------|---------------------------------|----------------------------|-----------------|------------------|---------------------------------|
| <p>Горелка TECH Super TS 20</p> <p>арт. 88185</p> | <p>Кулер 9 л</p> | <p>Сварочная маска AS-5000F</p> | <p>Регулятор AP-40-5-P</p> | <p>Пульт ДУ</p> | <p>Педаль ДУ</p> | <p>Перчатки защитные KC-82A</p> |
|---|------------------|---------------------------------|----------------------------|-----------------|------------------|---------------------------------|

ПРЕВОСХОДНАЯ СВАРКА TIG

С ПРИМЕНЕНИЕМ ИМПУЛЬСА
ДЛЯ ШИРОКОГО СПЕКТРА ЗАДАЧ

TECH TIG 400 P (W322)



сварог®

Аппараты серии PRO TIG 180 DSP (W206) и TIG 200 DSP (W207) позволяют производить качественную аргодуговую сварку (TIG) и ручную дуговую сварку покрытым электродом (MMA).



TECH TIG 200 P DSP AC/DC

TECH TIG 315 P DSP AC/DC



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECH TIG 200 P DSP AC/DC (E104)



TECH TIG 315 P DSP AC/DC (E106)



| Параметры | В, Гц | TECH TIG 200 P DSP AC/DC (E104) | TECH TIG 315 P DSP AC/DC (E106) |
|---------------------------------------|-------|---------------------------------|---------------------------------|
| Параметры питающей сети | В, Гц | 220±15%, 50 | 380±15%, 50 |
| Сварочный ток TIG / MMA | А | 10–200 / 10–160 | 10–320 / 10–230 |
| Потребляемая мощность TIG / MMA | кВА | 4,2 / 6,6 | 9 / 8,7 |
| ПН (40 °С) | % | 60 | 60 |
| Напряжение холостого хода TIG / MMA | В | 56 / 56 | 50 / 50 |
| Диаметр электрода TIG | мм | 1–3,2 | 1–4,0 |
| Время продува газом до / после сварки | с | 0–10 / 0–20 | 0–10 / 0–10 |
| Способ возбуждения дуги | | высокочастотный | высокочастотный |
| Коэффициент мощности | | 0,85 | 0,93 |
| КПД | % | 85 | 85 |
| Класс изоляции | | F | F |
| Степень защиты | | IP23 | IP23 |
| Габаритные размеры | мм | 570×350×420 | 610×365×485 |
| Масса | кг | 28 | 33 |

КОМПЛЕКТАЦИЯ

| Компонент | TECH TIG 200 P DSP AC/DC (E104) | TECH TIG 315 P DSP AC/DC (E106) |
|---------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
| Горелка в сборе | TS 26, 4 м | TS 18, 4 м |
| Клемма заземления в сборе | 200 А, 3 м | 300 А, 3 м |
| Комплект ЗИП | 1 шт. | 1 шт. |

Смотрите видео о расходных материалах для TIG сварки на нашем YOUTUBE-канале

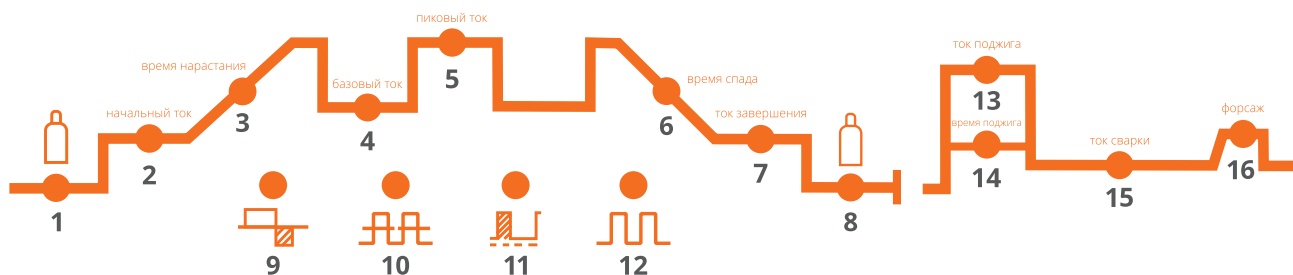


ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



РАСШИРЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ДЛЯ НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

Оборудование имеет полную циклограмму сварки с возможностью регулировки большого количества параметров. Расширенный функционал позволяет настроить аппарат под самые сложные технологии сварки.



| Поз. | Параметры | Ед. изм. | Описание |
|------|-----------------------------------|----------|---|
| 1 | Предварительный продув газа | с | Используется до начала сварки для защиты сварочного шва |
| 2 | Начальный (стартовый) ток | A | 1. Стартовый ток меньше основного используется для исключения прожига при начале сварки (тонколистовой металл). 2. Стартовый ток больше основного используется для получения равномерного соединения при начале сварки (толстолистовой металл). |
| 3 | Время нарастания тока | с | Плавный переход от стартового до пикового тока сварки. |
| 4 | Базовый ток при импульсном режиме | A | Выбирается в зависимости от пикового тока. |
| 5 | Пиковый ток | A | Выбирается в зависимости от толщины основного металла. |
| 6 | Время спада тока | с | Плавный переход от пикового тока до тока завершения. |
| 7 | Ток завершения | A | Применяется в основном для заварки кратера. |
| 8 | Продув газа после сварки | с | Используется для защиты окончания сварочного шва от воздействия окружающей среды. |
| 9 | Баланс полярности | % | Для сварки алюминия и его сплавов: 1. Оптимизация эффекта очистки и глубины проплавления 2. Чем больше баланс полярности, тем лучше эффект очистки (для ремонтных работ, тонколистовой металл). 3. Чем меньше баланс полярности, тем больше глубина проплавления (для очищения алюминия от оксидной пленки). |
| 10 | Частота переменного тока | Гц | Для сварки алюминия и его сплавов: 1. Применяется для быстрого формирования столба дуги. 2. Чем выше частота переменного тока, тем дуга будет формироваться быстрее и сварочный процесс будет более контролируемым. |
| 11 | Заполнение импульса | % | Управление тепловложением в свариваемую деталь. |
| 12 | Частота импульса | Гц | Управление тепловложением в свариваемую деталь, изменение чешуйчатости шва. |
| 13 | Ток поджига (Hot Start) | A | Используется для обеспечения лучшего поджига дуги в начале сварки. Инвертор автоматически повышает сварочный ток, это позволяет значительно облегчить начало сварочного процесса. |
| 14 | Время поджига | с | Время длительности тока поджига. |
| 15 | Ток сварки | A | Выбирается в зависимости от толщины основного металла. |
| 16 | Arc Force | A | Рекомендуется использовать при сварке покрытыми электродами на малых токах. Если по каким-либо причинам сварочная дуга начинает гаснуть в процессе сварки, происходит автоматический набор силы сварочного тока до настроенной величины. |

Аппарат TECH TIG 400 P (W322) – это решение для качественной аргодуговой сварки TIG с применением импульса для широкого спектра металлов и сплавов: углеродистых, легированных и нержавеющей сталей, а также для сварки цветных металлов, таких как медь, бронза, латунь.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECH TIG 400 P (W322)

| | | |
|---|-------|-----------------|
| Параметры питающей сети | В, Гц | 380±15%, 50 |
| Сварочный ток TIG / MMA | А | 5–400 / 30–400 |
| Потребляемая мощность TIG / MMA | кВА | 13,8 / 17,9 |
| ПН (40 °С) | % | 60 |
| Напряжение холостого хода TIG / MMA / MMA (VRD) | В | 66 / 66 / 12 |
| Диаметр электрода TIG | мм | 1,0–4,0 |
| Диаметр электрода MMA | мм | 1,5–5,0 |
| Время продува газом до / после сварки | с | 0–15 / 2–15 |
| Способ возбуждения дуги | | высокочастотный |
| Коэффициент мощности | | 0,96 |
| КПД | % | 85 |
| Класс изоляции / Степень защиты | | F / IP23S |
| Габаритные размеры | мм | 635×300×550 |
| Масса | кг | 32 |

КОМПЛЕКТАЦИЯ

| | |
|---------------------------|------------------|
| Горелка в сборе | SUPER TS 18, 4 м |
| Клемма заземления в сборе | 400 А, 2,5 м |
| Комплект ЗИП | 1 шт. |



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



НОВЫЙ ВЗГЛЯД НА ПРОМЫШЛЕННУЮ АРГОНОДУГОВУЮ СВАРКУ

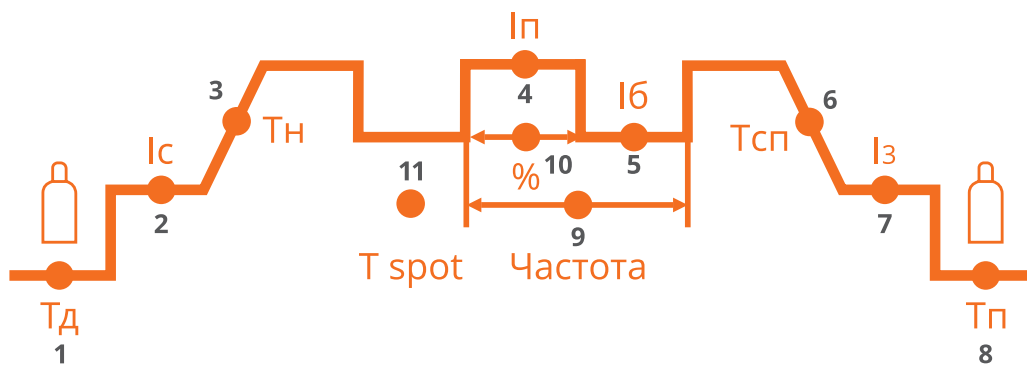
TECH TIG 400 P (W322) является продуктом передовых технологий с цифровым микропроцессорным управлением. Силовой блок инвертора построен на базе современной технологии IGBT нового поколения. Сборка оборудования проводится на автоматизированных линиях. Электронные компоненты, прошедшие контроль качества, аккуратно закрепляются на платах и покрываются слоем специального защитного лака.

Наличие интеллектуальной системы охлаждения позволяет при работе аппарата уменьшить загрязнение в среднем на 60%, снизить шум и сократить потребление электроэнергии.

Аппарат дополнительно может быть собран в блочную систему на прочной тележке, состоящую из источника сварочного тока и теплообменника. Эта мобильная система позволяет легко перемещать аппарат по цеху со стандартным 40-ка литровым баллоном с газом.

РАСШИРЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ДЛЯ НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

Оборудование имеет полную циклограмму сварки с возможностью регулировки большого количества параметров. Расширенный функционал позволяет настроить аппарат под самые сложные технологии сварки.



| Поз. | Обозн. | Параметры | Ед. изм. | Описание |
|------|---------|--|----------|--|
| 1 | Tд | Предварительный продув газа: 0–15 | с | Используется до начала сварки для защиты сварочного шва. |
| 2 | Iс | Начальный (стартовый) ток: 5–400 | А | Стартовый ток меньше основного. Для исключения прожига при начале сварки (тонколистовой металл). Стартовый ток больше основного. Для получения равномерного соединения при начале сварки (толстолистовой металл). |
| 3 | Tн | Время нарастания тока: 0–10 | с | Плавный переход от стартового до пикового тока сварки. |
| 4 | Iп | Пиковый ток: TIG 5–400 | А | Выбирается в зависимости от толщины свариваемого металла. |
| 5 | Iб | Базовый ток при импульсном режиме: 5–400 | А | Основной ток при сварке в импульсном режиме. |
| 6 | Tсп | Время спада тока: 0–15 | с | Плавный переход от пикового тока до тока завершения. |
| 7 | Iз | Ток завершения: 5–200 | А | Применяется в основном для заварки кратера. |
| 8 | Tп | Продув газа после сварки: 0,5–15 | с | Используется для защиты окончания сварочного шва от воздействия окружающей среды. |
| 9 | Частота | Частота импульса: 0,5–200 | Гц | Для уменьшения выделяемого тепла сварочной дугой, изменения чешуйчатости шва. |
| 10 | % | Заполнение импульса: 10–90 | % | Для уменьшения выделяемого тепла сварочной дугой. |
| 11 | TSpot | Длительность цикла | с | Используется в режиме SPOT. |

Для быстрой перестройки имеется функция памяти на 8 программ, что позволяет экономить время на настройку оборудования для выполнения регулярных сварочных работ. Это крайне удобно для выполнения работ в цехах со сменным производством.

Санкт-Петербург

ул. Наличная, д. 44, к. 1, оф. 801
тел.: +7 (812) 325-01-05

Москва

пр. Андропова, д. 18, к. 7
тел./факс: +7 (495) 666-33-05

Екатеринбург

г. Верхняя Пышма, ул. Петрова, д. 59Л
тел./факс: +7 (343) 287-48-11

Ростов-на-Дону

пр. 40-летия Победы, д. 117, 3 этаж, оф. 3
тел.: +7 (863) 308-03-50

Июнь 2021 г.