

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Сварочный полуавтомат EBM TWINPULSE 350 X

Артикул: 1507118



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	350 А
Диаметр проволоки	0.8—1.6 мм

Цена без учета доставки: **236 000 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Номинальное входное напряжение, В	380±10% 50 Гц 3 фазы
Номинальная входная мощность, кВА	15,8
Входной ток, А	24
Продолжительность включения ПВ, % (40?)	60
Диапазон регулировки тока, А	30 – 350
Напряжение холостого хода, В	65
Коэффициент мощности	0,93
КПД, %	78,5
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8 – 1,6
Расход газа, л/мин	15 - 20

Степень защиты	IP21
Класс изоляции	F
Габаритные размеры, мм.	1030x550x850, 1030x560x1100
Все, источник	59
Вес механизм подачи проволоки	22

TWINPULSE 350 X - это цифровой высокоскоростной импульсный сварочный полуавтомат с максимальным током **350А**, питающийся от трехфазной сети **380В**. Аппарат относится к **промышленному сегменту**, собран из комплектующих, устойчивых к износу и высоким длительным нагрузкам. **Механизм подачи проволоки** вынесен наружу и крепится сверху сварочного источника, поставляется в комплекте. Произведен по европейским стандартам качества и снабжен высокоинтеллектуальной экспертной системой **SYN** (синергетическое управление).

ГЛУБОКИЙ ПРОВАР И ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ СВАРКИ

Система регулирования напряжения аппарата TWINPULSE обеспечивает высокое давление и стабильность сконцентрированной дуги, позволяя получить более глубокий провар с высокой скоростью исполнения за меньшее количество проходов.

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ

- Режимы сварки - MIG/MAG, MIG/MAG SYN, PULSE, DOUBLE PULSE, MMA DC.
- Сварочная проволока – стальная и нержавеющая, алюминиевая, CuSi и CuAl.
- Диаметр проволоки – от 0,8 до 1,6 мм.
- Режимы работы горелки – 2Т, 4Т, Специальный 4Т, SPOT (точечный)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Машиностроение
- Судостроение
- Вагоностроение
- Строительство
- Производство металлоконструкций

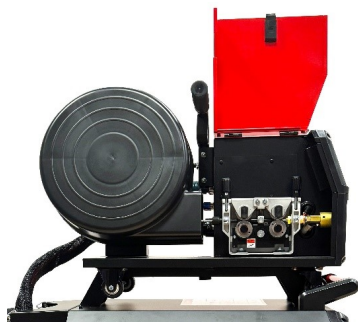
УДОБСТВО В НАСТРОЙКЕ И РАБОТЕ

- Ручное управление – скорость подачи проволоки и напряжение настраивается отдельно
- Синергетическое управление (SYN) – достаточно выбрать такие параметры, как свариваемый материал и диаметр проволоки, установить толщину материала (сварочный ток или скорость подачи) и TWINPULSE автоматически определит оптимальные параметры сварки и даст возможность их скорректировать при необходимости.
- Сохранение программ сварки - сохранение пользовательских программ сварки на 10 ячеек, которые могут быть вызваны непосредственно во время работы, что позволяет избежать повторных настроек для выполнения однотипных задач.
- Выбор основного параметра для вывода на дисплей (скорость подачи проволоки, сварочный ток, толщина свариваемой детали).

- Лаконичный и удобный интерфейс – интуитивно понятная панель управления не перегружена лишней информацией, что позволяет быстро и точно настраивать аппарат исходя их привычек работы сварщика.

НАДЕЖНОСТЬ

- Максимальная производительность - аппарат подготовлен и протестирован для высокопроизводительной сварки в тяжелых производственных условиях.
- Увеличенный ресурс расходных материалов - блок водяного охлаждения (модель 350 XW) позволяет увеличить ресурс расходных материалов горелки при длительной работе на повышенных токах.
- Усиленный корпус – надежная цельнолитая рама с площадкой под баллон.



- Полноприводный подающий механизм с приводом на все 4 ролика обеспечивает бесперебойную и точную подачу проволоки.
- Колеса, установленные на подающем механизме, позволяют без труда перемещать его к месту сварки.
- Индикация и регулировка – ручки регулировки сварочного тока (толщины, скорости подачи проволоки) и напряжения, и цифровой дисплей на механизме подачи проволоки позволяют корректировать и отслеживать основные параметры сварки во время работы, не походя к источнику.
- Шланг-пакет – аппарат укомплектован шланг-пакетом длиной 10 метров, что позволяет перемещать подающий механизм и производить сварку протяженных швов на значительном удалении от источника тока.



- Аппараты TWINPULSE укомплектованы износостойкими горелками NORTH длиной 5 метров.
- Расходные материалы обработаны на станках с ЧПУ, на 100% взаимозаменяемы и аналогичный по качеству с горелками европейских производителей.
- Горелка с регулировкой параметров (опция) – полуавтомат можно укомплектовать горелкой дисплеем и модулем управления с возможностью изменения сварочных параметров с рукоятки.

- Рукоять горелки: эргономичная, легкая и прочная конструкция рукоятки.
- Тест: Микропереключатель длительного действия, циклически протестирован минимум на 200000 включений и выключений.

Комплект поставки:

- Сварочный полуавтомат EBM TWINPULSE 350 X
- Горелка сварочная North SN 510S (модель X - QTB-500A), 5 метров
- Соединительный шланг-пакет, 70мм², 10 метров
- Кабель обратный 1х50 мм² с массовым зажимом, 2,5 метра
- Ролик подающий под сталь 0,8-1,0 мм. 2 шт
- Ролик подающий под сталь 1,2-1,6 мм. 2 шт
- Ролик подающий под алюминий 1,0-1,2 мм. 2 шт
- Инструкция
- Упаковка

Сформировано 10.04.2026 18:56 · KRATONSHOP.RU