

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 TRITON STEELMIG 500 D

Артикул: TSMG500D



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	500 А
Диаметр проволоки	0.8—1.6 мм

Цена без учета доставки: ~~121 800 Р~~ **114 492 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Входное напряжение	380 В
Допуск сетевого напряжения	323-437 В
Напряжение Холостого Хода	67 В
Входная мощность	24.60 кВа
ПВ на максимальном токе	0,6
Ток в режиме MIG	30 - 500 А
Ток в режиме ММА	30 - 500 А
Коэффициент мощности	0.93
КПД	0,85
Время предгаза	0-20 сек

Время постгаза	0-20 сек
Габаритные размеры источника (Д*Ш*В)	515x280x420 мм
Вес источника	25 кг

Сварочный полуавтомат TRITON STEELMIG 500 D предназначен для высококачественной полуавтоматической сварки конструкций из черных металлов. Он обеспечивает широкий диапазон сварочного тока до 500 А, как в режиме сварки в среде защитного газа (MIG/MAG), так и при ручной дуговой сварке штучными электродами (MMA). Это делает его универсальным и надежным помощником для решения промышленных сварочных задач.



Режимы 2Т и 4Т

Комфортная работа при продолжительном раскрое

Для продолжительного раскроя металлической заготовки используется режим 4Т, при котором мощность факела поддерживается полностью автоматически после возбуждения дуги, без удержания кнопки на плазмотроне. Режим 2Т применяется для проколов или непродолжительного реза, позволяет добиться аккуратного раскроя, полностью контролируя процесс при удержании кнопки на горелке.



Горячий старт

Работа с металлом без дополнительного прогрева

Сразу после зажигания дуги функция горячего старта поднимает ток выше значения рабочего сварочного тока до установленного значения. Эта функция применяется при сварке холодного алюминия, где необходимо увеличить тепловложение в начале сварочного процесса. Позволяет работать с алюминием без предварительного подогрева.



Заварка кратера

Качественное завершение сварочного шва

Функция заварки кратера – функция плавного понижения тока в конце сварки, позволяющая исключить появление дефектов в сварочном шве при завершении процесса. Исключает появления кратера шва.



Настройка времени отжига проволоки «Burn Back»

Настройка времени и вольтажа отжига проволоки

Благодаря режиму «Burn Back» исключается вероятность прихватывания присадочной проволоки в сварочном кратере в конце цикла сварки. Кроме того, функция позволяет обеспечить подготовку выступающего конца проволоки к последующему зажиганию дуги. Наличие режима облегчает процесс последующего розжига дуги, повышает стабильность и качество сварочного шва в начале цикла.

- **Выносной подающий механизм**

Аппарат оснащен отдельным 4х-роликовым механизмом подачи сварочной проволоки. Четыре приводных ролика гарантируют стабильную и равномерную подачу даже при использовании горелки длиной 5 метров. Открытый тип подающего устройства обеспечивает его легкость и минимальные габаритные размеры, что позволяет работать в самых труднодоступных местах, таких как междудонное пространство судна

- **Синергетическое управление**

TRITON STEELMIG 500 D оборудован синергетической системой управления параметрами сварки. Пользователь задает всего два параметра – толщину проволоки и защитный газ, а аппарат автоматически подбирает оптимальные значения сварочного напряжения, скорость подачи проволоки и другие параметры. Это гарантирует стабильные характеристики сварочного процесса и хорошее качество сварных швов при минимальной настройке аппарата.

- **Настройка отжига проволоки**

Специальная функция настройки отжига проволоки предотвращает прилипание проволоки к соплу и обеспечивает легкий повторный поджиг дуги, повышая удобство эксплуатации и предотвращает дефекты, связанные с залипанием проволоки.

- **Режим 2Т/4Т**

Для достижения максимальной эффективности и качества сварки в инверторе предусмотрен режим 2Т/4Т. При этом активация режима 2Т позволяет выполнять аккуратные и контролируемые короткие швы с небольшой протяженностью, что особенно важно в режиме угловой сварки или прихватки металла. Режим 4Т напротив будет полезным при сварочных швах длинной протяженности. В результате снижается нагрузка на сварщика, повышается качество и улучшается геометрия шва, сокращается перерасход материалов.

- **Регулировка индуктивности дуги**

Функция регулировки индуктивности дуги позволяет подстраивать ее жесткость для разных типов сварочных работ. Более "мягкая" дуга облегчает сварку в различных пространственных положениях, а более "жесткая" подходит для заполнения разделки и высокопроизводительной сварки.

- **Сварка точками**

В TRITON STEELMIG 500 D предусмотрен режим точечной сварки – SPOT. Данный режим часто используется для прихватки металла, а также выполнения лицевых чистых швов, к примеру, в автомастерских в процессе кузовных работ. Режим точечной сварки позволяет контролировать параметры времени сварки и паузы. Благодаря этому Вы сможете обеспечить оптимальное тепловложение, исключая коробление и прожиг обрабатываемого металла.

- **Ручная сварка MMA**

Для работы с изделиями из черных металлов в полуавтомате TRITON STEELMIG 500 D предусмотрен режим MMA сварки. Благодаря режиму MMA с пиковой величиной тока 500 ампер, сварщик получает возможность использовать стержневые электроды диаметром от 1,6 до 5 мм.

Все эти функции в сочетании с надежной конструкцией и большими возможностями по настройке делают TRITON STEELMIG 500 D высокопроизводительным и универсальным решением для промышленных сварочных работ.

Особенности:

- MIG/MAG – сварка
- синергетический режим
- выносной подающий механизм
- режим точечной сварки Spot
- режим сварки 2Т/4Т
- настройка отжига проволоки
- функции PRE GAS и POST GAS
- регулировка тока окончания сварки
- режим ручной дуговой MMA-сварки

Комплектация:

- источник
- механизм подачи проволоки
- горелка MIG 36KD 3м
- соединительный кабель-пакет 5м
- кабель заземления 2м

Сформировано 14.05.2026 22:12 · KRATONSHOP.RU