Общество с ограниченной ответственностью «Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

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 ALUMIG 300P Dpulse Synergic

Артикул: TAMG300PDPS

Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	300 А
Диаметр проволоки	0.8—1.6 мм

Цена без учета доставки: **128 050 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение сети	380 В (323-437)
Ток в режиме ММА	30 - 300 А
ММА ток при ПВ 60%	300 А
ММА ток при ПВ 100%	250 А
Диаметр электродов (min - max)	1-6 мм
Номинальное напряжение	70 В
MIG/MAG сварочный ток	30 - 300 А
MIG/MAG ток при ПВ 100%	250 А
MIG/MAG ток при ПВ 60%	300 А
Количество роликов в подающем механизме	4

Скорость подачи проволоки (min - max)	1-24 мм/сек
Диаметр алюминиевой проволоки (min-max)	1.0-1.6 мм
Диаметр стальной проволоки (min-max)	0.8 - 1.6 мм
Диаметр проволоки для нержавейки (min-max)	0.6 - 1.6 мм
Диаметр порошковой проволоки (min-max)	0.9 - 1.6 мм
Длина горелки	3 м
Тип охлаждения	Воздушное
Класс защиты	IP 21
Коэффициент мощности (COS)	0.92
Напряжение холостого хода	70 В
КПД	80
Потребляемая мощность	10.60 кВА
Сварочное напряжение	15.5-29 В
Рабочая температура	0-+40 мм
Габаритные размеры	770x250x650
Вес	33 кг

Инвертор TRITON ALUMIG 300P Dpulse Synergic - сочетает в себе передовые технологии Soft Switch, S4T, MIG Pulse, MIG Double Pulse, которые позволяют выполнять профессиональную полуавтоматическую сварку изделий из алюминия и его сплавов. Сварщику также доступен классический режим MIG/MAG сварки, режим ручной дуговой сварки MMA, что позволяет значительно расширить сферу использования многофункционального сварочного инвертора. Универсальный аппарат TRITON ALUMIG 300P Dpulse Synergic станет незаменимым помощником в производстве оборудования в химической и пищевой промышленности, для сборки металлоконструкций, в судостроении, в приборостроительной отрасли, при изготовлении резервуаров и емкостей, а также в других сферах.

Отличные параметры дуги

Электронный контроль заданных параметров с корректировкой по обратной связи обеспечивает идеальные характеристики сварочной дуги в любой ситуации.

Мягкая коммутация (Soft Switch)

В основе силовой части инвертора TRITON ALUMIG 300P Dpulse Synergic применяются современные IGBT модули, которые работают по технологии Soft Switch. В процессе коммутации значительно снижаются тепловые потери транзисторов за счет небольшого смещения фаз. Благодаря этому исключается возможность перегрева, теплового пробоя, а также вероятность кратковременного скачка тока в момент коммутации. Снижение тепловых потерь за счет «Мягкой коммутации» повышает КПД инвертора и увеличивает эксплуатационный ресурс биполярных IGBT транзисторов. При этом устройство становится менее требовательным к качеству трехфазной сети, позволяя работать при нестабильном входном напряжении с возможными просадками и скачками до 15 %.

Функция Burn Back

С помощью функции Burn Back после завершения сварки на проволоку некоторое время продолжает подаваться напряжение, исключая прилипание присадочного материала к обрабатываемому металлу. Данная функция станет особенно полезной при выполнении прихватки металла.

Режим MIG Pulse

Для высокоэффективной сварки цветных металлов, в том числе и алюминия, в инверторе TRITON ALUMIG 300P Dpulse Synergic реализован импульсный режим MIG Pulse. В процессе сварки на основной рабочий ток накладываются кратковременные импульсы тока, обеспечивая быстрый процесс плавления проволоки. Благодаря этому не только повышается качество шва и снижается разбрызгивание металла, но и выполняется дробление кристаллов металла, что позволяет формировать более плотное сварочное соединение без пустот и полостей. Также в режиме MIG Pulse в процессе сварки автоматически выдуваются примеси. За счет регулируемого подвода тепла исключается перегрев изделия и повышается качество шва при обработке листовых металлов. Режим MIG Pulse применяется для высококачественной сварки алюминия, нержавеющей и оцинкованной стали, которые чувствительны к подводу тепла. При этом исключается перегрев изделия, поверхность металла не коробится и отсутствуют наплывы.

Режим Double Pulse MIG

Специальный режим Double Pulse MIG или «Двойной пульс» — главная особенность TRITON ALUMIG 300P Dpulse Synergic. В этом режиме наложение импульсов на импульсный ток дуги выполняется двумя уровнями. В низкой фазе пульса металл остывает, обеспечивается адаптированная зона термического влияния, исключая наплывы и подтеки, а за счет высокой фазы пульса происходит процесс сварки с «вбиванием» сварочных капель. В результате оператор получает полный контроль над сварочным процессом и температурой дуги. При этом формируется качественный чешуйчатый шов, как при значительно более трудоемкой и затратной TIG-сварке. Настройка длительности импульса с большим током может варьироваться в пределах от 10 до 90 % протяженности всего сварочного цикла, обеспечивая идеальный режим плавления проволоки и улучшая качество шва. Настройка частоты пульсации доступна в диапазоне от 0,1 до 10 Гц.

Режим S4T

Режим управления горелкой S4T, доступный в инверторе TRITON ALUMIG 300P Dpulse Synergic, разработан специально для высококачественной сварки изделий из алюминия. Оператор может настроить функцию «Горячий старт», которая активируется в начальный момент цикла нажатием триггера горелки. Так как холодный алюминий быстро отводит вложенное тепло, режим S4T с функцией HOT START обеспечивает высокоэффективное начало сварки по холодному металлу без предварительного прогрева. Функция будет активна до тех пор, пока оператор удерживает триггер нажатым, при отпускании кнопки горелки величина сварочного тока опустится до рабочего и продолжится основной цикл. Благодаря режиму S4T формируется безупречное сварочное соединение без брака.

Классический режим MIG/MAG

При стандартном режиме сварки MIG/MAG достаточно выбрать тип и сечение присадочного материала и подать защитный газ в зону сварки. Данный режим обеспечивает быстрый и качественный процесс сварки черных металлов без лишних затрат.

Режим 2T/4T

В инверторе TRITON ALUMIG 300P Dpulse Synergic доступен режим работы горелки 2T/4T. При этом в режиме 4T снижается нагрузка на руки сварщика, повышается качество и скорость сварки при выполнении сварочных швов длинной протяженности. Режим 2T станет незаменим для выполнения угловых швов, при сварке тонких изделий или наплавки металла.

Заварка кратера

В конце сварочного цикла функция DOWN SLOPE или «Заварка кратера» обеспечивает плавное снижение величины тока для исключения трещин, полостей и неровностей при сварке алюминия и других изделий. Оператор может самостоятельно выполнить настройку функции и для режима 4T.

Регулировка напряжения дуги

Управляя величиной напряжения дуги, достигается оптимальная температура и размер зоны сварки, а также длина сварочной дуги, что позволяет получить качественный шов без брака. В режиме «Синергия» регулировка напряжения дуги осуществляется микропроцессорным блоком, однако, предусмотрена возможность самостоятельно настраивать ее для большего удобства.

Настройка индуктивности дуги

Настройка индуктивности дуги доступна в диапазоне от 1 до 10. С помощью плавной регулировки индуктивности можно выбрать оптимальные условия горения дуги, снизить разбрызгивание и получить плавное формирование шва. При переходе на проволоку большего диаметра индуктивность должна быть увеличена. При увеличении индуктивности дуга горит «мягче», с малым разбрызгиванием, обеспечиваются большая глубина проплавления и плавная конфигурация шва с мелкой чешуйчатостью. При уменьшении индуктивности дуга становится «жесткой», разбрызгивание увеличивается, а шов имеет усиление с резким переходом к основному металлу.

Продувка газом

Для исключения образования трещин и раковин в инверторе предусмотрены функции PRE GAS и POST GAS с возможностью настройки по отдельности. В результате перед возбуждением дуги и после окончания сварочного цикла в автоматическом режиме выполняется продувка защитным газом зоны сварки, тем самым изолируя зону работы от окисления.

Режим MMA

При выборе ручной сварки MMA оператор получает возможность обрабатывать разные марки стали и черные металлы.Наличие функции «Форсаж дуги» или ARC FORCE позволяет выполнять сварку мощной стабильной дугой, что особенно важно при сварке изделий с толстым слоем оксидной пленки или краски. При этом не требуется предварительная прокалка электрода, также достигается качественная сварка даже при пониженном напряжении питания.В режиме MMA предусмотрена функция «Горячий старт» для быстрого и плавного возбуждения дуги за счет кратковременного увеличения величины тока.

4-х роликовый механизм

В основном блоке инвертора TRITON ALUMIG 300P Dpulse Synergic располагается встроенный 4-х роликовый механизм, который осуществляет автоматическую подачу присадочного материала в зону сварки. В данной модели доступно использование больших кассет весом до 15 кг и диаметром до 300 мм. Благодаря этому достигается длительный бесперебойный сварочный процесс. Возможность регулирования прижимного усилия пары роликов обеспечивает стабильную подачу присадочного материала и исключает деформацию проволоки, гарантируя качественное формирование шва. Мощный подающий роликовый механизм позволяет применять длинные рукава горелок. За счет оптимального давления роликов снижается их износ, повышается производительность и качество сварки. Для работы с инвертором доступно использование хромоникелевой, алюминиево-кремниевой, алюминиево-магниевой, стальной, медной проволоки диаметром от 0,8 до 1,6 мм. Предусмотренный тефлоновый канал в сварочной горелке снижает трение присадочного материала в процессе сварки.

Цифровое управление параметрами

В верхней панели инвертора TRITON ALUMIG 300P Dpulse Synergic предусмотрена информативная циклограмма с цифровым дисплеем и основными кнопками для выбора режимов сварки и встроенных функций. Благодаря синергетическому алгоритму управления Synergic процесс настройки становится быстрым и легким. В результате достаточно настроить диаметр проволоки, ее тип и марку металла, далее инвертор автоматически подберет остальные параметры. Также в инвенторе доступна запись в память до 10 сварочных программ, которые используются чаще всего в работе. Таким образом, не требуется каждый раз выполнять настройку аппарата, а достаточно выбрать нужную программу из памяти. Панель управления с ЖК-дисплеем, на котором отображаются рабочие и вводимые параметры, отвечает передовым достижениям в эргономике. Стоит отметить, что величина сварочного тока для каждого режима сварки устанавливается с точностью до 1 А. Кроме этого, оператору доступна настройка времени продувки газом, частоты импульсов в режиме Pulse и Double Pulse, времени отжига проволоки в конце цикла.

Туннельная система охлаждения

Продуманная конструкция корпуса и мощная система охлаждения поддерживает оптимальную рабочую температуру внутри блока и обеспечивает эффективный отвод тепла от силовых узлов. Стоит отметить, что охлаждающий воздух циркулирует по изолированным каналам, что исключает прямой контакт с электронными компонентами и, как результат, снижает вероятность попадания частиц пыли и грязи на внутренние элементы.

Изоляция силовых элементов

Все платы управления и силовые платы покрыты двойным слоем специального лака. Он предохраняет электронные компоненты от короткого замыкания при конденсации влаги (например, если аппарат перемещен с холодного воздуха в теплое помещение) или от попадания металлической пыли или стружек.Монтажные ножки силовых транзисторов покрыты термостойким силиконом, что исключает пробой и выход из строя силовой части аппарата.Боковые стенки корпуса дополнительно покрыты диэлектриком. Таким образом, при случайном ударе крышка корпуса не закоротит силовые элементы.

Питание

Инвертор TRITON ALUMIG 300P Dpulse Synergic питается от трехфазной сети на 380 В. При этом автоматическая система стабилизации сглаживает все скачки и просадки напряжения до 15 %.

Мобильность и безопасность

Для защиты от механических повреждений корпус инвертора TRITON ALUMIG 300P Dpulse Synergic изготовлен из листовой высокопрочной стали. Процесс установки, настройки катушки с проволокой не займет много времени благодаря открывающейся боковой крышке на 180 °. Основной блок вместе с газовым баллоном располагается на транспортировочной тележке с большими колесами, два из которых поворотного типа, обеспечивая инвертору отличную мобильность и маневренность.

Особенности:

- режим S4T для высококачественной сварки алюминия;
- мягкое переключение Soft Switch;
- возможность сваривать алюминий, цветные и черные металлы и различные сплавы;
- режим MIG Pulse;
- режим MIG Double Pulse;
- функции PRE GAS и POST GAS;
- функция DOWN SLOPE;
- режим 2T/4T;
- синергетический алгоритм управления SYNERGIC;
- информативная циклограмма с цифровым дисплеем;
- память на 10 сварочных программ;
- комфортная работа из любого положения;
- возможность удаленного управления;
- 4-х роликовый встроенный механизм;
- диаметр катушки до 300 мм;
- высокая стабильность дуги;
- температура эксплуатации от 10 до +40С °;
- транспортировочная тележка;
- самодиагностика инвертора;
- защита от перегрева и перегрузки;
- настройка длительности и периодичности импульсов;
- ММА-сварка;
- функция ARC FORCE;
- функция HOT START.

Комплектация:

- универсальная горелка / MB 24KD 3м – 1 шт.;
- инверторный сварочный аппарат— 1 шт.;
- кабель с электродержателем для ММА;
- кабель для массы с мощным зажимом;
- газовый шланг.