

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 350P Dpulse Synergic DW

Артикул: TAMG350PDPSDW

www.kratonshop.ru



Характеристики

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

Цена без учета доставки: **337 900 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Входное напряжение	380 В 323-437
Входная мощность	13.30 kVa
Напряжение Холостого Хода	70 В
Диапазон выходного напряжения	15.5 - 31.5 В
ПВ на максимальном токе	60 %
Вес катушки с проволокой	300 мм (15 кг)
Габаритные размеры (Д*Ш*В)	800x440x840 мм
Вес	65 кг
Механизм подачи проволоки	4 ролика
Максимальный MIG ток при ПВ 60%	350 А

Максимальный MMA ток при ПВ 60%	350 А
Максимальный MIG ток при ПВ 100%	300 А
Максимальный MMA ток при ПВ 100%	300 А
Коэффициент мощности	0.92
КПД	85 %
Время предгаза	0 - 15 сек
Время постгаза	0 - 15 сек
Скорость подачи проволоки	15 м/мин
Диаметр проволоки (Fe, SS)	0.8 - 1.6 мм
Диаметр порошковой проволоки	0.8 - 1.6 мм
Диаметр алюминиевой проволоки (AlSi, AlMg)	1.0 - 1.6 мм

Мощный инвертор **TRITON ALUMIG 350P Dpulse Synergic DW** – промышленный профессиональный аппарат для импульсной MIG/MAG сварки алюминия и других цветных металлов с интегрированной системой жидкостного охлаждения и режимом сварки Double Pulse MIG. Благодаря 4-х роликовому подающему механизму выносного типа с дублирующей панелью управления и евро разъемам гарантируется высокая производительность, а также создаются идеальные условия для дистанционной подачи присадочного материала в зону сварки.

Мягкая коммутация Soft Switch

Силовая часть инвертора представлена современными биполярными IGBT модулями, которые построены по технологии «Мягкая коммутация» (Soft Switch). В процессе сварки переключение транзисторов будет осуществляться с небольшим смещением фаз, резко снижая тепловые потери во всем рабочем диапазоне сварочной дуги, позволяя тем самым увеличить ресурс IGBT модулей, повысить КПД и снизить требования к качеству трехфазной сети питания. Кроме этого, за счет сокращения электронных компонентов увеличилась надежность инвертора TRITON ALUMIG 350P Dpulse Synergic DW, что немаловажно.

Режим стандартной сварки MIG/MAG

Для работы в данном режиме оператору достаточно выбрать тип присадочного материала и защитного газа. При этом обеспечивается высокая скорость сварки, безупречное качество шва с минимальными производственными затратами. Классический режим MIG/MAG применяется для высококачественной обработки черных и цветных металлов, разных сплавов и марок сталей.

Режим MIG Pulse

В режиме сварки MIG Pulse создаются идеальные сварочные параметры для качественной обработки алюминиевых изделий, а также сплавов на его основе. В данном режиме кратковременные импульсы тока будут накладываться на основной ток сварки, что обеспечивает ускоренное плавление проволоки и подконтрольный отрыв каждой капли. Также будет осуществляться «вбивание» сварочной капли в шов за счет «импульса», гарантируя качественное соединение. Стоит отметить, что в режиме MIG Pulse возможна настройка предварительной продувки газом для наилучшей защиты сварочного шва от взаимодействия с окружающей средой и дальнейшего окисления. Благодаря регулируемому подводу тепла гарантируется

аккуратная качественная сварка листовых и тонкостенных изделий. В результате снижается перегрев металла, поверхность изделия не коробится, исключаются наплывы и растекание металла, повышая качество и внешний вид шва. С помощью режима MIG Pulse возможно обрабатывать нержавеющие и оцинкованные стали, изделия из алюминия и других металлов, которые особо чувствительны к перегреву и подводу тепла.

Double Pulse MIG

Специальный режим Double Pulse MIG или «Двойной пульс MIG» основан на наложении двух импульсов (высокий/низкий) на основной сварочный ток. В период высокой части пульса гарантируется высокоэффективная сварка, при этом низкая часть дает возможность остывать обрабатываемому металлу, исключая коробление и подтеки. В результате оператор может полностью управлять температурой в зоне дуги, обеспечивая безупречный «чешуйчатый» шов, как при TIG-сварке, которая более трудоемкая и затратная. В инверторе TRITON ALUMIG 350P Dpulse Synergic DW можно настроить частоту периодичности импульсов в диапазоне от 0,1 до 10 Гц. Благодаря импульсам высокого тока будет эффективно удаляться оксидная пленка, которая формируется при сварке алюминия, а фоновый основной ток обеспечит глубокий провар металла. С помощью настройки длительности импульса с большим током в пределах от 10 до 90 % от протяженности всего цикла сварки достигается идеальный теплообмен плавления присадочного материала и ванны свариваемого изделия, а также улучшается качество шва.

Режимы 2T/4T

Режим работы горелки 2T станет незаменим для выполнения коротких сварочных соединений, как при прихватке металла, а также для выполнения угловой сварки и т.д. Режим 4T автоматически поддерживает горение дуги, снижая нагрузку на руки, вследствие чего улучшается геометрия шва и увеличивая скорость сварки. Режим 4T станет незаменим при выполнении сварочных соединений длинной протяженности.

Режим S4T

В инверторе TRITON ALUMIG 350P Dpulse Synergic DW реализован режим S4T в комплексе с функцией «Горячий старт» для высокоэффективной сварки алюминия. Оператор может самостоятельно выполнить настройку функции. В начальный момент сварки величина тока значительно выше рабочей величины, позволяя добиться качественной сварки алюминия, который недостаточно прогрет. Изделия из алюминия быстро отводят тепло от зоны сварки, и режим S4T с функцией «Горячий старт» создает идеальные условия для сварки по холодному металлу. При этом не требуется предварительный нагрев металла до рабочей температуры. Режим S4T будет активным до момента нагрева обрабатываемого алюминия и удержания триггера на горелке. После отпускания кнопки величина тока плавно снизится до основной величины в режиме 4T. Благодаря этому формируется качественный сварочный шов и исключается образование брака.

Заварка кратера

Для аккуратной заварки кратера в инверторе реализована функция DOWN SLOPE. В конце цикла величина тока плавно снизится до установленного значения, исключая образование трещин и прожогов в металле. Сварщик также может выполнить настройку функции DOWN SLOPE в режиме 4T.

Настройка напряжения дуги

Возможность настройки величины напряжения сварочной дуги позволяет управлять температурой и размером зоны сварки, а также длиной дуги, обеспечивая качественное формирование шва.

Настройка индуктивности дуги

Настройка индуктивности дуги доступна в диапазоне от 1 до 10. С помощью 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

Благодаря функциям PRE GAS и POST GAS, которые реализованы в инверторе TRITON ALUMIG 350P Dpulse Synergic DW, в начальный и конечный момент цикла будет выполняться автоматическая продувка зоны сварки защитным газом. Шов формируется в защитной среде, исключая его окисление. Оператору доступна настройка каждой функции в отдельности.

Режим MMA

Для высококачественной сварки черных металлов, сплавов на их основе и разных марок сталей в инверторе доступен режим MMA. С помощью функции ARC FORCE возможно выполнять сварку высокомогущной дугой, что особенно важно при работе с электродами без предварительной прокалки. В результате гарантируется глубокий провар металлических изделий с толстым слоем краски или ржавчины. Функция HOT START доступна в режиме MMA-сварки, которая гарантирует легкое и плавное возбуждение дуги путем увеличения величины сварочного тока в начальный момент поджига.

4-х роликовый подающий механизм

В комплексе с основным блоком инвертора TRITON ALUMIG 350P Dpulse Synergic DW идет 4-х роликовый подающий привод выносного типа. Корпус бобины изготовлен из высокопрочного пластика, который отлично противостоит механическим повреждениям. Возможно использование катушек диаметром 300 мм и весом до 15 кг. Оператор может работать продолжительное время, исключая лишние перерывы. Благодаря мощному подающему приводу выносного типа доступно использование длинных рукавов горелок. Кроме этого, доступна регулировка усилия прижимных роликов, что позволяет избежать деформации присадочного материала в процессе сварки, а также уменьшить износ роликов. Скорость подачи проволоки регулируется в диапазоне от 0,5 до 15 м/мин. При этом сечение проволоки может варьироваться от 0,8 до 1,6 мм. Оператор получает полный контроль над процессом, повышается качество и скорость сварки, снижаются производственные расходы.

Отжиг проволоки

При активации функции «Отжиг проволоки» происходит правильное отсоединение присадочного материала от сварочного шва. В результате остается нужная выступающая часть проволоки для начала нового цикла сварки.

Цифровая панель управления

Основная панель управления с информативной циклограммой располагается в верхней части инвертора. На фронтальной панели подающего привода доступна настройка скорости подачи проволоки и выбора сечения присадочного материала. Благодаря функции Synergic (или синергетический алгоритм управления) достигается максимальный комфорт и простота настройки основных параметров сварки. Кроме этого, память на 10 программ позволяет записывать основные сварочные задания непосредственно в память инвертора. Таким образом, оператору достаточно только раз настроить инвертор на заданный режим сварки и сохранить все параметры. Далее процесс настройки инвертора будет сводиться к выбору требуемой программы из памяти. В процессе настройки все параметры будут отображаться на двух ЖК-дисплеях. При этом в каждом сварочном режиме регулирование величины сварочного тока доступно с точностью до 1 А. Кроме этого, оператор может настроить напряжение сварочной дуги, время продувки газа, время отжига проволоки, выполнить настройку частоты импульсов и т.д.

Туннельная система охлаждения

Модульная система жидкостного охлаждения обеспечивает высокий показатель ПВ и КПД. Продолжительность включения инвертора при величине тока не менее 300 А будет достигать 100 % и 60 % при максимальной величине тока 350 А. При этом КПД аппарата составляет 85 %. Стоит отметить, что модульная система охлаждения работает полностью в автоматическом режиме благодаря цифровому терморегулятору и циркуляционному насосу. В зависимости от условий работы и режима нагрузки автоматически повышается или понижается производительность системы охлаждения, что полностью исключает вмешательство оператора.

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 закортит силовые элементы.

Питание

Благодаря встроенной системе стабилизации питание инвертора осуществляется от трехфазных сетей с колебанием напряжения в пределах 15 %. Для подключения питающих кабелей, горелки, сварочных кабелей в инверторе TRITON ALUMIG 350P Dpulse Synergic DW предусмотрены универсальные евро разъемы, которые позволяют применять кабели многих производителей.

Мобильность и безопасность

Основной блок инвертора располагается на специальной платформе с 4-мя колесами, двое из которых поворотного типа. Благодаря этому обеспечивается отличная мобильность и маневренность аппарата. Для исключения поражения током предусмотрены самые современные защиты, которые мгновенно обесточат инвертор в случае пробоя или короткого замыкания в силовой цепи.

Особенности:

- режим S4T для высококачественной сварки алюминия;
- мягкое переключение Soft Switch;
- режим MIG Pulse;
- настройка длительности и периодичности импульсов;
- режим MIG Double Pulse;
- режимы 2T/4T;
- функции PRE GAS и POST GAS;
- функция DOWN SLOPE;
- синергетический алгоритм управления SYNERGIC;
- информативная циклограмма с двумя ЖК-дисплеями;
- память на 10 сварочных программ;
- 4-х роликовый привод выносного типа;
- модульная система жидкостного охлаждения;
- возможность удаленного управления;
- температура эксплуатации от 10 до +40С°;
- защита от поражения электрическим током;
- защита от перегрева и перегрузки;
- MMA-сварка;
- режим ARC FORCE;
- функция HOT START.

Комплектация:

- горелка MIG MS 500 3 м– 1 шт.;
- инверторный сварочный аппарат — 1 шт.;
- подающий механизм;
- соединительный пакет шлангов 3 м;
- кабель с электродержателем для MMA;
- кабель питания;
- кабель для массы с мощным зажимом.

Сформировано 12.06.2026 09:33 · KRATONSHOP.RU