

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 MIG 300

Артикул: TMG300



Характеристики

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

Цена без учета доставки: **65 000 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Входное напряжение	380 В 323-437
Входная мощность	10.60 kVa
Напряжение Холостого Хода	70 В
Диапазон выходного напряжения	15.5 - 29 В
ПВ на максимальном токе	60 %
Вес катушки с проволокой	(300 мм) 15 кг
Габаритные размеры (Д*Ш*В)	770x250x650 мм
Вес	32 кг
Механизм подачи проволоки	4 ролика
Максимальный MIG ток при ПВ 60%	300 А

Максимальный MMA ток при ПВ 60%	300 А
Максимальный MIG ток при ПВ 100%	250 А
Максимальный MMA ток при ПВ 100%	250 А
Коэффициент мощности	0.92
КПД	85 %
Время предгаза	0 - 15 сек
Время постгаза	0 - 15 сек
Скорость подачи проволоки	24 м/мин
Диаметр проволоки (Fe, SS)	0.8 - 1.6 мм
Диаметр порошковой проволоки	0.8 - 1.6 мм

Полуавтоматический профессиональный инвертор **TRITON MIG 300** - применяется для высококачественной MIG/MAG сварки, а также для ручной дуговой MMA-сварки. Современная инверторная схема управления и высокая стабильность сварочных параметров позволяют обрабатывать изделия толщиной от 0,5 до 6 мм. Технология SoftSwitch и современный надежный 4-х роликковый привод обеспечивают высокую производительность MIG/MAG сварки и КПД с минимальными тепловыми потерями. Классический режим MIG/MAG сварки считается самым производительным и эффективным при обработке черных и цветных металлов, сплавов и разных марок стали. При правильной настройке основных параметров получается чистый, ровный и глубокий шов без дефектов и шлаков. Стоит отметить, что сварочный инвертор позволяет сваривать толстостенные металлы до 6 мм благодаря пиковой величине тока до 300 А. При этом продолжительность включения аппарата будет достигать 60 %, что обеспечивает высокую производительность и эффективность инвертора. Классический режим MIG/MAG отличается высокой скоростью сварки и минимальными производственными расходами.

Мягкая коммутация SoftSwitch

Силовая часть инвертора TRITON MIG 300 собрана на современных IGBT транзисторах с использованием передовой технологии SoftSwitch или «Мягкая коммутация». Переключение в момент коммутации силовых IGBT модулей происходит с небольшим смещением фаз, значительно снижая тепловые потери. Технология «Мягкая коммутация» не только увеличивает ресурс IGBT транзисторов, исключая их перегрев и пробой, но и позволяет увеличить КПД аппарата. В результате снижаются требования к качеству питающего напряжения, что повышает надежность инвертора.

Режим Spot/Stitch

Главная особенность инвертора TRITON MIG 300 — специализированный режим Spot/Stitch, который предусмотрен для качественной сварки листовых металлов толщиной от 0,5 мм и сложной пространственной формой (например, кузов автомобиля, емкости, резервуары). Оператор может самостоятельно выполнить настройку продолжительности стежка и длительности паузы. Сварка в режиме Spot/Stitch позволяет сохранить точные геометрические параметры обрабатываемого металла, что немаловажно. В результате повышается жесткость конструкции, исключаются наплывы и коробление металла. При сварке изделий из чугуна в режиме Spot/Stitch исключается перегрев металла.

Режимы 2Т/4Т

Сварщику доступно два режима работы горелки 2Т и 4Т. Режим 2Т станет незаменим для качественной аккуратной сварки в труднодоступных местах или для выполнения коротких швов. Дуга горит только при нажатой кнопке на горелке. Для завершения сварочного цикла достаточно отпустить кнопку, чтобы дуга погасла. Режим 4Т используется для продолжительной сварки. При этом не требуется удерживать кнопку на горелке, что позволяет снизить нагрузку на руки. В результате формируется идеальный сварочный шов без дефектов и лишних затрат.

Функции PRE GAS/POST GAS

Наличие функции PRE GAS обеспечивает предварительную продувку газом зоны сварки до начала розжига дуги. Благодаря функции POST GAS выполняется финишная продувка газом в конце сварочного цикла. В результате сварочный шов формируется без влияния атмосферы в защитной среде газа, что снижает образование шлака, полостей и трещин металла.

Регулировка тока заварки кратера

Правильная настройка тока заварки кратера исключает растекание и наплывы металла в конце сварочного цикла. В результате повышается качество шва путем плавного снижения величины тока при отпускании кнопки на горелке, обеспечивая аккуратную и качественную заварку кратера шва.

Встроенный 4-х роликовый механизм

В полуавтоматическом сварочном аппарате TRITON MIG 300 встроен надежный современный 4-х роликовый механизм для непрерывной подачи присадочного материала в зону сварки. При этом достигается высокая защита от возможных механических повреждений бобины с проволокой в процессе работы. Для MIG/MAG сварки доступно применение порошковых, стальных проволок сечением от 0,8 до 1,6 мм. Кроме этого, доступна настройка усилия прижатия роликов в зависимости от диаметра используемой проволоки. В результате исключается деформация присадочного материала, повышается скорость и качество сварки. Для работы с инвертором доступно использование кассет с проволокой диаметром до 300 мм и весом до 15 кг. Процесс установки, снятия и настройки кассеты с проволокой не займет много времени благодаря открывающейся боковой крышке аппарата. Процесс регулировки скорости подачи присадочного материала осуществляется с помощью удобного регулятора в диапазоне от 5 до 24 м/мин. Для высококачественной сварки вне помещений доступно использование порошковой проволоки.

Режим ММА

Для обработки черных металлов и разных марок сталей предусмотрен режим ручной дуговой сварки ММА. Кроме этого, функция «Форсаж дуги» обеспечивает высокоэффективную и качественную сварку даже при пониженном напряжении питающей сети. Благодаря функции ARC FORCE сварочный инвертор TRITON MIG 300 позволяет выполнять высококачественную сварку даже при наличии толстого слоя ржавчины или краски на поверхности изделия или при пониженном напряжении в сети. В результате повышается скорость сварки, формируется глубокий идеальный шов, а также снижаются производственные расходы.

Интуитивная панель управления

Благодаря продуманной панели управления с эргономично расположенными основными регуляторами и кнопками процесс настройки инвертора не займет много времени. Кроме этого, в процессе сварки на ЖК-дисплеях будут отображаться реальные показания тока и напряжения, что немаловажно. Современная

система управления ATMEGA SCM позволяет выполнить точную и бесступенчатую настройку величины сварочного тока и напряжения во всем рабочем диапазоне устройства.

Охлаждение

В задней части инвертора предусмотрен большой вентилятор, который эффективно охлаждает силовую часть аппарата в процессе сварки. Кроме этого, продуманная конструкция устройства исключает попадание частиц пыли на элементную базу инвертора, повышая надежность инвертора. Охлаждающий воздух циркулирует по изолированному каналу, что позволяет избежать прямого контакта с электронными компонентами. Благодаря воздушному охлаждению горелки работать можно продолжительное время. В случае возникновения аварийной ситуации специальная защита от перегрузки и перегрева автоматически обесточит инвертор. Таким образом, исключается преждевременный выход аппарата из строя, а также повышается надежность инвертора и безопасность в процессе сварки.

Мобильность

Основной блок располагается на металлической площадке с транспортировочными колесами поворотного типа, поэтому процесс транспортировки инвертора по производственному участку не займет много времени.

Надежность

Металлический корпус инвертора изготовлен из листовой стали, что обеспечивает высокую механическую стойкость в процессе эксплуатации.

Питание

Для питания инвертора необходим доступ к трехфазной сети на 380 В. При этом доступно использование автономных генераторов достаточной мощности 10,6 кВА. В процессе сварки скачки и колебания напряжения в сети до 15 % будут автоматически сглаживаться встроенным блоком стабилизации, обеспечивая тем самым высокий уровень надежности и стабильность сварочного цикла.

Особенности:

- режим Spot/Stitch;
- режимы 2T/4T;
- мягкое переключение SoftSwitch;
- функция BurnBack;
- функция «Заварка кратера»;
- функции PRE GAS и POST GAS;
- функция ARC FORCE или «Форсаж дуги»;
- возможность удаленного управления;
- возможность работы с приводными и горелками типа Push-Pull;
- возможность подключения регулятора дистанционного управления;
- защита от перегрева и перегрузки.

Комплектация:

- инверторный сварочный аппарат — 1 шт.;

- MIG/MAG горелка MB 24KD 3м. — 1 шт.;
- кабель питания;
- кабель с электродержателем для MMA;
- ЗИП;
- кабель для массы с мощным зажимом.

Сформировано 12.06.2026 07:53 · KRATONSHOP.RU