

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-KOMMEPЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Сварочный полуавтомат TRITON MIG 350 D

Артикул: TMG350D



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	350 А
Диаметр проволоки	0.8—2 мм

Цена без учета доставки: **121 900 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Входное напряжение	380 В 323-437
Входная мощность	16 kVa
Напряжение Холостого Хода	58 В
Номинальное выходное напряжение	230 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)	800x450x987 мм
Вес	62 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 - 2.0 мм

Профессиональный инверторный полуавтомат TRITON MIG 350 D - применяется для сложных условий работ с металлами большой толщины. Выносной модуль для подачи проволоки и подключения сварочной горелки значительно расширяет рабочую зону. Модель инвертора TRITON MIG 350 D позволяет выполнять профессиональную MIG/MAG и MMA-сварку изделий толщиной от 1 до 10 мм. Благодаря режиму сварки Spot/Stitch, MMA и MIG/MAG значительно расширяется функциональность и универсальность сварочного аппарата. При выборе классического режима MIG/MAG сварки достигается максимальная производительность. При правильной настройке сварочных параметров обеспечивается идеальный сварочный шов и высокая скорость сварки. Стоит отметить, что сварочный инвертор TRITON MIG 350 D позволяет сваривать толстостенные металлы до 10 мм при пиковой величине тока до 350 А. При максимальной токовой нагрузке в режиме MIG/MAG продолжительность включения ПВ достигает 60 %, обеспечивая отличную эффективность и производительность аппарата.

Технология SoftSwitch

Силовая часть сварочного аппарата собрана по современной технологии SoftSwitch на IGBT модулях фирмы Siemens. Благодаря этому в процессе работы переключение транзисторов выполняется с небольшим смещением фаз, позволяя значительно снизить тепловые потери во всем рабочем диапазоне дуги. В результате не только повышается надежность и срок службы транзисторов, но и исключаются тепловые пробой и перегрев IGBT модулей даже при интенсивной нагрузке и жестких условиях эксплуатации. Использование технологии «Мягкой коммутации» снижает вероятность резких скачков рабочего тока. Кроме этого, достигается высокая стабильность сварочного цикла и, как результат, формируется идеальный шов. Применение технологии SoftSwitch позволило повысить КПД инвертора, что немаловажно. Остается добавить, что благодаря модульной конструкции аппарата обеспечивается высокая ремонтпригодность. Другими словами, при выходе из строя отдельного элемента достаточно заменить неисправный IGBT модуль, что весьма удобно и экономично.

Режим Spot/Stitch

В инверторе TRITON MIG 350 D доступен режим сварки Spot/Stitch, при котором можно выполнять высококачественную сварку листовых металлов сложной пространственной формы (например, емкости, кузова автомобилей) и толщиной от 0,5 мм. Сварка осуществляется электрозаклепками или стежками,

исключая перегрев и коробление изделия. Также доступна настройка паузы и длительности стежка. Благодаря режиму Spot/Stitch сохраняются точные геометрические параметры изделия, повышается жесткость всей конструкции. Кроме этого, режим Spot/Stitch применяется также для сварки изделий из чугуна, исключая перегрев металла.

Режим 2Т/4Т

При выборе двухтактного режима работы горелки 2Т сварочный цикл продолжается только при удержании кнопки на горелке. Достаточно отпустить кнопку на горелке, и дуга автоматически погаснет. Данный режим применяется для быстрой и аккуратной угловой сварки, для работы в труднодоступных местах или для получения качественных коротких швов. Режим 4Т применяется для продолжительной сварки. Достаточно нажать и отпустить кнопку на горелке, и дуга автоматически будет поддерживаться инвертором без удержания кнопки. Для завершения цикла достаточно кратковременно нажать и отпустить кнопку. Благодаря этому значительно снижается нагрузка на руки оператора, а также повышается качество и скорость сварки.

Настройка сварочного тока

В инверторе доступна бесступенчатая настройка сварочного тока в пределах от 30 до 350 А. Оператор может выбрать оптимальную величину тока в зависимости от толщины и марки обрабатываемого металла. Инвертор TRITON MIG 350 D позволяет сваривать разные типы металлов толщиной от 0,5 до 10 мм.

Функция CRATER ARC или «Заварка кратера»

Благодаря функции «Заварка кратера» в конце сварочного цикла будет добавляться фаза CRATER ARC. При отпускании кнопки на горелке величина сварочного тока плавно снижается до установленного значения, обеспечивая ровную и аккуратную заварку кратера без пустот.

Выносной подающий привод

Мощный мотор и 4-х роликовый механизм позволяют выполнять качественную сварку со стабильной подачей проволоки с рукавами до 5 м. Кроме этого, доступна регулировка прижимного усилия каждой пары роликов, поэтому можно добиться максимально точной и плавной подачи присадочного материала в зону сварки. При разном положении рукава горелки сварочная проволока будет подаваться с нужной скоростью. Бобина располагается в защитном пластиковом кожухе, который отлично противостоит механическим повреждениям в процессе сварки. Для работы инвертором TRITON MIG 350 D доступно использование кассет весом до 15 кг и диаметром до 300 мм. При этом сечение сварочной проволоки может варьироваться в диапазоне от 0,8 до 1,6 мм. Диапазон регулирования скорости подачи проволоки составляет от 1,5 до 15 м/мин и осуществляется удобным регулятором на передней панели. Возможность использования порошковой проволоки разного сечения позволяет выполнять сварку без подачи защитного газа вне помещений. При этом самозащитное покрытие проволоки будет создавать защитную оболочку для качественного формирования шва.

Режим ММА

В режиме ручной сварки ММА создаются идеальные условия для сварки разных марок сталей, черных металлов и сплавов на их основе. При этом функция «Форсаж дуги» позволяет повысить эффективность инвертора при работе с пониженным питающим напряжением или при обработке изделий с толстым слоем

краски или ржавчины на поверхности. Обычно в момент прохождения дуги по слою краски, масла, ржавчины или окалины резко увеличивается сопротивление и снижается сварочный ток, что может привести к потуханию дуги. Благодаря функции ARC FORCE в подобной ситуации временно повышается величина сварочного тока на установленное значение, что обеспечивает высокую стабильность сварочного цикла и идеальное формирование шва при любых условиях и состоянии поверхности изделия. Стоит отметить, что установленная величина ARC FORCE будет влиять на мягкость сварочной дуги. При небольших значениях дуга становится мягкой, формируется чистый и аккуратный шов без разбрызгивания капель металла. При больших значениях дуга становится жесткой и обеспечивает глубокий провар металла по всей толщине.

Туннельное охлаждение

Модель TRITON MIG 350 D может опционально комплектоваться модульной системой охлаждения с энергоемким баком для охладителя и циркуляционным насосом с цифровым управлением. В стандартной комплектации на задней стенке аппарата располагается вентилятор увеличенного размера, который через изолированные каналы циркулирует охлаждающий воздушный поток, охлаждая силовую часть инвертора. При этом прямого контакта с охлаждающими элементами нет, поэтому исключается попадание пыли на электронные компоненты. Таким образом, повышается надежность и производительность инвертора при разных режимах нагрузки и условиях эксплуатации.

Панель управления

Для настройки основных параметров сварки на основном блоке инвертора предусмотрена информативная панель управления с эргономично расположенными регуляторами, цифровыми дисплеями и кнопками выбора режимов и встроенных функций. Благодаря системе управления ATMEGA SCM оператор может максимально точно выполнить бесступенчатую настройку величины сварочного напряжения и тока в широком рабочем диапазоне. Новая технология управления гарантирует идеальный розжиг дуги и отличную производительность при сварке, сокращая время на доработку шва от сварочных брызг. В инверторе TRITON MIG 350 D предусмотрена защита от перегрузки и перегрева. При возникновении аварийной ситуации сработает защита и обесточит инвертор. В результате повышается надежность устройства, а также исключается преждевременный выход инвертора из строя.

Питание

Для питания инвертора необходим доступ к трехфазной сети на 380 В. Также доступно использование автономных генераторов достаточной мощности. В процессе сварки скачки и колебания напряжения в сети до 15 % будут автоматически сглаживаться встроенным блоком стабилизации.

Разъемы

Термостойкие разъемы располагаются в нижней части передней панели инвертора, сварочная горелка подключается на выносном подающем механизме. Евро разъемы позволяют использовать, кроме стандартных горелок, приводные горелки типа PUSH-PULL. Таким образом, инвертор TRITON MIG 350 D отличается функциональностью и эффективностью, его можно использовать для ряда сварочных задач при сборке металлоконструкций, для ремонтносервисных работ, для производства оборудования и т.д.

Мобильность и безопасность

Для удобства транспортировки аппарата предусмотрена металлическая площадка с колесами поворотного типа. В результате достигается отличная мобильность и маневренность устройства, что немаловажно. Для защиты от поражения током в режиме холостого хода автоматически снижается величина напряжения до безопасной величины 58В в режиме MIG/MAG и 70 В в режиме MMA. Кроме этого, предусмотрена защита от превышения величины входного напряжения и тока. Для защиты внутренних элементов от механического повреждения корпус инвертора выполнен из высокопрочной листовой стали и соответствует уровню защиты IP23.

Особенности:

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

Комплектация:

- инверторный сварочный аппарат — 1 шт.;
- MIG/MAG горелка MB 36KD 3м — 1 шт.;
- кабель с электродержателем;
- кабель питания;
- подающий 4-х роликовый механизм выносного типа — 1 шт.;
- соединительный пакет шлангов;
- газовый шланг;
- кабель для массы с мощным зажимом.

Сформировано 21.03.2026 13:51 · KRATONSHOP.RU