

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 500 D

Артикул: TMG500D



Характеристики

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

Цена без учета доставки: **135 450 ₹** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Входное напряжение	380 В 323-437
Входная мощность	26 kVa
Напряжение Холостого Хода	70 В
Номинальное выходное напряжение	230 В
Диапазон выходного напряжения	15.5 - 39 В
ПВ на максимальном токе	60 %
Вес катушки с проволокой	300 мм (15 кг)
Габаритные размеры (Д*Ш*В)	800x450x987 мм
Вес	65 кг
Механизм подачи проволоки	4 ролика

Максимальный MIG ток при ПВ 60%	500 А
Максимальный MMA ток при ПВ 60%	500 А
Максимальный MIG ток при ПВ 100%	350 А
Максимальный MMA ток при ПВ 100%	350 А
Коэффициент мощности	0.92
КПД	60 %
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 мм

Мобильный и мощный инвертор **TRITON MIG 500 D** - гарантирует высокую эффективность сварочного цикла, увеличивая производительность сварки и качество шва. Благодаря современной электронной системе управления, технологии SoftSwitch и выносному устройству подачи проволоки инвертор отличается идеальными параметрами сварочной дуги, минимальными тепловыми потерями и достаточно широкой рабочей зоной. Самым эффективным и производительным считается классический режим сварки MIG/MAG, который применяется при обработке цветных или черных металлов, сплавов на их основе и разных марок стали. Шов формируется с требуемой глубиной проплавления и без лишних затрат. Пиковая величина сварочного тока 500 А позволяет выполнить глубокий провар, поэтому можно обрабатывать и толстостенные изделия. При максимальной величине основного тока продолжительность включения инвертора будет составлять не менее 60 %. Сварочный аппарат TRITON MIG 500 D отличается высокой эффективностью и производительностью, что особенно важно для производственных задач разного уровня сложности.

Полный контроль над процессом

Сварочный аппарат обеспечивает чистую и точную сварку с качественным проваром корня шва. Современная технология управления гарантирует идеальный розжиг дуги и отличную производительность при сварке. Цикл переноса сварочной капли на изделие осуществляется между циклами горения дуги и циклами коротких замыканий. Благодаря этому достигается полный контроль над параметрами сварки и выходной мощностью.

Мягкая коммутация SoftSwitch

В аппарате TRITON MIG 500 D инверторная силовая часть собрана на современных IGBT модулях по принципу новой технологии SoftSwitch, которая позволяет обеспечить «Мягкую коммутацию» в момент переключения. Коммутация силовых транзисторов IGBT происходит со смещением фаз тока. В результате значительно снижаются тепловые потери, исключается перегрев и пробой транзисторов, повышается КПД и надежность устройства, а также увеличивается ресурс IGBT модулей. Инвертор становится менее требовательным к качеству питающей трехфазной сети, что немаловажно. Технология «Мягкая коммутация» резко снижает вероятность скачков сварочного тока, что повышает стабильность розжига и сварки, а также улучшает геометрию и качество сварочного шва.

Режим Spot/Stitch

Для высокоэффективной и аккуратной сварки тонкостенных и листовых металлов в инверторе TRITON MIG 500 D предусмотрен режим Spot/Stitch, который обеспечивает качественную обработку изделий сложной пространственной формы (например, кузова авто, резервуары) и толщиной от 0,5 мм. При активации данного режима сварка может выполняться стежками. В результате полностью исключается коробление или перегрев изделия. Оператор может точно задать длительность стежка и паузы между циклами. При сварке изделий из чугуна в режиме Spot/Stitch исключается перегрев металла. Режим Spot/Stitch позволяет не только сохранить точные геометрические размеры изделия, но и повысить жесткость конструкции. Кроме этого, режим Spot/Stitch нашел широкое применение при сварке сложных пространственных конструкций из металла (например, перекрытия, балки и т.д.).

Режим 2Т/4Т

Режим 4Т применяется в основном для продолжительной сварки. Оператору не требуется удерживать кнопку на горелке, что снижает нагрузку на его руки. Благодаря этому улучшается геометрия шва, повышается скорость сварки, снижается образование дефектов. Режим 2Т станет незаменим для выполнения коротких швов или для аккуратной сварки в труднодоступных местах. Процесс горения дуги длится только при нажатой кнопке на горелке. Для завершения сварочного цикла сварщику достаточно отпустить кнопку, и дуга погаснет. В результате достигается полный контроль над формированием качественного шва нужной длины.

Выносное устройство для подачи проволоки

Для подачи присадочного материала в зону сварки с основным блоком TRITON MIG 500 D поставляется современный 4-х роликковый привод выносного типа. В зависимости от сечения и типа проволоки оператор может регулировать усилие прижатия каждой парой роликов, что исключает деформацию присадочного материала и повышает стабильность сварки и качество шва. Для защиты бобины с проволокой от механических повреждений предусмотрен пластиковый защитный кожух. Диаметр кассеты может достигать 300 мм, а вес до 15 кг. Сечение проволоки может варьироваться от 0,8 до 1,6 мм. Скорость подачи проволоки можно настроить удобным регулятором в диапазоне от 1,5 до 15 м/мин. При использовании порошковой проволоки с самозащитным покрытием гарантируется высокоэффективная и качественная сварка вне помещений без использования защитного газа.

Режим MMA

В инверторе TRITON MIG 500 D доступен режим MMA-сварки, который применяется для обработки изделий из черных металлов и разных марок сталей, а также сплавов на основе этих металлов. В режиме MMA-сварки доступна функция «Форсаж дуги», которая значительно повышает производительность инвертора и качество сварочного соединения. Благодаря функции ARC FORCE повышается мощность дуги, поэтому можно легко обрабатывать изделия с сильнозагрязненной поверхностью (слой краски, масла, ржавчины). В результате формируется идеальный сварочный шов, достигается высокая стабильность горения дуги, снижаются производственные расходы и время на доработку шва. Возможно самостоятельно настроить режим «Форсаж дуги» в зависимости от поставленной задачи и загрязненности изделия.

Панель управления

Благодаря улучшенной системе управления ATMEGA SCM доступна максимально точная и бесступенчатая настройка основных сварочных параметров во всем рабочем диапазоне устройства. Эргономичная панель

управления с удобными регуляторами обеспечивает прямой доступ к каждой основной функции или режиму. Стоит отметить, что все настраиваемые параметры будут отображаться на цифровых дисплеях. В результате значительно сокращается время настройки.

Туннельная система охлаждения

Несмотря на высокую производительность инвертора TRITON MIG 500 D система охлаждения с большим вентилятором позволяет даже в режиме интенсивной эксплуатации поддерживать оптимальную рабочую температуру внутренних элементов. Благодаря изолированным каналам, через которые подается охлаждающий воздух, исключается попадание пыли на электронные компоненты. Множество воздухоотводящих отверстий на боковой и передней стенках корпуса обеспечивают более эффективный отвод тепла. Опционально аппарат можно доукомплектовать модульной системой охлаждения WC-100 с циркуляционным насосом и баком для охладителя. Благодаря этому значительно увеличится КПД и ПВ инвертора и обеспечит высокий уровень безопасности и надежности аппарата даже при работе на максимальных токах.

Разъемы

На подающем приводе предусмотрен евро разъем для подключения сварочной горелки. При этом инвертор поддерживает работу с приводными горелками типа PUSH-PULL. Для подключения силовых кабелей, длинных пакет-шлангов предусмотрен полный комплект термостойких разъемов на фронтальной панели основного блока устройства, что обеспечивает легкий и быстрый доступ. Также аппарат поддерживает подключение регуляторов для удаленного управления или настройки инвертора. В результате повышается функциональность устройства, а также расширяется рабочая зона и эффективность.

Питание и безопасность

Встроенная система стабилизации позволяет автоматически сглаживать все колебания в сети 380 В до 15 %. Таким образом, гарантируется высокая стабильность сварочного цикла. Даже в случае перегрузки или перегрева инвертора автоматически сработает система защиты и мгновенно обесточит аппарат. Кроме этого, предусмотрена защита от поражения током в режиме холостого хода, а также в случае короткого замыкания в цепи. Корпус устройства изготовлен из прочной листовой стали и соответствует высокому уровню защиты IP23. Инвертор TRITON MIG 500 D соответствует всем стандартам безопасности. Процесс транспортировки не займет много времени благодаря металлической тележке с четырьмя колесами и удобной площадкой под основной блок и газовый баллон.

Особенности:

- режим Spot/Stitch
- функция BurnBack;
- режим 2T/4T;
- мягкое переключение SoftSwitch;
- 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:

- MIG/MAG горелка MS 500 3м — 1 шт.;
- инверторный сварочный аппарат — 1 шт.;
- кабель питания;
- подающий 4-х роликовый механизм выносного типа — 1 шт.;
- соединительный пакет шлангов — 1шт
- кабель с электродержателем для MMA;
- кабель для массы с мощным зажимом.

Сформировано 25.03.2026 13:43 · KRATONSHOP.RU