

гарантия

5

лет

MIG 500 ULTIMA

ПОЛУАВТОМАТ С СИНЕРГЕТИЧЕСКИМ
УПРАВЛЕНИЕМ ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ
ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ



СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ

MIG (GMAW)

MIG PULSE (GMAW-P)

MIG HIGH SPEED (GMAW-HSP)

MIG HS DOUBLE PULSE (GMAW-HDP)

FCAW (порошковая проволока)

SMAW (MMA/Stick)



ПРЕИМУЩЕСТВА

Высокоскоростная струйная дуга (HSA)

Высококонцентрированная и очень стабильная дуга с высокой плотностью увеличивает скорость сварки до 30% в сравнении со стандартными режимами MIG-MAG.

Улучшенные процессы работы и управления

Настройка поджига и отжига проволоки, настройка длины дуги, а также регулировка индуктивности – все это упрощает эксплуатацию и управление сваркой.

Синергетическое управление

Автоматическая настройка режима сварки согласно выбранным установленным параметрам.

Режим «Высокоскоростной импульсной сварки MIG HIGH SPEED PULSE (HSP)»

Производительность наплавки может увеличиться на 25~48% для мягкой стали в сравнении со стандартным процессом MIG-MAG.

Режим «Высокоскоростной двухимпульсной сварки MIG HIGH SPEED DOUBLE PULSE (HDP)»

При помощи HDP просто получить великолепный сварной шов, напоминающий сварку TIG. Производительность наплавки может увеличиваться на 30% в сравнении со стандартным режимом двойного импульса.

Высокоскоростной импульс MIG (HSP)

Режим специально разработан для требовательных условий эксплуатации. Скорость наплавки может увеличиваться на 25–48% при сварке как толстого, так и тонколистового металла. Процесс HSP позволяет сэкономить время, деньги и ресурсы по сравнению с традиционной импульсной сваркой. Этот процесс поднимает импульсную сварку на совершенно новый уровень. Один импульс расплавляет одну каплю. В нашем оборудовании подача капель происходит в ускоренном режиме благодаря улучшенному высокоскоростному импульсному процессу HSP. За счет этого переход будет более быстрым, более узкая околошовная зона и более глубокое проникновение.



Стандартный импульс

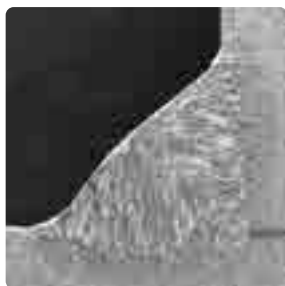


Высокоскоростной импульс



Повышенная прочность сварки

Более глубокое проникновение, отсутствие дефектов подреза, более высокая прочность.



Стандартный импульс



Высокоскоростной импульс

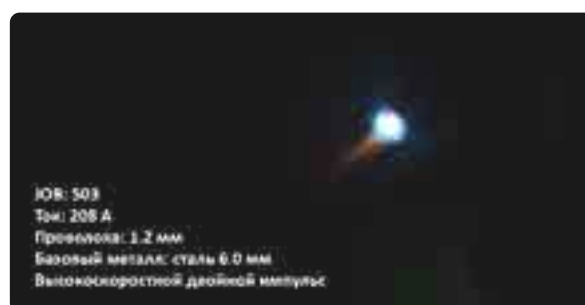
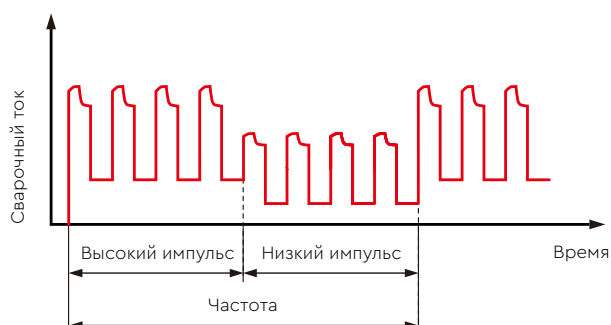
Улучшенное качество сварного шва

Меньше тепловложения, меньше брызг, меньше постобработки.



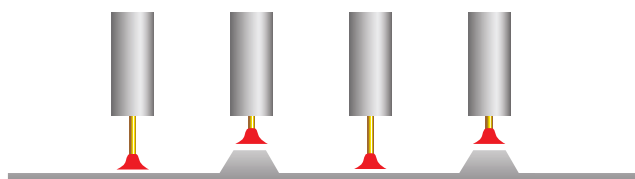
Высокоскоростной двойной импульс MIG (HDP)

HDP – это высокоскоростной двойной импульс. Фазы высокого и низкого импульса работают в процессе High Speed Pulse, скорость наплавки увеличивается до 30%, производительность сварки значительно повышается по сравнению со стандартным двойным импульсом. Профессиональная сварочная кривая для управления фазами нагрева и охлаждения, обеспечивает точную подачу энергии, низкий уровень разбрызгивания, низкую деформацию и красивый внешний вид сварного шва, сравнимого с результатом TIG сварки.



Настройка длины дуги

Корректор напряжения сварочной дуги регулирует ее длину. При повышении напряжения ширина шва увеличивается и улучшается формирование валика.



Высокоскоростная струйная дуга (HSA)

Идеальное сочетание высококонцентрированной и чрезвычайно стабильной дуги с высокой плотностью. HSA обеспечивает более глубокое проплавление, более узкую зону нагрева, позволяет уменьшить угол раскрытия при многослойной сварке, значительно повышает скорость сварки — до 30% быстрее, чем при обычной сварке MIG-MAG. Это делает сварку более эффективной и экономичной.

MIG-MAG



Высокоскоростная струйная дуга



Более глубокое проплавление

Большая экономия материала

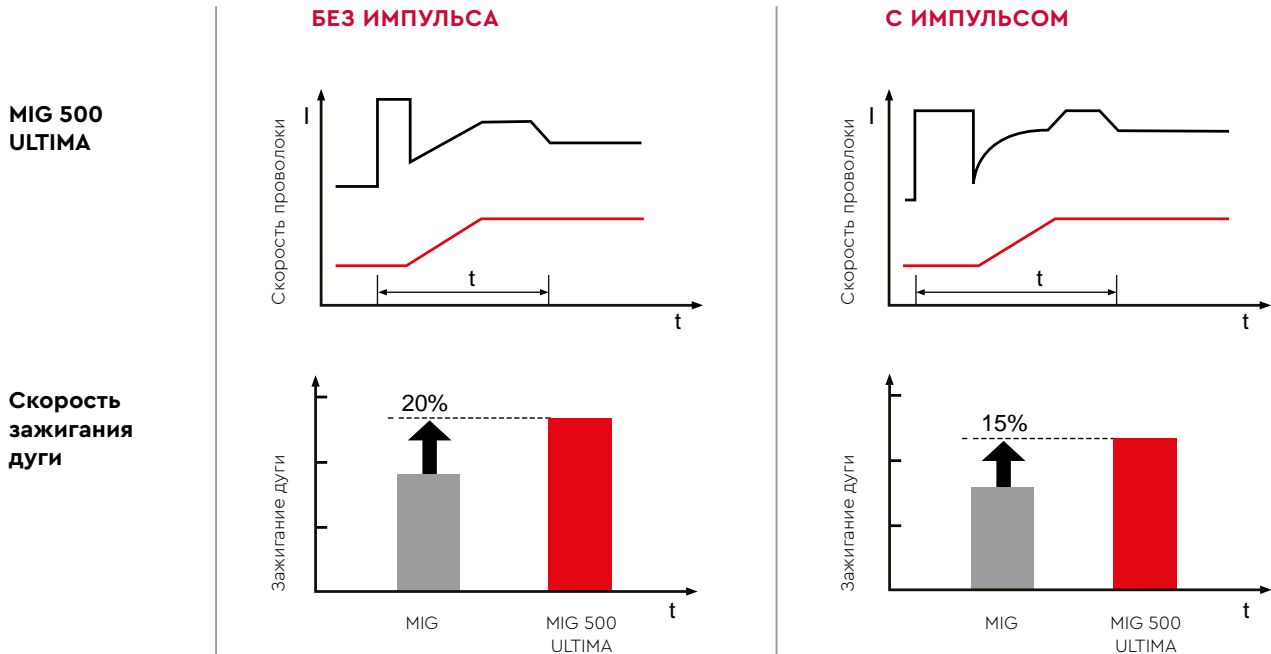
Выше эффективность сварки

Меньший угол раскрытия

Улучшенные рабочий процесс и управление

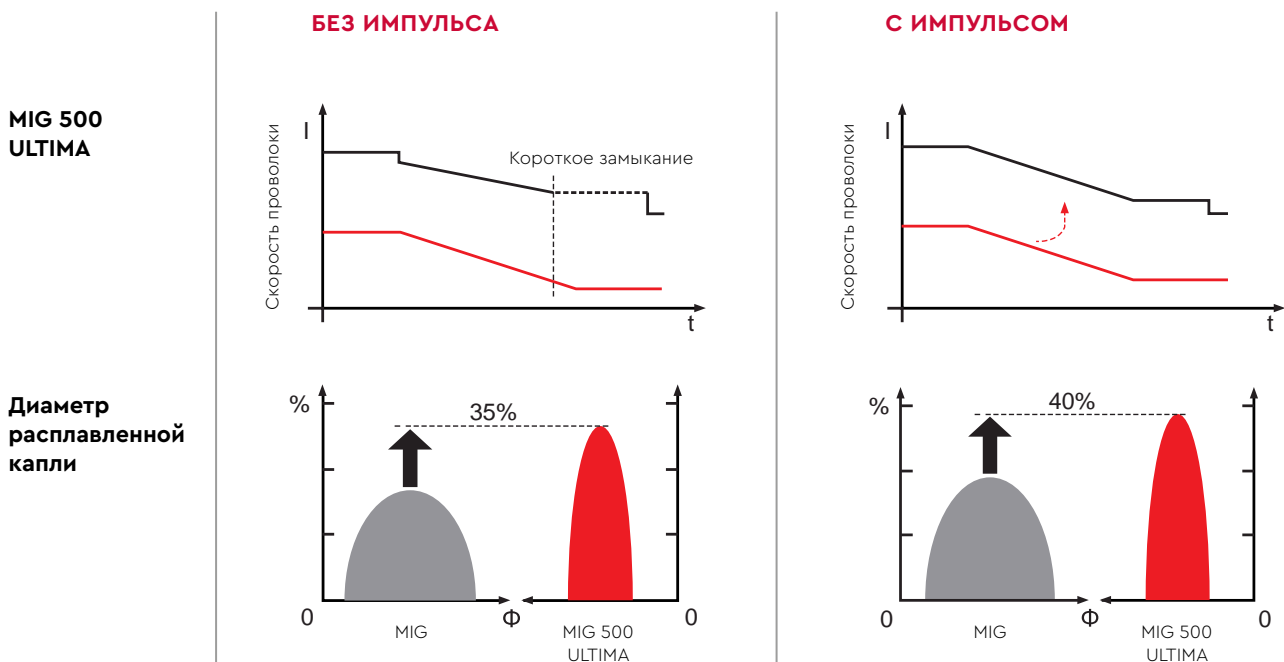
Настройка поджига дуги

Контроль энергии дуги осуществляется с помощью формы сварочной волны, что позволяет повысить вероятность зажигания дуги и быстро создать сварочную ванну.



Настройка отжига проволоки

Регулируемая задержка времени между выключением дуги и подачей проволоки для предотвращения прилипания проволоки к металлу.



Простое управление



3 ШАГА

для идеальной сварки

- 1 Выбрать тип сварки
- 2 Выбрать режим сварки
- 3 Отрегулировать сварочный ток (всегда максимально точная настройка благодаря синергетической функции в зависимости от толщины материала)

		JOBs-list					
Material	Process	Gas	Wire				
			0.8	1.0	1.2	1.6	
			JOBs No.				
M.S.	Solid wires	Standart	100% CO ₂	101	102	103	104
			82%Ar 18%CO ₂	201	202	203	204
		HSP	82%Ar 18%CO ₂	/	402	403	/
		HSP-Short	82%Ar 18%CO ₂	/	/	407	/
	HSA	82%Ar 18%CO ₂	/	412	413	/	
S.S.	Flux Cored	Standart	100% CO ₂	/	/	303	304
			82%Ar 18%CO ₂	/	502	503	/
A.L.	Pulse	100%Ar	82%Ar 18%CO ₂	/	602	603	/
			100%Ar	/	702	703	/
A.L.	Pulse	100%Ar	82%Ar 18%CO ₂	/	802	803	/
			100%Ar	/	902	903	/
			Standart	100%Ar	/	/	113

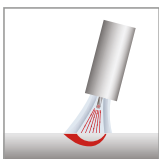
Синергетическое управление (с JOBs-list)

Одним из ключевых преимуществ оборудования является наличие синергетического режима сварки, который позволяет автоматически устанавливать оптимальные параметры в зависимости от задачи, выбранной в списке заданий. Остальные параметры сварки будут автоматически рассчитываться и устанавливаться на основе уже выбранных.

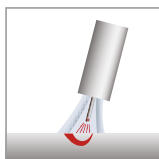
Регулировка индуктивности

Корректор быстродействия источника позволяет подобрать оптимальную скорость нарастания сварочного тока, обеспечивает необходимое сжимающее усилие на дуге для уменьшения разбрызгивания электродного металла, а также влияет на глубину проплавления, подвижность сварочной ванны и величину валика.

Настройка дуги:



мягкая



средняя



жесткая

Четырехроликовый механизм подачи

Профессиональный четырехроликовый механизм подачи проволоки с мощным двигателем.

Скорость подачи проволоки: 0–25 м/мин.



Технические характеристики

MIG 500 ULTIMA



ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	3 фазы ~ 400 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	25.18 кВт-А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 60%	500 А/39 В
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 100%	400 А/31.5 В
Диапазон сварочного тока/напряжения	30 А/15.5 В ~ 500 А/39 В
Напряжение холостого хода	70 В ~ 80 В
Коэффициент мощности	0.87
КПД	89%
Механизм подачи проволоки	4 ролика
Скорость подачи проволоки	0–25 м/мин
Вес катушки с проволокой	15 кг (300 мм)
Диаметр проволоки (Fe, Ss, Al)	0.8 ~ 1.6 мм (металл, порошковая), 1.0 ~ 1.6 мм (алюминий)
Габариты устройства для подачи проволоки (Д x Ш x В)	710 × 350 × 500 мм
Вес устройства для подачи проволоки	15 кг
Габариты (Д x Ш x В)	950 × 460 × 1080 мм
Вес	32 кг

Технические характеристики

Блок жидкостного охлаждения (БЖО)



ПАРАМЕТРЫ

Рабочее напряжение	230 В (50/60 Гц)
Расчетная мощность	260 Вт
Охлаждающая способность	1.5 кВт (1 л/мин)
Максимальное давление	0.3 МПа/60 Гц
Рекомендованная СОЖ	20% ~ 40% (этанол/вода)
Объем бака	6.5 л

КОМПЛЕКТАЦИЯ (MIG 500 ULTIMA)



Внешнее устройство подачи проволоки



Блок жидкостного охлаждения



Телега под баллон



Соединительный кабель-пакет (10 м)



Держатель электрода (3 м)



Два U/V-образных ролика (1,0/1,2 мм)



V-образные ролики (1,2/1,6 мм)



Горелка Parker SGB501W (3 м)



Кабель заземления (3 м)