

гарантия

5

лет

MIG 250 XPULSE

ПОЛУАВТОМАТ С СИНЕРГЕТИЧЕСКИМ
УПРАВЛЕНИЕМ ДЛЯ ИМПУЛЬСНОЙ
И ДВУХИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ



СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ

MIG (GMAW)

MIG PULSE (GMAW-P)

MIG DOUBLE PULSE (GMAW-DP)

FCAW (порошковая проволока)

MMA



ПРЕИМУЩЕСТВА

Универсальность

250 А при рабочем цикле 60%, подходит для работы на производствах в различных отраслях.

Улучшенный результат при работе с низкоуглеродистой сталью

Образует меньше брызг, снижает необходимость доработок.

Улучшенный рабочий процесс и элементы управления

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

Синергетическое управление

Автоматическая настройка режима сварки согласно выбранным параметрам.

Режим «Импульсной сварки MIG PULSE»

Сваривает алюминий, низкоуглеродистую сталь, обеспечивая превосходное качество сварки.

Режим «Двухимпульсной сварки MIG DOUBLE PULSE»

Позволяет получить равномерный чешуйчатый шов при сварке низкоуглеродистой стали и алюминия.

Импульс MIG

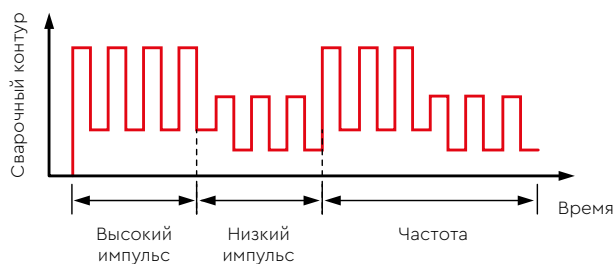
Процесс импульсной сварки MIG основан на формировании одной капли расплавленного металла на конце электрода за один импульс. Затем добавляется ровно столько тока, сколько нужно, чтобы протолкнуть эту каплю через дугу в сварочную ванну. Это сводит к минимуму количество брызг, деформацию и прожигание тонких материалов, как алюминия, так и мягкой стали.



Двойной импульс MIG

Вы можете легко получить великолепный сварной шов со значительно меньшим и лучше контролируемым тепловложением в заготовку без дополнительных колебательных движений. Это позволяет сократить деформацию и количество доработок, что очень подходит для мягкой стали и алюминия.

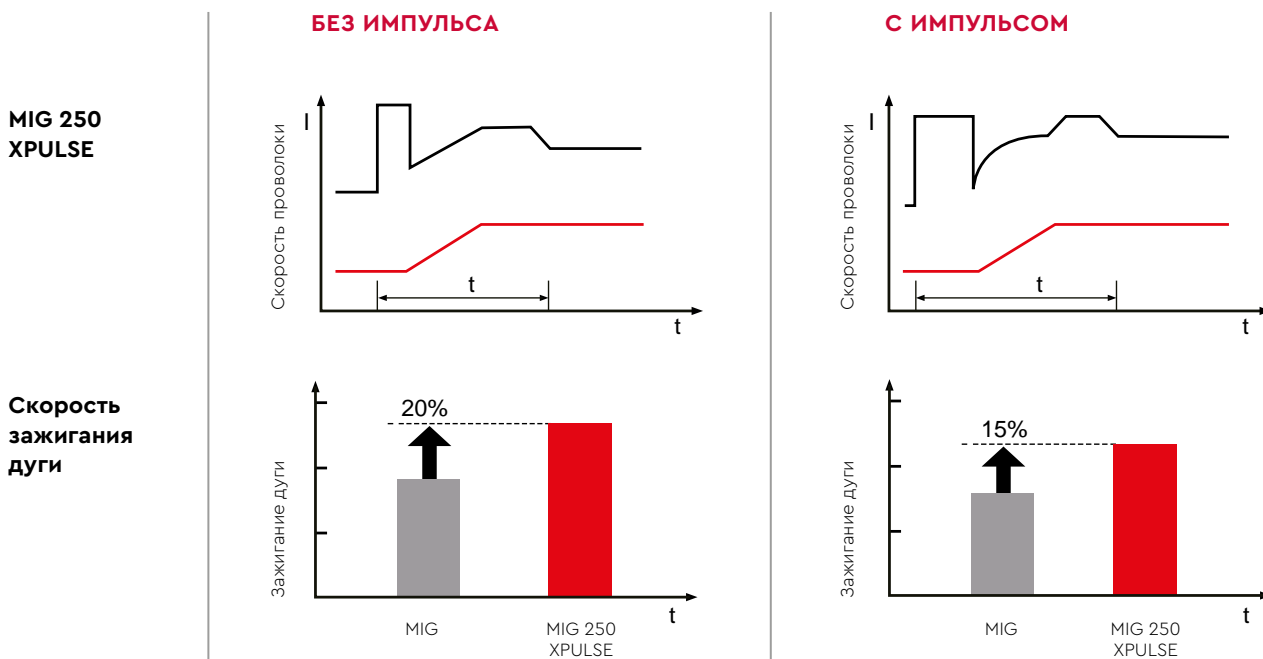
В процессе сварки двойным импульсом тепловложение дуги меняется, что эффективно снижает коробление и деформацию металла. Это уменьшает возникновение дефектов сварки, таких как трещины. Качество шва сравнимо с результатом аргонодуговой сварки TIG



Улучшенный рабочий процесс и управление

Настройка поджига дуги

Мы контролируем энергию дуги с помощью формы сварочной волны, что позволяет повысить вероятность зажигания дуги и быстро создать сварочную ванну.



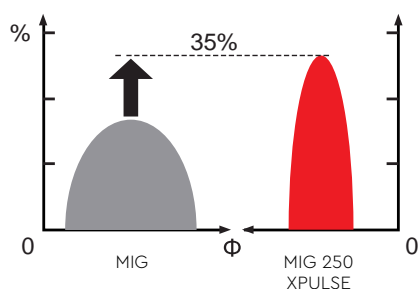
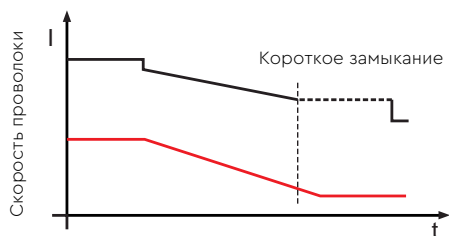
Настройка отжига проволоки

Регулируемая задержка времени между выключением дуги и подачей проволоки для предотвращения залипания сварочной проволоки.

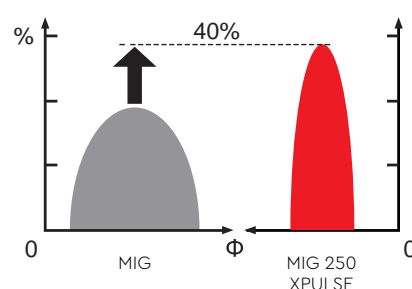
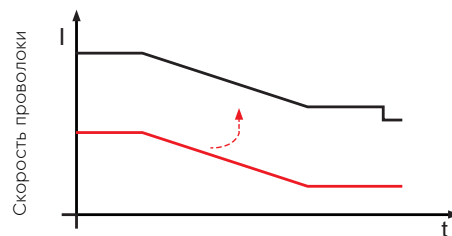
MIG 250
XPULSE

Диаметр
расплавленной
капли

БЕЗ ИМПУЛЬСА

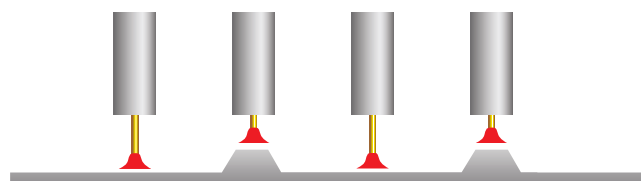


С ИМПУЛЬСОМ

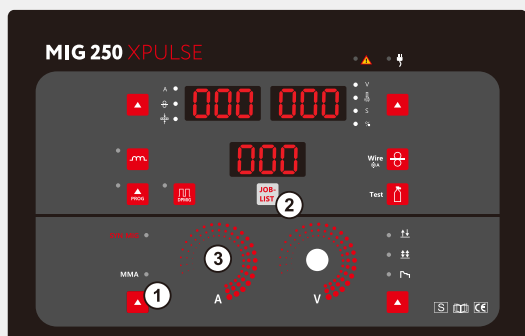


Настройка длины дуги

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



Простое управление



JOBS-list					
	Material	Gas	Wire		
			0.8	1.0	1.2
JOBS No.					
No Pulse	M.S.	100% CO ₂	101	102	/
		82%Ar 18%CO ₂	201	202	/
	Flux Cored	Self-shielded	101	102	/
Pulse	M.S.	82%Ar 18%CO ₂	/	402	/
	S.S.	308	/	/	/
		316	98%Ar 2%CO ₂	/	/
	AL	4043	/	702	703
		5356	100%Ar	/	802

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)

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 250 XPULSE



ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	1 фаза ~ 230 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	11.72 кВт-А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 60%	MIG: 250 А/26.5 В, MMA: 250 А/30 В
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 100%	MIG: 200 А/24 В, MMA: 200 А/28 В
Диапазон сварочного тока/напряжения	MIG: 10 А/14.5 В ~ 250 А/26.5 В, MMA: 20 А/20.8 В ~ 250 А/30 В
Напряжение холостого хода	70 В ~ 80 В
Коэффициент мощности	0.8
КПД	80%
Продувка газом перед сваркой	0.1–10 сек.
Продувка газом после сварки	0.1–10 сек.
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 ~ 1.2 мм
Габариты (Д х Ш х В)	790 × 250 × 650 мм
Вес	32 кг

КОМПЛЕКТАЦИЯ



Горелка PARKER SGB240A (3 м)



Держатель электрода (3 м)



Два V-образных ролика (0,8/1,0 мм)



Кабель заземления (3 м)