

гарантия

**5**

лет

# TIG 250 AC/DC POWER

КОМПАКТНЫЙ АППАРАТ  
ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ  
С ТЕХНОЛОГИЕЙ MIX TIG



## СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ

**AC TIG** (GTAW)

**DC TIG** (GTAW)

**MIX TIG** (GTAW)

**TIG PULSE** (GTAW-P)

**MMA**



## ПРЕИМУЩЕСТВА

### Технология MIX TIG

Высокотехнологичный режим MIX TIG объединяет переменный и постоянный ток в одном рабочем цикле, тем самым сохраняя преимущества каждого из процессов и уменьшая их недостатки.

### Управление частотой переменного тока

Управление частотой переменного тока дает возможность регулировать ширину дуги, а увеличение частоты переменного тока обеспечивает более сфокусированную дугу с улучшенным контролем направления.

### 10 независимых ячеек памяти

Панель управления имеет 10 независимых ячеек памяти, которые сохраняют заданные параметры. Благодаря данной функции сварщик может легко выставлять внесенные им настройки одним нажатием.

### Режим «Импульсной сварки TIG»

Режим TIG PULSE незаменим для сварки тонколистового металла (алюминия и его сплавов, стали, нержавеющей стали, меди, никеля и чугуна).

### Управление балансом переменного тока

Управление балансом переменного тока регулирует зачистное действие сварочной дуги, а регулировка длительности тока прямой полярности контролирует ширину зоны очистки.

### Управление амплитудой

Управление амплитудой, в свою очередь, отвечает за контроль подачи тепла к обрабатываемой детали и электродам.

## Режим сварки MIX TIG

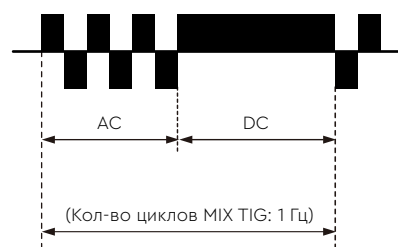
MIX TIG – это продвинутая технология, которая объединяет переменный и постоянный ток в одном рабочем цикле, тем самым сохраняя преимущества и уменьшая их недостатки. Превосходная концентрация дуги, полученная с помощью технологии MIX TIG, обеспечивает выдающиеся характеристики сварки, особенно при сварке толстых листов металла.

### Преимущества MIX TIG:

- Хороший внешний вид шва, глубокое проплавление;
- Существенная экономия расхода электрода;
- Улучшенная концентрация дуги.



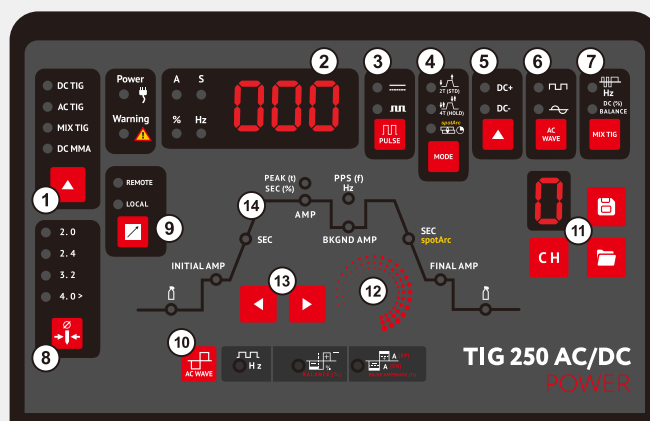
## Управление MIX TIG



**1. Частота (Гц) MIX TIG: время цикла MIX TIG в 1 секунду, регулируемый диапазон от 1 до 5 Гц**

**2. Баланс постоянного тока MIX TIG**

## Панель управления



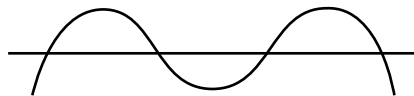
- |   |   |
|---|---|
| <p>1 Выбор сварочного процесса: DC TIG, AC TIG, MIX TIG, DC MMA</p> <p>2 Дисплей</p> <p>3 Включение и выключение импульса</p> <p>4 Выбор режима: 2T/4T/Spot Arc</p> <p>5 Полярность зажигания дуги</p> <p>6 Выбор формы волны переменного тока: прямоугольная волна или синусоидальная волна</p> <p>7 MIX TIG: частота – 0,1 Гц ~ 5 Гц, баланс постоянного тока – 20% ~ 80%</p> | <p>8 Диаметр вольфрамового электрода: от 2,0 мм до &gt;4,0 мм</p> <p>9 Дистанционное управление: педаль (опционально)</p> <p>10 Настройка переменного тока: частота переменного тока, баланс переменного тока, амплитуда переменного тока</p> <p>11 Сохранение и загрузка настроек</p> <p>12 Ручка управления</p> <p>13 Кнопка выбора параметров сварки</p> <p>14 Циклограмма</p> |
|---|---|

## Выбор формы волны переменного тока

Аппарат позволяет сварщику изменять форму волны переменного тока со стандартной прямоугольной на синусоидальную. Прямоугольная волна – обеспечивает глубокое проплавление, быстрые скорости прохода и стабильную сварочную дугу. Синусоидальная волна – традиционная, классическая форма волны. Дуга мягкая, менее шумная, обладает эффектом широкого, но в то же время неглубокого расплавления основного металла.

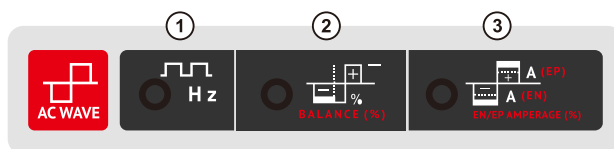
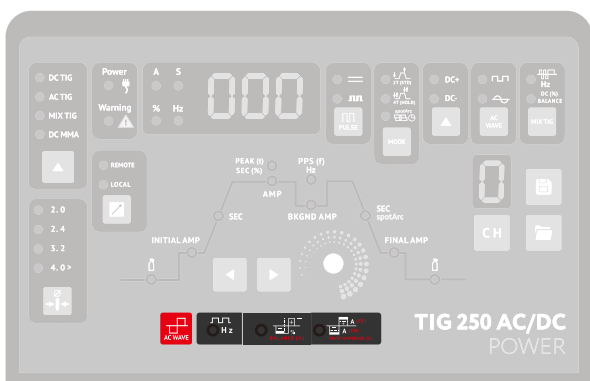


Стандартная прямоугольная форма



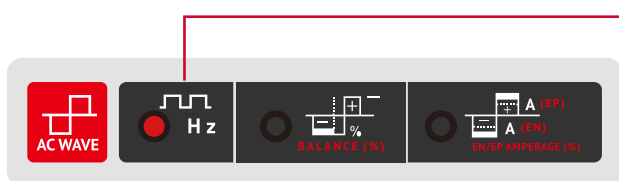
Синусоидальная форма

## Полное управление формой волны переменного тока



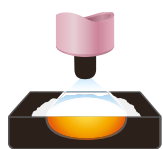
- 1 Управление частотой переменного тока
- 2 Управление балансом переменного тока
- 3 Управление амплитудой

## Управление частотой переменного тока



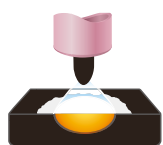
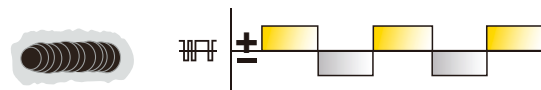
Управляет шириной дуги. Увеличение частоты переменного тока обеспечивает более сфокусированную дугу с улучшенным контролем направления.

**Примечание: уменьшение частоты переменного тока смягчает дугу и расширяет сварочную ванну.**



Более широкий шов

Более широкий шов и очистка

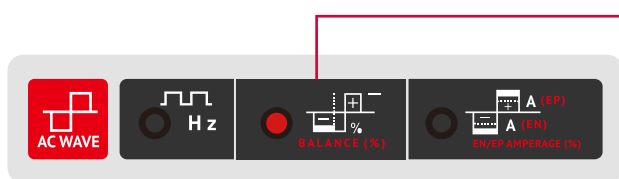


Более узкий шов для угловых сварных швов и автоматизированных операций

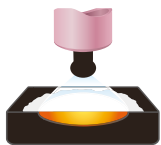
Более узкий шов и очистка



## Управление балансом переменного тока

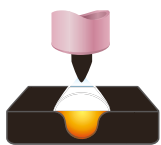
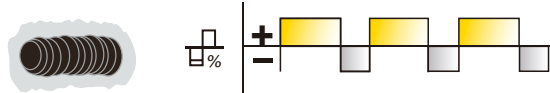


Управляет зачистным действием дуги. Регулировка длительности тока прямой полярности контролирует ширину зоны очистки.



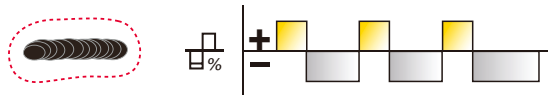
Более широкая зона очистки, меньшее проплавление

Более широкий шов и очистка



Меньшая зона очистки, хорошее проплавление

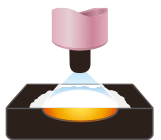
Более узкий шов, без видимой очистки



## Управление амплитудой

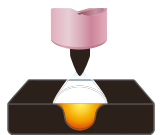
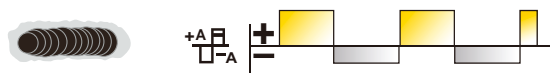


Точно отрегулируйте соотношение силы тока прямой и обратной полярности. Контроль подачи тепла к обрабатываемой детали и электродам.



Больше тока **обратной полярности**, чем тока прямой полярности: менее глубокое проплавление

Более широкий шов и очистка



Больше тока **прямой полярности**, чем обратной: более глубокое проплавление и более высокая скорость передвижения

Более узкий шов, без видимой очистки



## Технические характеристики

### TIG 250 AC/DC POWER



## ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	1 фаза ~ 230 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	TIG: 6.3 кВ·А, MMA: 7.1 кВ·А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 60%	<b>TIG:</b> 250 А/20 В, MMA: 200 А/28 В
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 100%	<b>TIG:</b> 200 А/18 В, MMA: 160 А/26.4 В
Диапазон сварочного тока/напряжения	<b>TIG:</b> 5 А/10.2 В ~ 250 А/20 В, <b>MMA:</b> 20 А/20.8 В ~ 200 А/28 В
Напряжение холостого хода	70 В
Коэффициент мощности	0.73
КПД	80%
Габариты (Д х Ш х В)	490 × 230 × 440 мм
Вес	23 кг

## КОМПЛЕКТАЦИЯ



Горелка Parker SGT26 (4 м)



Держатель электрода (3 м)



Кабель заземления (3 м)