

гарантия

5

лет

MIG 200 XPULSE

КОМПАКТНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
С СИНЕРГЕТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ
ДЛЯ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ
АЛЮМИНИЯ



СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ

MIG (GMAW)

MIG PULSE (GMAW-P)

FCAW (порошковая проволока)

TIG LIFT-ARC

MMA



ПРЕИМУЩЕСТВА

Несколько режимов сварки

Сварка MIG для низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали, алюминия и его сплавов. Сварка MIG, MIG PULSE (сварка алюминия), FSAW (порошковой проволокой), MMA сварка, TIG сварка.

Режим «Импульсной сварки MIG PULSE»

Предназначен для сварки алюминия.

Регулировка индуктивности

Регулирует сварочную дугу от более мягкой дуги до более жесткой.

Синергетическое управление

Автоматическая настройка режима сварки согласно выбранным параметрам.

Мультипроцессорность

MIG 200 XPULSE является мультипроцессорным сварочным аппаратом в отличие от большинства аналогов, которые чаще всего оказываются стандартным оборудованием MIG. Позволяет выполнять импульсную сварку MIG/MAG с проволокой сплошного сечения, а также MMA даже с самыми непростыми электродами или TIG-LIFT. Также MIG 200 XPULSE оснащён синергетическим управлением, автоматически устанавливающим оптимальные параметры сварки в зависимости от выбранного режима и характеристик проволоки. Это позволяет сварщику сосредоточиться на процессе сварки и не тратить время на ручную настройку аппарата.

Функция PRE/POST GAS

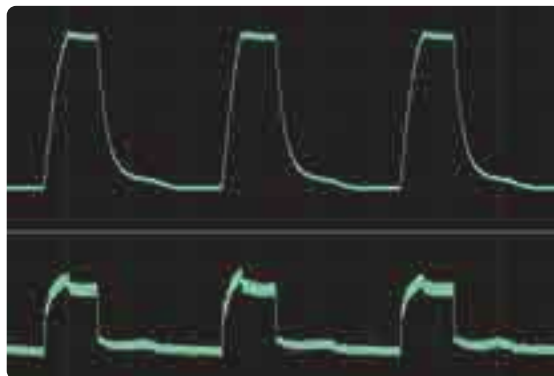
Встроенная функция продувки зоны сварки перед выполнением задачи и на финишном этапе ее исполнения дает возможность избежать окисления сварочного шва, а также препятствует образованию пустот и трещин на протяжении всего цикла работы. Длительность продувки настраивается вручную.

Импульс MIG

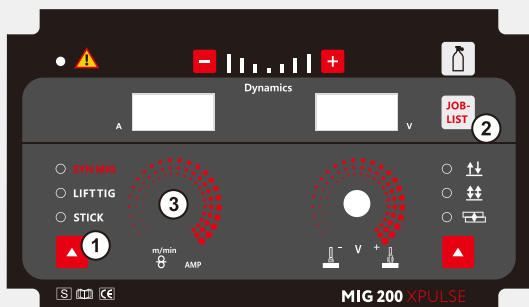
Процесс импульсной сварки MIG PULSE основан на формировании одной капли расплавленного металла на конце электрода за один импульс. Затем добавляется ровно столько тока, сколько нужно для того, чтобы протолкнуть эту каплю через дугу в сварочную ванну. Это сводит к минимуму количество брызг, деформацию и прожигание тонких материалов, таких как алюминий или мягкие стали. С помощью усовершенствованной импульсной сварки MIG легко получается качественный сварной шов со значительно меньшим и лучше контролируемым тепловложением в заготовку. Это позволяет сократить деформацию и количество доработок, что отлично подходит для сварки тонких алюминиевых листов.



Стандартный импульс



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	Gas	Wire				
		0.6	0.8	0.9	1.0	1.2
JOBS No.						
Fe	100% CO ₂	101	102	/	104	/
	82%Ar 18%CO ₂	201	202	/	204	/
S.S	98%Ar 2%CO ₂	308	302	/	/	/
		316	/	/	/	/
Al	100%Ar	4043	502	/	504	/
		5356	/	/	604	/
Flux Cored	Self-shield	/	/	/	704	/

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

Четырехроликовый механизм подачи проволоки с мощным двигателем.

Скорость подачи проволоки: 0.1-22 м/мин.



Технические характеристики

MIG 200 XPULSE



ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	1 фаза ~ 230 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	8.75 кВт-А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 60%	MIG: 180 А/24 В, MMA: 180 А/28 В, TIG: 180 А/18 В
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 100%	MIG: 160 А/20.5 В, MMA: 160 А/25.2 В, TIG: 160 А/15.2 В
Диапазон сварочного тока/напряжения	MIG: 10 А/14.5 В ~ 200 А/24 В, MMA: 20 А/20.8 В ~ 200 А/28 В, TIG: 5 А/10.2 В ~ 200 А/18 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	0.1–22 м/мин
Вес катушки с проволокой	5 кг (200 мм)
Диаметр проволоки (Fe, Ss, Al)	0.6 ~ 1.0 мм
Габариты (Д x Ш x В)	490 × 230 × 385 мм
Вес	20 кг

КОМПЛЕКТАЦИЯ



Горелка PARKER
SGB240A (3 м)



Держатель
электрода (3 м)



Кабель
заземления (3 м)