

гарантия

5

лет

TIG 400/500 AC/DC ULTIMA

МОЩНЫЕ АППАРАТЫ
ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ
С ТЕХНОЛОГИЕЙ MIX TIG
И ЖИДКОСТНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ



СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ

AC TIG (GTAW)

DC TIG (GTAW)

MIX TIG (GTAW)

TIG PULSE (GTAW-P)

MMA



ПРЕИМУЩЕСТВА

IGBT модули

Аппараты оснащены новейшими модулями IGBT и режимами, позволяющими существенно улучшить качество сварки. Модули IGBT обеспечивают безаварийную длительную работу силовых цепей. Технология мягкого переключения полностью исключает резкие скачки сварочного тока, гарантируя высокую стабильность рабочего цикла.

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.

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 балансом переменного тока

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

Режим «Импульсной сварки TIG»

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

Управление амплитудой

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

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 «2Т/4Т»

Снижение нагрузки на оператора для достижения оптимального качества и высокой производительности достигается с помощью режима «2Т/4Т».

Мощные, надежные и точные

Аппараты TIG 400/500 AC/DC ULTIMA оснащены новейшими модулями IGBT и встроенным блоком жидкостного охлаждения горелок для работы в условиях производства с высокими нагрузками. Форма дуги, проплавление сварного шва, эффект очистки и другие характеристики точно контролируются, чтобы гарантировано получать повторяемое и контролируемое высокое качество сварного шва. Данные аппараты разработаны специально для тяжелой промышленности и применяются для сварки алюминия (чистый и сплавы), сталей, меди, чугуна и никеля.

Высокопроизводительная сварка TIG

Максимальная мощность аппаратов TIG 400/500 AC/DC ULTIMA составляет 500 А. Они способны выполнять быструю сварку тонких металлов и непрерывную сварку толстых металлов.



Режим сварки MIX TIG

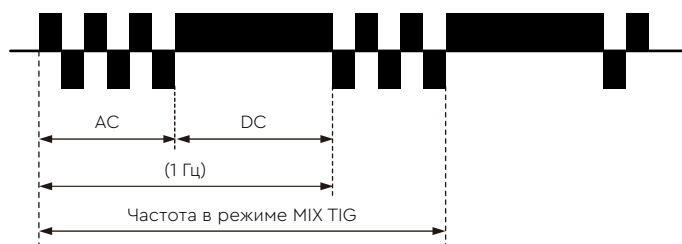
MIX TIG — эта продвинутая технология, которая объединяет переменный и постоянный ток в одном рабочем цикле, тем самым сохраняя преимущества и уменьшая их недостатки. Превосходная концентрация дуги, полученная с помощью технологии MIX TIG, обеспечивает выдающиеся характеристики сварки, особенно при сварке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

Преимущества MIX TIG:

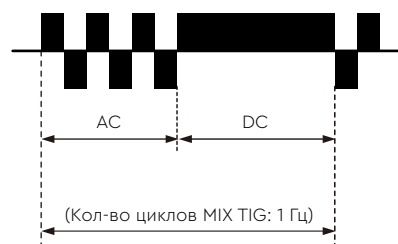
- Хороший внешний вид шва, глубокое проплавление;
- Существенная экономия расхода электрода;
- Улучшенная концентрация дуги.



Управление MIX TIG

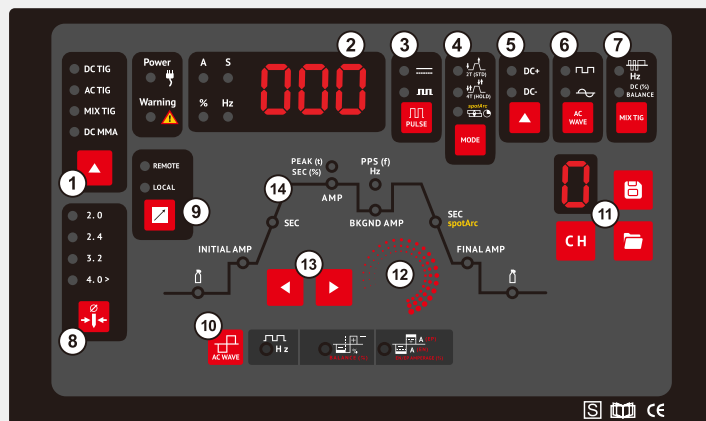


1. Частота (Гц) MIX TIG: время цикла MIX TIG в 1 секунду, регулируемый диапазон от 1 до 5 Гц



2. Баланс постоянного тока MIX TIG

Панель управления



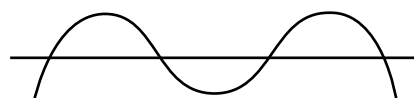
- | | |
|---|---|
| <p>1 Выбор сварочного процесса: DC TIG, AC TIG, MIX TIG, DC MMA</p> <p>2 Дисплей</p> <p>3 Включение и выключение импульса</p> <p>4 Выбор режима: 2T/4T/Spot Arc</p> <p>5 Полярность зажигания дуги</p> <p>6 Выбор формы волны переменного тока: прямоугольная волна или синусоидальная волна</p> <p>7 MIX TIG: частота – 0,1 Гц ~ 5 Гц, баланс постоянного тока – 10% ~ 90%</p> | <p>8 Диаметр вольфрамового электрода: от 2,0 мм до >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 форму. 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.

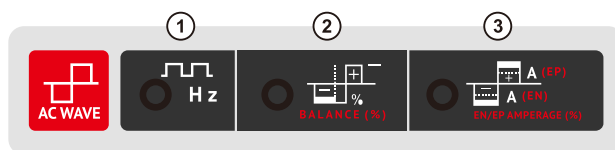
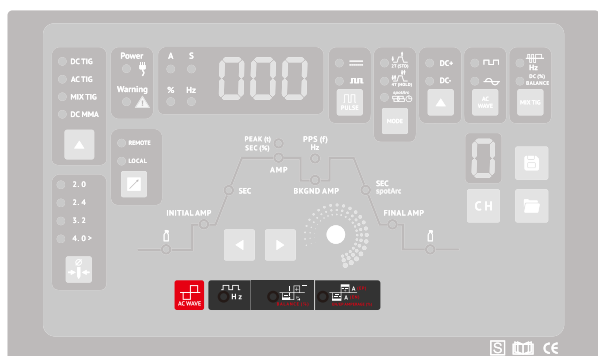


Стандартная прямоугольная форма



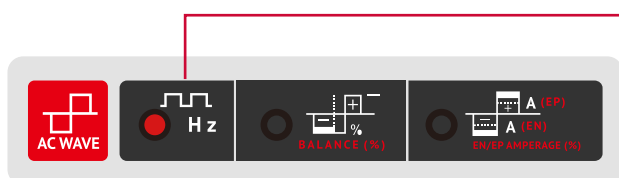
Синусоидальная форма

Полное управление формой волны переменного тока



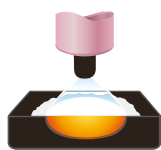
- 1 Управление частотой переменного тока
- 2 Управление балансом переменного тока
- 3 Управление амплитудой

Управление частотой переменного тока



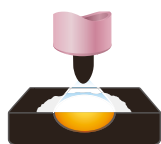
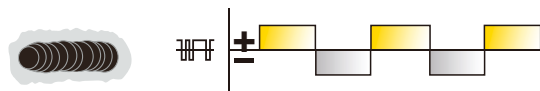
Управляет шириной дуги. Увеличение частоты переменного тока обеспечивает более сфокусированную дугу с улучшенным контролем направления.

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



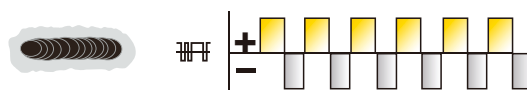
Более широкий шов

Более широкий шов и очистка

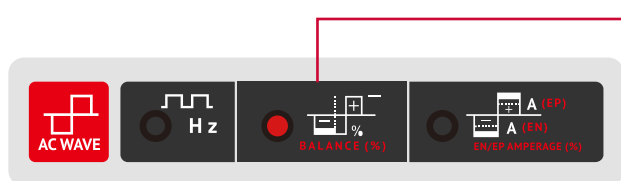


Более узкий шов для угловых сварных швов и автоматизированных операций

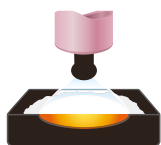
Более узкий шов и очистка



Управление балансом переменного тока

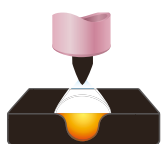
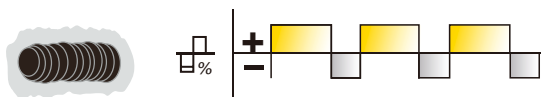


Управляет зачистным действием дуги. Регулировка длительности тока прямой полярности контролирует ширину зоны очистки.



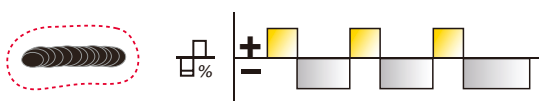
Более широкая зона очистки, меньшее проплавление

Более широкий шов и очистка

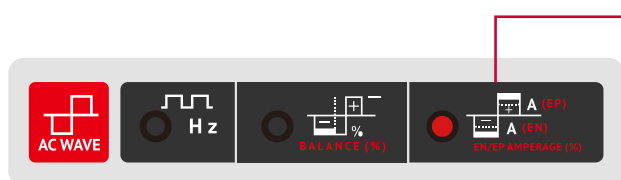


Меньшая зона очистки, хорошее проплавление

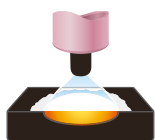
Более узкий шов, без видимой очистки



Управление амплитудой

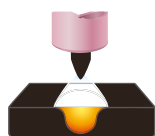
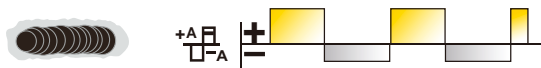


Точно отрегулируйте соотношение силы тока прямой и обратной полярности. Контроль подачи тепла к обрабатываемой детали и электродам.



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 400 AC/DC ULTIMA



ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	3 фазы ~ 400 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	TIG: 14.39 кВ·А, MMA: 14.21 кВ·А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 60%	TIG: 400 А/26 В, MMA: 315 А/32.6 В
Диапазон сварочного тока/напряжения	TIG: 20 А/10.8 В ~ 400 А/26 В, MMA: 20 А/20.8 В ~ 315 А/32.6 В
Напряжение холостого хода	70 В
Коэффициент мощности	0.92
КПД	85%
Габариты (Д x Ш x В)	960 × 420 × 900 мм
Вес	80 кг

TIG 500 AC/DC ULTIMA

ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	3 фазы ~ 500 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	TIG: 20.76 кВ·А, MMA: 19.93 кВ·А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 60%	TIG: 500 А/30 В, MMA: 400 А/36 В
Диапазон сварочного тока/напряжения	TIG: 20 А/10.8 В ~ 500 А/30 В, MMA: 20 А/20.8 В ~ 400 А/36 В
Напряжение холостого хода	80 В
Коэффициент мощности	0.85
КПД	85%
Габариты (Д x Ш x В)	960 × 420 × 1100 мм
Вес	85 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 (TIG 400/500 AC/DC ULTIMA)



Горелка Parker SGT18 (4 м)



Блок жидкостного охлаждения



Телега под баллон



Кабель заземления (3 м)



Держатель электрода (3 м)