

START technoMIG 350DP

сварочный полуавтомат



START technoMIG 350DP

сварочный полуавтомат



START technoMIG 350 DP — это высокопроизводительный сварочный полуавтомат промышленного класса, разработанный для интенсивных работ на производстве и в сервисных подразделениях. Аппарат работает от трехфазной сети 380 В, оснащён мощной IGBT-платформой и поддерживает все современные режимы MIG/MAG, включая Pulse и Double Pulse, обеспечивая высокий ресурс, стабильность дуги и превосходное качество шва на любых материалах.

Благодаря продуманной конструкции, металлическому четырёх роликовому подающему механизму и транспортной тележке с площадкой под баллон, technoMIG 350 DP идеально подходит для непрерывной работы в тяжёлых условиях эксплуатации.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Промышленный источник питания 380В;
- Металлический 4-роликовый механизм подачи проволоки;
- Установка катушек D200 (5 кг) / D300 (15 кг);
- Цифровой дисплей с точной индикацией параметров;
- Режимы управления горелкой 2Т/4Т;
- Система микроконтроллерного охлаждения START CoolMic;
- Удобная транспортная тележка с площадкой для газового баллона;
- Быстрая смена полярности — быстросъёмный кабель;
- Инверторная технология IGBT нового поколения;
- Силовые разъёмы СКРП 35/50;
- Гарантия 24 месяца



START technoMIG 350DP

сварочный полуавтомат



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И ФУНКЦИИ

- MIG/MAG/Flux — полуавтоматическая сварка в среде защитных газов и порошковой проволокой.
- MIG Pulse — импульсная сварка для качественного соединения тонких материалов.
- MIG Double Pulse — двухимпульсная сварка для создания эстетичных швов без прожогов.
- MMA — ручная дуговая сварка покрытыми электродами.
- Lift TIG — аргонодуговая сварка с поджигом дуги методом касания.

1. РЕЖИМ MIG/MAG/FLUX

- Стальная проволока 100% CO₂
- Стальная проволока 80% Ar + 20% CO₂
- Ручная настройка (без синергетики)
- Порошковая проволока
- Spool Gun



Дополнительная настройка: Скорость подачи проволоки в начале сварочного процесса для более мягкого возбуждения дуги.



START technoMIG 350DP

сварочный полуавтомат

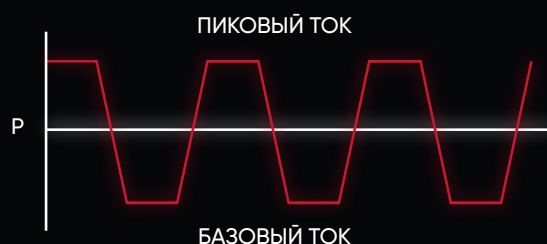


2. РЕЖИМ MIG PULSE

- Стальная проволока 100% CO₂
- Нержавеющая проволока 80% Ar + 20% CO₂
- Нержавеющая проволока 98% Ar + 2% CO₂
- CuSi3 (100% Ar)
- AlSi5 (100% Ar)
- AlMg5 (100% Ar)

Дополнительные параметры:

- Скорость подачи проволоки
- Индуктивность сварочной дуги
- Диаметр сварочной проволоки
- 2T/4T — двух и четырехтактный режимы
- Время продувки после окончания сварки



MIG Pulse — режим сварки с импульсной подачей тока, при котором происходит чередование базового и пикового уровней. Это обеспечивает более точный контроль плавления металла и особенно эффективно при сварке тонких материалов и металлов с высокой теплопроводностью, таких как алюминий и нержавеющая сталь.

- Пиковый ток расплавляет каплю и переносит её в сварочную ванну
- Базовый ток поддерживает стабильность дуги
- Чередование токов снижает тепловложение и уменьшает риск прожогов и деформаций.

3. РЕЖИМ MIG DOUBLE PULSE

- Стальная проволока 100% CO₂
- Нержавеющая проволока 80% Ar + 20% CO₂
- Нержавеющая проволока 98% Ar + 2% CO₂
- CuSi3 (100% Ar)
- AlSi5 (100% Ar)
- AlMg5 (100% Ar)

Дополнительные параметры:

- Регулировка частоты второго импульса: от 1,0 до 2,5 Гц.
- Регулировка нижнего значения тока импульса: от 20% до 80% от базового значения тока.



Режим контроля длины дуги:

- CC (Current Control) — автоматическая подстройка сварочного тока.
- FC (Frequency Control) — автоматическая подстройка частоты импульса.

START technoMIG 350DP

сварочный полуавтомат



КАК РАБОТАЕТ MIG DOUBLE PULSE?

MIG Double Pulse — это усовершенствованный режим сварки, при котором применяется два уровня импульсного тока. В этом режиме происходит переключение между пиковым импульсом и базовым током (как в MIG Pulse), но также добавляется второй уровень модуляции импульсов. **Первый уровень импульсов** — перенос металла в сварочную ванну. **Второй уровень импульсов** — изменяет частоту и амплитуду первого импульса, создавая двойной эффект пульсации. Переключение между импульсами позволяет регулировать форму и размер сварочного шва.

ФУНКЦИИ РЕЖИМА ММА

- Поддержка электродов: Ø 1,6–4,0 мм.
- Диапазон сварочного тока: 15 – 200 А.
- Функция Antistick — предотвращает залипание электрода.
- Функция Arc Force — регулируемый форсаж дуги для стабильности дуги.
- Функция Hot Start — регулируемый горячий старт.
- Функция VRD — снижение напряжения холостого хода.

ФУНКЦИИ РЕЖИМА LIFT TIG

- Регулировка сварочного тока
- Поджиг дуги методом касания (Lift Start)



START technoMIG 350DP

сварочный полуавтомат



СИСТЕМА АВТОМАТИЗИРОВАННОГО МИКРОКОНТРОЛЛЕРНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ : START COOLMIC

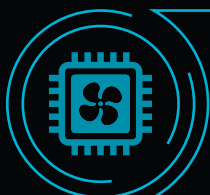
START CoolMic — это система автоматизированного микроконтроллерного охлаждения сварочного аппарата, разработанная для эффективного управления температурой силовых компонентов. Эта инновационная технология автоматически включает вентилятор только тогда, когда это необходимо, обеспечивая оптимальное охлаждение без лишнего энергопотребления и шума.



Температурный мониторинг: Встроенные датчики температуры постоянно отслеживают состояние силовых компонентов и уровень нагрева аппарата.



Активация вентилятора по требованию: При подаче сварочного тока вентилятор автоматически запускается. После окончания сварки, вентилятор переключается на режим контроля температуры.



Микроконтроллерная оптимизация охлаждения: баланс между охлаждением и минимизацией износа компонентов, активируя вентилятор ровно на столько времени, сколько необходимо для поддержания оптимального температурного режима.

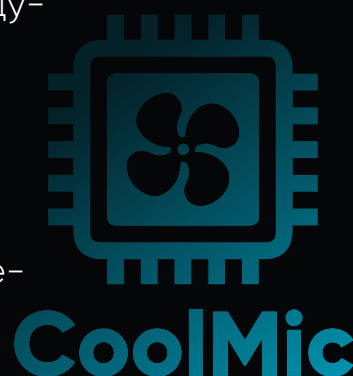
ЗАЩИТНЫЕ ФУНКЦИИ

Защита от аномальных условий

Термопредохранитель защищает силовые цепи от перегрева и перегрузки. Индикация ошибки на дисплее, которая предупреждает о необходимости охлаждения аппарата.

Функция плавного запуска

Функция реализована для плавного заряд конденсаторов, предотвращает скачки тока при включении, защищая сетевой выключатель и входные цепи.



START technoMIG 350DP

сварочный полуавтомат



Защита от аномальных условий

Термопредохранитель защищает силовые цепи от перегрева и перегрузки. Индикация ошибки на дисплее, которая предупреждает о необходимости охлаждения аппарата.

Функция плавного запуска

Функция реализована для плавного заряд конденсаторов, предотвращает скачки тока при включении, защищая сетевой выключатель и входные цепи.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	2W350DP
Напряжение питающей сети	380 В ±15%
Частота питающей сети	50 Гц
Потребляемая мощность	15,3 кВт
Режим работы	MIG/TIG/MMA
Диапазон регулирования сварочного тока	MIG 50-350 А TIG 10-300 А MMA 10-300 А
Сварочный ток при ПВ % (40°C)	60 %/350 А 100 %/271 А
Диаметр проволоки / электрода	0,6-0,8-1,0-1,2 мм 1,6-5,0 мм
Напряжение холостого хода	64 В
КПД	85%
Класс изоляции	Н
Степень защиты	IP21S
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	950 × 560 × 860 мм
Вес	47 кг

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Источник
- Сварочная горелка START everGUN 36 (3 м);
- Съемная рукоятка T-GRIP (everGUN M);
- Кабель медный 35 мм с латунной клеммой заземления 300А;
- Инструкция, гарантийный талон;
- Газовый рукав;
- СТАРТовый набор для technoMIG 350 DP

