

START everTIG 350 AC/DC PULSE

Установка аргонодуговой сварки



START everTIG 350 AC/DC PULSE

установка аргонодуговой сварки

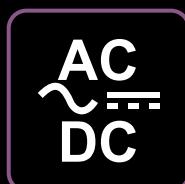


START everTIG 350AC/DC PULSE – профессиональный инверторный сварочный аппарат для аргонодуговой сварки (TIG AC/DC, TIG Pulse) и ручной дуговой сварки (MMA). Разработан для использования в промышленной сфере и рассчитан на высокие сварочные нагрузки. Построен на базе IGBT-модуля с цифровым управлением и расширенным функционалом.

Поддерживает все режимы TIG, включая импульсную сварку и сварку в режиме переменного тока, что делает его оптимальным решением для работы с цветными металлами, нержавеющей и легированной сталью.



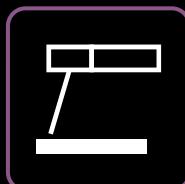
Поддерживаемые процессы



TIG AC/DC



TIG Pulse



MMA



TIG точечная сварка

START everTIG 350 AC/DC PULSE

установка аргонодуговой сварки



Аппарат поставляется совместно с блоком водяного охлаждения START everCOOL, который обеспечивает эффективное охлаждение горелки при длительной работе.

Блок синхронизирован с источником питания и включается/отключается автоматически, поддерживая стабильную температуру системы и продлевая срок службы расходных материалов.

КОМПЛЕКТАЦИЯ*

- Источник START everTIG 350AC/DC Pulse;
- Блок водяного охлаждения START everCOOL;
- Горелка START SuperFlexTIG 18 (4 м);
- Горелка START SuperFlexTIG 20 (4 м);
- Клемма заземления 500A с медным кабелем 35 мм (3 м);
- Газовый шланг;
- Хомуты (4 шт.);
- Педаль управления током START everTIG;
- Стартовый набор everTIG 350AC/DC Pulse.



*Производитель оставляет за собой право изменять комплектацию и характеристики без предварительного уведомления, без ухудшения функциональности и качества оборудования.

START everTIG 350 AC/DC PULSE

установка аргонодуговой сварки



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	3ST350EAP
Напряжение питающей сети	380 В ±10%
Частота питающей сети	50 Гц
Потребляемая мощность	16 кВт
Диапазон регулирования сварочного тока	DC 5-350 А AC 10-350 А
Диапазон регулирования частоты AC	30-150 Гц
Сварочный ток при ПВ% (40°)	60%/350 А
Режим работы	AC/DC/TIG/MMA
Напряжение холостого хода	90 В
КПД	85 %
Степень защиты	IP21S
Габаритные размеры (Д × Ш × В)	760 × 320 × 760 мм
Вес	70 кг

На передней панели расположены удобные элементы управления:

- Клавиша выбора типа тока (AC-переменный, DC-постоянный)
- Клавиша Вкл/выкл (ON/OFF) импульсного режима
- Клавиша выбора сварочного процесса (MMA-покрытым электродом/TIG-argonodugovaya сварка)
- Клавиша сохранения программ от 00 до 09.
- Клавиша выбора сохраненных программ от 00 до 09.
- Индикатор силы тока в параметрах циклограммы
- Индикатор процентов в параметрах циклограммы
- Индикатор секунд в параметрах циклограммы
- Индикатор частоты в параметрах циклограммы
- Индикатор перегрева E01-перегрев основного инвертора E02- перегрев блока AC/DC 6. Индикатор питания.
- Клавиша включения Д/У или педали
- Регулятор параметров (энкодер)
- Клавиша выбора регулировки величины сварочного тока
- Клавиша выбора параметра циклограммы сварочного процесса
- Клавиша выбора параметров MMA (форсаж дуги, горячий старт)
- Клавиша выбора времени пред. и пост. продувки газа.
- Клавиша выбора режимов управления горелкой.(2T,2T с плавным затуханием,4T, режим точек) 14. Клавиша выбора параметров в импульсном режиме.
- Клавиша выбора параметров переменного тока (частота, баланс полярности, величина EP*).

*EP(Electrod Positive)-величина тока положительной полуволны.