

СВАРОГ

ВНЕ ОГРАНИЧЕНИЙ



**REAL TIG 500 P
AC/DC (E312)**

REAL TIG 500 P AC/DC (E312) – это промышленный многофункциональный сварочный аппарат для аргонодуговой сварки (TIG DC, TIG AC, TIG AC/DC PULSE) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA DC, MMA AC).



Аппарат сваривает низкоуглеродистые, легированные, нержавеющей, медные, латунные, разнородные стали и сплавы, а также титан, алюминий и его сплавы.

ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ СВАРКА

режим

TIG AC

переменный
сварочный ток

режим

TIG AC Pulse

переменный
импульсный
сварочный ток

режим

TIG DC

постоянный
сварочный ток

режим

TIG DC Pulse

постоянный
импульсный
сварочный ток

режим

TIG SPOT

точечная
TIG сварка

режим

TIG 15

15 режимов
работы кнопки
горелки

режим

MMA DC

постоянный
сварочный ток

режим

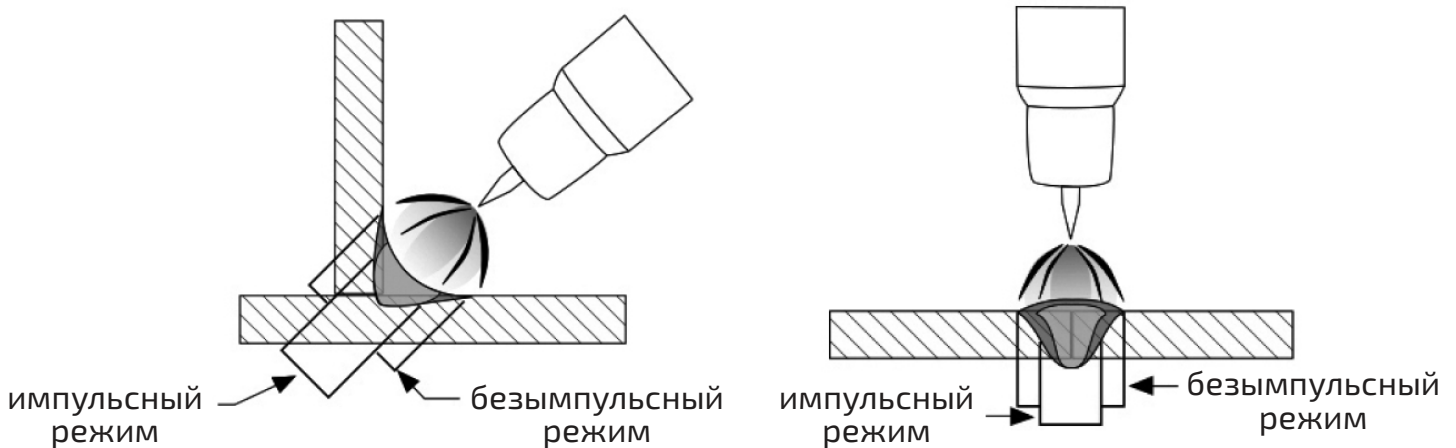
MMA AC

переменный
сварочный ток



ИМПУЛЬСНЫЕ РЕЖИМЫ

Применение импульсных режимов для TIG сварки делает сварочный процесс более контролируемым и, как следствие, упрощает процесс сварки.



ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ

- Высокочастотный поджиг дуги
- TIG DC и TIG DC импульсный режим
- TIG AC и TIG AC импульсный режим
- Полная циклограмма сварки
- Регулируемая частота переменного тока
- Регулируемая частота импульса
- Сила сварочного тока от 10 А
- Индикация и предустановка параметров сварки
- Память программ сварки: по 5 ячеек на каждый режим сварки

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MMA СВАРКИ

- MMA DC и AC
- Регулируемые время и ток Hot Start
- Регулируемый Arc Force
- Функция Antistick
- Воздушно-дуговая строжка

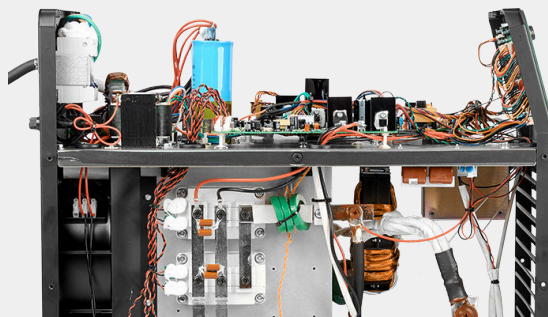
КОМФОРТНАЯ СВАРКА

- Удобная и быстрая система управления настройками сварочного процесса
- Стабильный поджиг дуги на минимальном токе
- Подключение педали управления сварочным током

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ: Тяжелое станко- и машиностроение, авиа- и ракетостроение, судостроение, атомная промышленность, а также металлургическая, нефтедобывающая и химическая промышленность, ремонт и техническое обслуживание узлов и агрегатов. Подойдет для работ, где есть требования аттестации по системе НАКС.

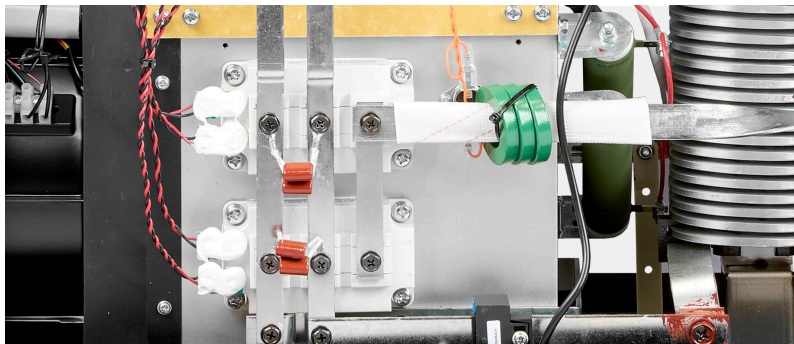
КОНСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

- Повышенная пылезащищенность благодаря разделённому исполнению силовой части и плат управления позволяет работать в сильно запыленных или тяжелых промышленных условиях.



- Силовая часть построена на IGBT модулях, такое решение применяется для техники работающей при больших и длительных нагрузках.

- Применение классической системы крепления проводников к силовой части облегчает обслуживание узлов аппарата.



- Дроссель увеличенных размеров улучшает сварочные параметры, стабильность горения и мягкость дуги на переменном и постоянном токе для TIG и MMA сварки.

- Производительная система охлаждения обеспечивает бесперебойную работу на токах 390 А.



- Наличие транспортных колес и рым-болтов для такелажных работ делают оборудование мобильным.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА

Напряжение питающей сети	380 В
Рабочий диапазон сетевого напряжения	320–430 В
Частота питающей сети	50 Гц
Количество фаз	3 шт.
Потребляемый ток	31,6 А
Потребляемая мощность TIG / MMA	20,7 / 19,9 кВА
Сварочный ток TIG / MMA	10–500 / 10–400 А
Рабочее напряжение TIG / MMA	10,2–30 / 20,4–36 В
Напряжение холостого хода TIG / MMA	68 / 68 В
ПН (40 °С)	60 %
Сварочный ток при ПН 100% TIG / MMA	390 / 310 А
Диаметр электрода TIG / MMA	1,6–4,0 / 1,5–5 мм
Способ возбуждения дуги	высокочастотный

РЕЖИМЫ СВАРКИ

Режим сварки TIG DC	да
Режим сварки TIG AC/DC	да
Режим сварки TIG DC Pulse	да
Режим сварки TIG AC/DC Pulse	да
Режим сварки MMA DC	да
Режим сварки MMA AC	да

РЕЖИМЫ РАБОТЫ ГОРЕЛКИ

Режим работы 2Т/4Т	да
Режим сварки SPOT	да
Режим повтора	да

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ TIG

Регулир. время продувки газом до / после сварки	0–15 / 2–20 с
Регулировка времени нарастания / спада тока	да
Регулировка баланса полярности AC	да
Регулируемая частота AC	0,5–200 Гц
Полная циклограмма TIG сварки	да
Количество ячеек памяти для TIG сварки	5 шт. (AC), 5 шт. (AC P), 5 шт. (DC), 5 шт. (DC P)
Регулируемая частота импульсов	0,5–200 Гц

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ ММА

Hot Start	да
Регулируемый Hot Start	да
Регулируемый ARC Force	да
Количество ячеек памяти ММА сварки	5 шт. (DC), 5 шт. (AC)
Воздушно-дуговая строжка	да

КОНСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

Подключение ДУ	пульт ДУ/педаль
Память последнего режима сварки	да
Подключение блока охлаждения	да

БАЗОВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Коэффициент мощности	0,85
КПД	85%
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP 21S
Температура эксплуатации	-10 ...+40 °С
Габаритные размеры	650x340x783 мм
Масса	65 кг

ПАНЕЛЬНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

Силовой разъём горелки	ОКС 35-50
Разъём управления горелки	2-pin
Силовые панельные соединения	ОКС 35-50
Подключение газа к горелке	гайка M10
Подключение газа, вход	штуцер Ø9 мм

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Сварочная горелка TECH TS 18
в сборе (4 м) – 1 шт.

Клемма заземления 500 А в сборе
с кабелем (3 м) – 1 шт.

Комплект ЗИП – 1 шт.

Паспорт – 1 шт.

Руководство
по эксплуатации – 1 шт.

