

Каталог продукции // Аргано-дуговая сварка / Установки для аргано-дуговой сварки

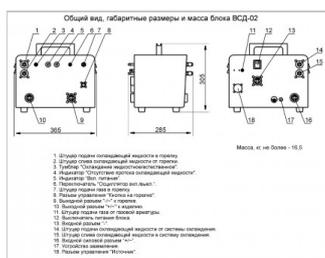
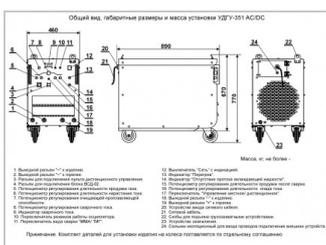
Установка для аргонодуговой сварки Транс ТИГ 350 AC/DC



Установка предназначена для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов (режим ТИГ), а так же для ручной дуговой сварки покрытыми электродами (режим ММА) на переменном (AC) и постоянном (DC) токе всех видов металлов и сплавов. УДГУ-351 AC/DC «Транс ТИГ 350» может быть использована для воздушно-дуговой резки (строжки) угольным электродом в режиме падающей внешней характеристики.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальная установка для сварки всех видов металлов и сплавов (легированные, малоуглеродистые и цветные стали, алюминий и его сплавы);
- Цифровая индикация сварочного тока с предустановкой сварочного тока;
- Прямоугольная форма напряжения обеспечивает высококачественную сварку во всех пространственных положениях;
- Аргонодуговую сварку неплавящимся обеспечивает только со специализированным ВСД-02.
- ВСД-02 обеспечивает бесконтактный поджиг дуги и включение источника с кнопки на горелке.
- ВСД-02 обеспечивает удаление горелки от источника до 50 метров без потери сварочных свойств.
- Наличие в ВСД-02 датчика протока охлаждающей жидкости горелки.
- Наличие на установке разъема для подключения дистанционного пульта пульсирующей сварки ППС-01.
- Непрерывный и пульсирующий режим сварки при подключении пульта пульсирующей сварки ППС-01;
- Плавная регулировка тока импульса, тока паузы и периода импульсов с помощью дистанционного



пульта ППС-01;

- Плавная регулировка сварочного тока;
- Широкий диапазон регулирования сварочного тока;
- Легкое возбуждение и устойчивое горение дуги;
- Возможность работы в режимах «длинные швы» и «короткие швы»;
- Регулировка оптимального соотношения очищающей и проплавляющей способности дуги (регулировка баланса работает при сварке в режиме ТИГ на переменном токе, и покрытыми электродами на переменном токе. При сварке в режиме ТИГ на переменном токе регулировка баланса влияет на проплавление и очистительный эффект);
- Регулировка начального тока сварки (плавная регулировка начального тока сварки во всем диапазоне позволяет выбрать наилучший режим поджига дуги в зависимости от вида выполняемых работ);
- Регулировка времени спада тока и времени продувки газа в конце сварки;
- Наличие термозащиты от перегрузки;
- Класс изоляции H;
- Быстроразъемные, безопасные токовые разъемы;
- Современная конструкция панели управления;



инженерный
и технологический
сервис

www.npfets.ru
(812) 321-61-61



- Легка и мобильна при перемещении за счет установки поворотных колес.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Единицы измерения	Режимы сварки			
		ТИГ		ММА	
		АС	DC	АС	DC
Напряжение питающей сети	В	380 (+10 -10%)			
Частота питающей сети	Гц	50			
Номинальный сварочный ток при ПВ%	А	350 (60%)		350 (60%)	
Пределы регулирования сварочного тока	А	10-350		25-350	
Напряжение холостого хода	В	70	100	70	100
Потребляемая мощность при номинальном токе, не более	кВА	<37			
Диаметр электрода	мм	0,8 - 8,0		2,0 - 8,0	
Масса, (УДГУ-351/ВСД-02)	кг	179 / 16,5			
Габариты, не более, (УДГУ-351/ВСД-02)	мм	890x460x770 / 285x365x305			

