

Универсальный сварочный комплекс СТРОИТЕЛЬ МИГ-4417



Обеспечивающий современные технологии:

1. КОРНЕВОЙ ШОВ - технология безкапельного переноса металла;
2. ТЕРМОСТАБИЛИЗАЦИЯ - сварка разнотолщинных деталей;
3. ГЛУБОКИЙ ПРОВАР - струйный режим с управляемой шириной дуги;
4. Струйный импульсный режим на малых токах;
5. Струйный импульсный режим на больших токах;
6. ММА/ММА Pulse - сварка штучными электродами;



- Номинальный сварочный ток:
400 А при ПН=60%, цикл 10 минут
- Диаметр стальной сплошной проволоки*:
для 5 кг (D200) - Ø0,8-1,2
для 15 кг (D270-D300) - Ø1,4-2,0
- Диаметр порошковой проволоки:
для 5 кг (D200) - Ø0,8-1,2
для 15 кг (D270-D300) - Ø1,4-2,0
- Пределы регулирования скорости подачи
электродной проволоки: 60-960 м/ч

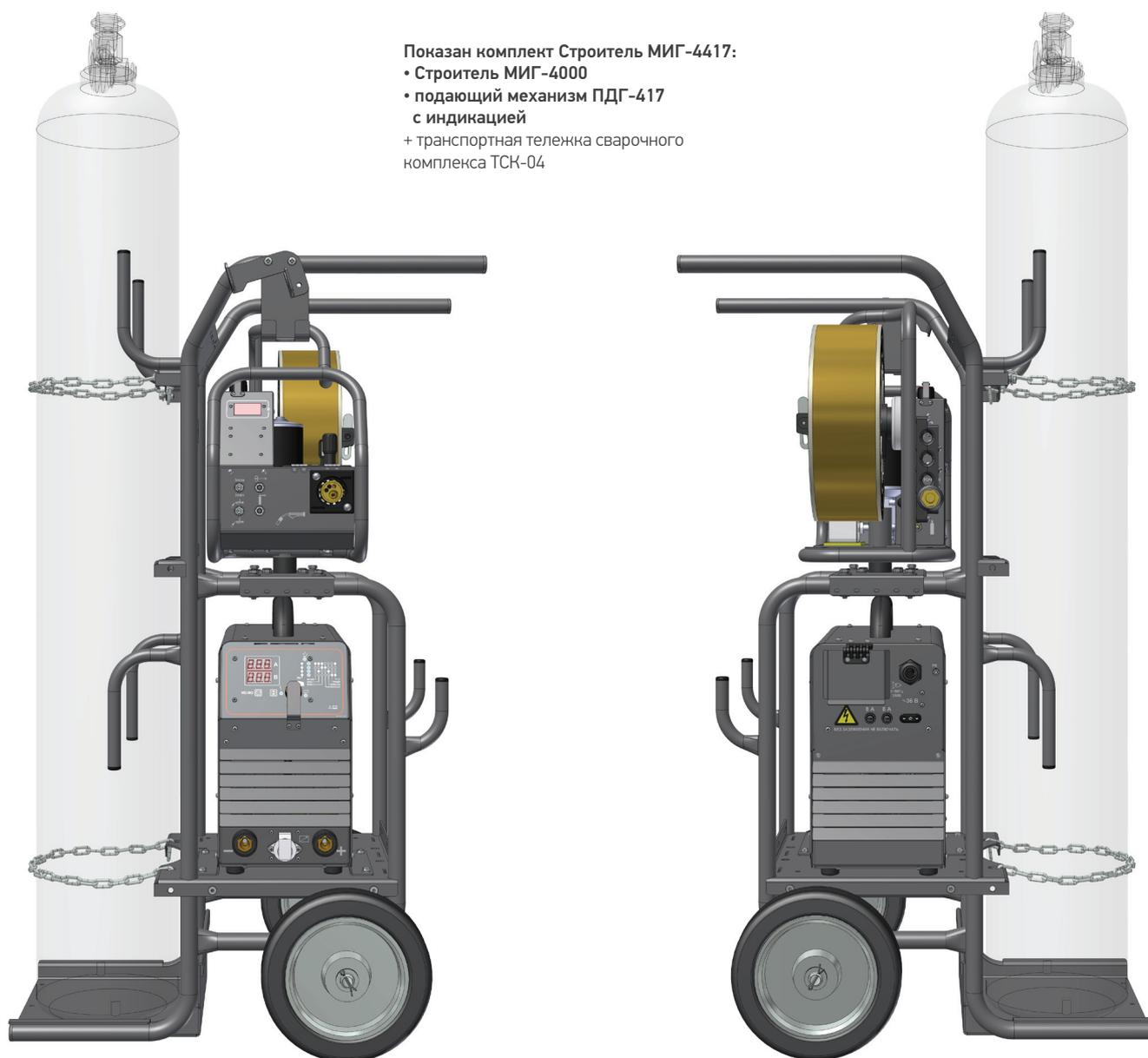
* Для использования проволок минимального и максимальных диаметров, необходима смена роликов. В комплект поставки не входят. Стандартный набор роликов 1,0-1,2

Показан комплекс Строитель МИГ-4417:

- Строитель МИГ-4000
- подающий механизм ПДГ-417 с индикацией
- + транспортная тележка сварочного комплекса ТСК-04

Универсальный сварочный комплекс Строитель МИГ-4417

- Энергоэффективность 400 А сварочного тока на 23 кг веса источника
- Цифровое управление
- Динамические настройки параметров сварки
- Малогабаритный антивандальный (в дугах) подающий механизм с индикацией
- Удобная транспортная тележка для сварочного комплекса



Универсальный сварочный комплекс Строитель МИГ-4417

Виды сварки

- полуавтоматическая (механизированная) сварка и наплавка совместно с подающим механизмом порошковой и сплошной электродной проволокой диаметром от 0,8 до 2,0 мм в среде активных и инертных газов (**режим МП [MIG/MAG]**)
- ручная дуговая сварка на постоянном токе покрытыми электродами углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей диаметром от 2,0 мм до 5,0 мм (**режим РД [MMA]**)
- ручная дуговая сварка модулированным током покрытыми электродами углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей диаметром от 2,0 мм до 5,0 мм (**режим РД-Пульс [MMA-P]**)

Особенности

- Полностью цифровая машина
- Панель индикации синергетических алгоритмов

• СИНЕРГЕТИЧЕСКИЕ АЛГОРИТМЫ

Для полуавтоматической сварки в данной версии ПО есть 7 синергетических алгоритмов:

1. МИГ/МАГ ПРОСТОЙ [A.SI.]

Режим для стандартной сварки полуавтоматом.

2. ПУЛЬС 1 [A.P.1]

(импульсный режим)

- Сварка в нижнем горизонтальном, потолочном пространственном положении.
- Струйный режим, сварка снизу вверх угловых и тавровых соединений без разделки кромок с катетом не более 8 мм без поперечной осцилляции электродом.

3. ПУЛЬС 2 [A.P.2]

(импульсы – пульсирующая дуга)

- Сварка снизу вверх угловых и тавровых соединений без разделки кромок с катетом не более 8 мм без поперечной осцилляции на малой подаче электрода пульсирующей дугой.

4. КОРНЕВОЙ ШОВ [A.r.t.]

- Сварка корня в зазор от 2 до 5 мм с притуплением от 0 до 2 мм и без притупления с разделкой кромок.
- Сварка снизу вверх в CO₂.
- Сварка в зазор от 2-5 мм.
- Сварка сверху вниз угловых соединений с катетом 2-4 мм с гарантированным сплавлением вершины треугольника.

Универсальный сварочный комплекс Строитель МИГ-4417

5. ТЕРМОСТАБИЛИЗАЦИЯ [A.t.E.]

- Сварка ненормативного нахлесточного соединения в любых пространственных положениях для тонкостенного металла;
- Сварка всех видов разнотолщинных соединений в любых пространственных положениях;
- Сварка соединений несимметричных по тепловому полю;
- Сварка стыкового ненормативного соединения с зазором более 4 мм;
- Сварка таврового ненормативного соединения.

6. ПРОВАР [A.P.n.]

(с модуляцией сварочной дуги)

- Применяется в нижнем пространственном положении.
- Допускается потолок, горизонт на вертикальной плоскости для заполняющих слоев.

Применяется для сварки следующих типов соединений:

- Тавровое соединение без разделки кромок с толщиной 6 мм со сквозным проваром (только нижнее пространственное положение);
- Тавровое соединение без разделки кромок толщиной 10 мм с гарантированным проваром (только нижнее пространственное положение);
- Тавровое соединение с разделкой кромок, притуплением и уменьшенным углом разделки относительно нормативного.

7. ПРОВАР СП [A.P.u.]

(с модуляцией сварочной дуги)

- Применяется в нижнем пространственном положении.
- Допускается потолок, горизонт на вертикальной плоскости для заполняющих слоев.

Применяется для сварки следующих основных типов соединений:

- V (сварка «в лодочку») с малым углом раскрытия с проплавлением вершины треугольника;
- Вываривание «карманов»;
- Тавровое соединение с разделкой и без разделки кромок (только нижнее пространственное положение).

Для сварки [ММА] в данной версии ПО есть 2 динамических алгоритма:

1. ММА ПРОСТОЙ

(Штучный электрод)

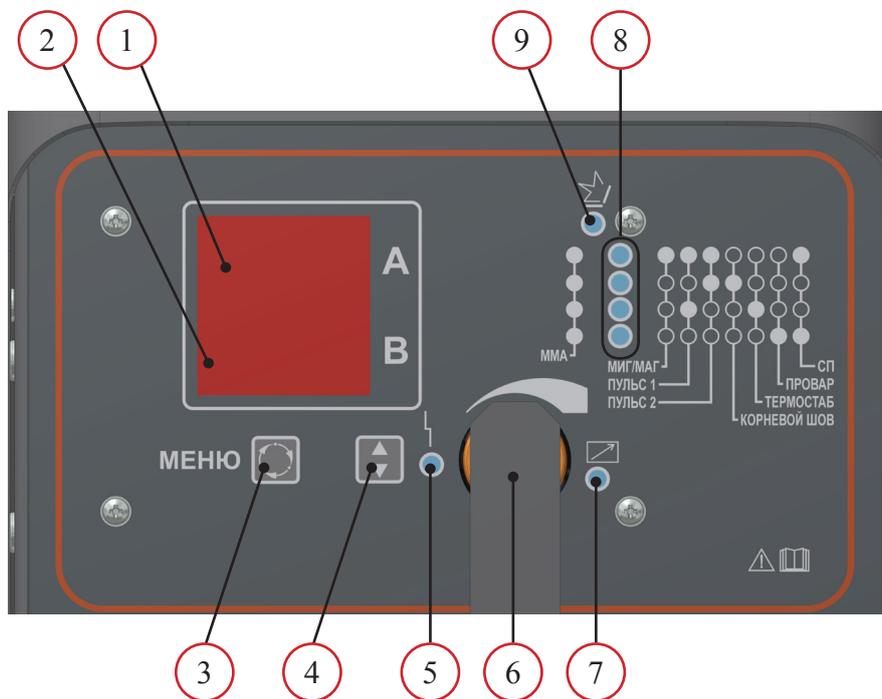
2. ММА ПУЛЬС

(Штучный электрод – импульсный режим)

- Для каждого синергетического алгоритма в аппарате предусмотрена возможность изменения самые распространённые комбинации базовых параметров полуавтоматической сварки (тип проволоки, диаметр проволоки, тип защитного газа, суммарная длина прямого и обратного сварочных кабелей).
- Возможность оперативного регулирования сварочных параметров в каждом синергетическом алгоритме до и во время сварки.
- Гибко конфигурируемая машина - возможность разработки индивидуальных версий ПО с перечнем синергетических алгоритмов и комбинациями базовых сварочных параметров под индивидуальные задачи заказчиков и отраслевые направления (трубопроводный транспорт, мостостроение и другие отрасли).

Универсальный сварочный комплекс Строитель МИГ-4417

Общий вид панели управления



1. Трёхразрядный семисегментный индикатор красного цвета «ТОК (А) / ПАРАМЕТР».

Индикатор отображает:

- численное значение устанавливаемого сварочного тока (предустановка);
- численное значение сварочного тока в течение сварочного процесса;
- численное значение выбранного параметра сварочного процесса в режиме установки;
- буквенное обозначения сварочного параметра в режиме установки параметров;
- буквенное обозначение возникающих неисправностей в источнике.

2. Трёхразрядный семисегментный индикатор красного цвета «НАПРЯЖЕНИЕ (В) / ЗНАЧЕНИЕ».

Индикатор отображает:

- численное значение сварочного напряжения в режиме холостого хода;
- численное значение сварочного напряжения в течение сварочного процесса;
- численное значение выбранного параметра сварочного процесса в режиме установки;
- буквенное обозначение сварочных режимов в момент выбора.

3. Кнопка «МЕНЮ». Позволяет переходить из состояния готовности к сварке к состоянию выбора сварочного режима.

4. Кнопка «ВЫБОР».

5. Светодиод «(!)» [ПЕРЕГРУЗКА или ПЕРЕГРЕВ].

Означает возникновение перегрузки или перегрев сварочного выпрямителя. При возникновении такой ситуации верхний индикатор отображает «th!».

6. Ручка регулировки (энкодера). Позволяет изменять в большую или меньшую сторону:

- сварочный ток – в состоянии готовности к сварке;
- значения сварочных параметров в режиме установки параметров.

7. Светодиод «ПДУ ВКЛ.». Горит при подключении к выпрямителю пульта дистанционного управления или блока подачи проволоки.

8. Панель индикации синергетических алгоритмов.

На выбранный алгоритм указывает комбинация из горящих светодиодов. Расшифровка алгоритмов приведена на панели управления.

9. Индикатор «СВАРКА». Мигает в режиме готовности к сварке. В момент сварки горит постоянно.

Универсальный сварочный комплекс Строитель МИГ-4417

Инвертор сварочный Строитель МИГ-4000



Наименование параметра	Значение
Напряжение питающей сети, В	400 +10/-15%
Частота питающей сети, Гц	3-50
Потребляемая мощность, кВт	18
Индикация	да
Режим MIG/MAG	Есть
Диапазон сварочного тока, А	40-400
Номинальный сварочный ток, А (ПН), цикл 10 минут	400 (60%)
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	16-34
Напряжение холостого хода, В	105
Напряжение холостого хода в «Безопасном режиме», В	-
Режим ММА	Есть
Номинальный сварочный ток, А (ПН), цикл 10 минут	400 (60%)
Пределы регулирования сварочного тока, А	40-400
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	21,6-36
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	470 x 210 x 425
Масса, кг, не более	23
<i>Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.</i>	

Универсальный сварочный комплекс Строитель МИГ-4417

Подающий механизм ПДГ-417 с индикацией



Наименование параметра	Значение
Серия	01
Исполнение	02
Индикация	да
2Т	да
4Т	да
Управление с ДУ	нет
Вода	нет
Учет падения напряжения в кабеле	нет
Механизм подачи	SSJ-11A
Кол-во роликов	4
Мощность мотора, Вт	80
Ø сплош. проволоки, мм	0,8-2,0
Ø порошков. проволоки, мм	0,8-2,0
Скорость подачи м/мин (м/час)	2,5-21 (150-1260)
Вместимость сварочной кассеты, кг	5-18
Тип разъема горелки	Еuro
Опции	нет
Исполнение «Вездеход»	нет
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	485 (с кассетой 565) x 240 x 400
Масса, кг, не более	12,5

Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.