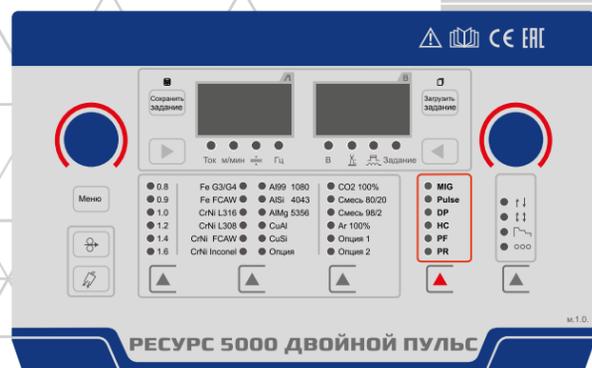


РЕСУРС 3500/5000/6300 ДВОЙНОЙ ПУЛЬС

Индустриальный полуавтомат



Ресурс ДВОЙНОЙ ПУЛЬС – конкурент современной профессиональной европейской техники. Аппарат предназначен для ежедневной работы на промышленных предприятиях, где имеются повышенные требования к качеству сварочных конструкций любых толщин.

Комплектация:

- ▶ Горелка MIG 36KD, 4м
- ▶ Зажим на массу 500А + кабель 35мм², 4м
- ▶ Внешний ПМ
- ▶ Кабель-пакет, 5м
- ▶ Тележка с площадкой под баллон
- ▶ Станция водяного охлаждения

Особенности:

- ▶ Широкий выбор современных сварочных технологий:
 - 3 технологии с переносом электрода методом короткого замыкания;
 - 3 технологии капельного переноса электрода ПУЛЬС;
- ▶ Большая библиотека синергетических сварочных программ отдельно для углеродистых сталей, для нержавеющей сталей, алюминия и МИГ-пайки;
- ▶ 100% режим работы на максимальном токе вплоть до 630А;
- ▶ Память сварочных заданий для быстрой настройки повторяющихся сварочных работ.

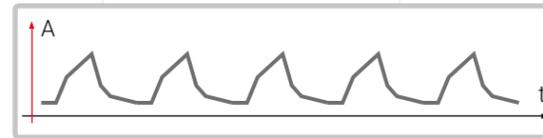
Технические характеристики

НОВИНКИ!

	Ресурс 3500 ДВОЙНОЙ ПУЛЬС	Ресурс 5000 ДВОЙНОЙ ПУЛЬС	Ресурс 6300 ДВОЙНОЙ ПУЛЬС
Напряжение питающей сети	380 В (-15%; +15%)	380 В (-15%; +15%)	380 В (-15%; +15%)
Частота тока в сети	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц
Потребляемая мощность	14 кВА	25 кВА	34 кВА
МИГ/МАГ сварка			
Напряжение холостого хода	97 В	97 В	97 В
Сварочный ток	50-350 А	50-500 А	50-630 А
Диаметр проволоки	0.8/1.0/1.2/1.6 мм	0.8/1.0/1.2/1.6 мм	0.8/1.0/1.2/1.6 мм
Режим работы при 40°C	100 %	100 %	100 %
Степень защиты	IP23S	IP23S	IP23S
Габаритные размеры	695x300x545 мм	695x300x545 мм	695x300x545 мм
Вес источника/в сборе	46.3/113 кг	46.3/113 кг	50.1/117 кг

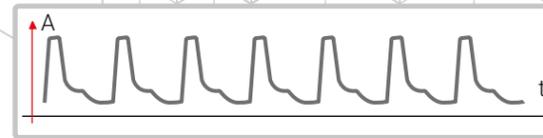
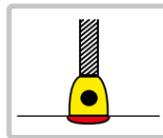
МИГ / Оптимизированный полуавтоматический режим МИГ/МАГ:

1. Простой и стабильный режим
2. Широкий диапазон рабочих токов от минимума до максимума
3. Широкий выбор материалов и защитных газов
4. В чистом аргоне Ar100% возможна сварка алюминия и МИГ-пайка



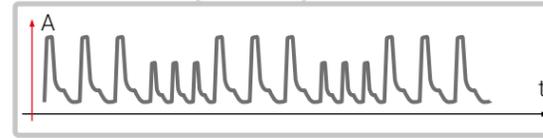
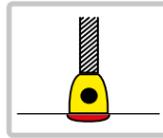
PULSE / Технология ПУЛЬС:

1. Снижение брызг, чистые, декоративные швы
2. Глубокое проплавление
3. Высокое качество сварки алюминия
4. Высокое качество сварки различных сталей в газовых смесях
5. Оптимальный перенос и формирование шва на малых, средних токах
6. Эффективная сварка больших толщин в нижнем положении



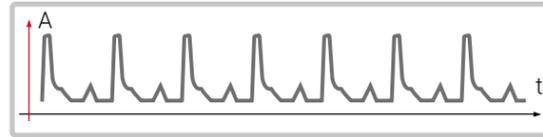
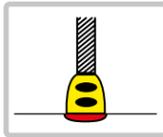
DP / DUAL PULSE / Двойной пульс:

1. Лучшее формирование сварочного шва
2. Высокие декоративные качества
3. Снижение погонной энергии и тепловложения
4. Работа в сложных пространственных положениях



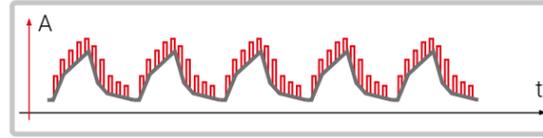
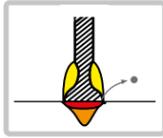
HS / HIGH SPEED PULSE / Высокоскоростной пульс:

1. Очень стабильная дуга
2. Без брызг
3. Адаптация к изменению вылета проволоки
4. Высокая скорость
5. Снижение тепловложения



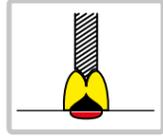
PF / POWER FOCUS / Сфокусированная дуга:

1. Глубокое проплавление
2. Высокая скорость работы
3. Стабильная дуга даже с большим вылетом проволоки
4. Меньший угол разделки и сварка труднодоступных угловых швов
5. Эффективен для средних и больших толщин



PR / POWER ROOT / Формирование корневых швов, сварка без брызг:

1. Высокое качество формирования корневых швов
2. Формирование обратных валиков при сварке с зазорами
3. Формирование вертикальных швов с большим зазором
4. Низкое брызгообразование
5. Эффективен для тонких материалов



МИГ

Оптимизированный классический процесс МИГ/МАГ. Перенос электрода в сварочную ванну происходит с коротким замыканием.

PULSE

Контролируемый капельный перенос электрода в сварочную ванну на длинной дуге без образования короткого замыкания. Технология ПУЛЬС обеспечивает глубокое проплавление и исключает образование брызг.

DP

Сварка попеременно двумя разными значениями тока, каждый из которых «работает» в технологии ПУЛЬС. Таким образом, снижается тепловое влияние на металл и одновременно формируется привлекательная, равномерная чешуя.

HS

Технология ПУЛЬС с высокой скоростью переноса. Высокая динамика переноса позволяет добиться более глубокого проплавления, одновременно со снижением теплового влияния на зону вокруг сварочного шва и увеличить скорость сварки.

PF

Энергетически мощный процесс с высоким давлением плазмы сварочной дуги. Сфокусированная дуга и высокая энергия позволяют улучшить формирование сварочного шва. Даже на низких режимах при сварке с коротким замыканием дуга становится очень стабильной, сконцентрированной, брызги отсутствуют.

PR

Модифицированный МИГ/МАГ режим с коротким замыканием. На каждом этапе короткого замыкания происходит кратковременное «выключение» тока для мягкого отрыва и перетекания капли электрода в сварочную ванну. Процесс имеет минимальное энергозатрачивание.