



**ИЗМЕНЕНИЕ
АССОРТИМЕНТА
ОБОРУДОВАНИЯ**

ДЛЯ TIG СВАРКИ



Обращаем ваше внимание на уход из ассортимента двух моделей для TIG сварки:
TECH TIG 315 P DSP AC/DC (E106) и
TECH TIG 315 P AC/DC (E103).

Данные модели заменяет
**REAL TIG 315 P AC/DC
 MULTIWAVE (E30301).**

Этот аппарат имеет более современную схмотехнику и расширенный функционал.



СРАВНЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИК, ФУНКЦИОНАЛА И ПРИМЕНЯЕМЫХ ТЕХНОЛОГИЙ

REAL TIG 315 P
 AC/DC MULTIWAVE
 (E30301)

TECH TIG 315
 P DSP AC/DC
 (E106)

TECH TIG 315
 P AC/DC
 (E103)

ПРИМЕЧАНИЯ

РЕЖИМЫ СВАРКИ

РЕЖИМЫ СВАРКИ	REAL TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E30301)	TECH TIG 315 P DSP AC/DC (E106)	TECH TIG 315 P AC/DC (E103)	ПРИМЕЧАНИЯ
TIG MIX	Да	Нет	Нет	Чередование переменного (AC) и постоянного тока (DC). Это чередование позволяет осуществлять качественную сварку алюминия: на переменном токе происходит разбитие оксидной пленки, а на постоянном токе производится сварка с большей глубиной проплавления (до 40%).
TIG MIX со сменой формы волны	Да	Нет	Нет	Гибридный режим чередования переменного тока (AC) и постоянного тока (DC) позволяет получить больший контроль сварочной ванны и выполнить самые сложные технологические задачи по сварке.

REAL TIG 315 P
AC/DC MULTIWAVE
(E30301)

TECH TIG 315
P DSP AC/DC
(E106)

TECH TIG 315
P AC/DC
(E103)

ПРИМЕЧАНИЯ

РЕЖИМЫ СВАРКИ

TIG AC со сменой формы волны	Да	Нет	Нет	Гибридный режим чередования переменного тока (AC) и постоянного тока (DC) позволяет получить больший контроль сварочной ванны и выполнить самые сложные технологические задачи по сварке.
TIG COLD DC	Да	Нет	Нет	Режим TIG COLD позволяет минимизировать тепловложения в свариваемый металл, уменьшить деформацию и зону термического влияния после сварочного процесса. Цвет шва можно получить ярко-серебристого цвета. Используется для небольших толщин свариваемого металла.

РЕЖИМЫ РАБОТЫ ГОРЕЛКИ

2T/4T	Да	Да	Да	Режим работы горелкой: двух и четырехтактный режимы включения и выключения сварочного тока. Данная функция позволяет не держать нажатой кнопку на горелке, удобен для продолжительных швов или реза.
SPOT	Да	Да	Нет	В режиме Spot устанавливается время длительности цикла сварки. Данный режим подходит для получения сварного шова или точки одинаковой длины. Для работы в этом режиме необходима специальная насадка для Spot сварки.
Режим повтора	Да	Да	Нет	Сварочная дуга будет гореть между установленным током завершения и основным током сварки. В режиме повтора цикл сварки можно повторять неограниченное количество раз.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сварочный ток TIG	5-315	10-320	10-315	Диапазон регулирования сварочного тока в режиме TIG. Чем меньше сила тока, тем более тонкие толщины можно сваривать.
Сварочный ток MMA	10-270	10-230	10-290	Диапазон регулирования сварочного тока в режиме MMA.
Кол-во ячеек памяти программ сварки	50	30	Нет	Ячейки для сохранения установленных режимов сварки.
Полная циклограмма TIG сварки	Да	Да	Нет	Позволяет производить регулировку каждого параметра сварки.
Регулируемая частота импульсов	0,5-200	0,5-5,0	0,5-300	Диапазон регулировки частоты импульсов в режиме TIG.
Регулируемая частота переменного тока	50-250	20-70	50 (не регулир.)	Зависимость между шириной и скоростью фокусирования сварочной дуги на переменном токе (AC).

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ ММА

Antistick	Да	Да	Нет	Функция устраняет прилипание электрода к изделию. Аппарат автоматически снижает ток до минимального, чтобы не допустить перегрева электрода.
Регулируемый Hot Start	Да	Да	Нет	Горячий старт или функция облегченного зажигания дуги. Для обеспечения лучшего поджига дуги в начале сварки происходит автоматическое повышение сварочного тока. Это позволяет облегчить начало сварочного процесса.
Регулируемый Arc Force	Да	Да	Нет	Форсаж дуги рекомендуется применять при сварке покрытыми электродами на малых токах. В процессе сварки происходит автоматическая регулировка силы сварочного тока, что уменьшает склонность к залипанию покрытого электрода к свариваемой детали.
Отключаемый VRD	Да	Нет	Нет	Функция снижающая выходное напряжение холостого хода до безопасного уровня, когда сварочный аппарат включен, но сварка не проводится. Применяется в помещениях с повышенной влажностью.

КОНСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

Тип управления	Процессорное цифровое	Процессорное цифровое	Аналоговое	Процессорное цифровое управление сварочными параметрами осуществляется через процессор на плате управления; аналоговое управление сварочными параметрами производится через ШИМ-контроллер.
Интеллектуальная система охлаждения аппарата	Да	Нет	Нет	Система, при которой вентилятор охлаждения инвертора включается автоматически при нагреве аппарата до определенной температуры. Снижает загрязнение инвертора, уменьшает энергопотребление на холостом ходу и уровень шума.
Сброс к заводским настройкам	Да	Нет	Нет	Возможность сброса настроек к заводским.



Качественная TIG сварка стала еще доступнее! Многофункциональный сварочный аппарат REAL TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E30301) предназначен для аргонодуговой сварки (TIG) на постоянном (DC) и переменном (AC) токах, для ручной дуговой сварки (MMA) на постоянном (DC) и переменном (AC) токах.



Аппарат осуществляет сварку низкоуглеродистых, легированных, нержавеющей, разнородных сталей, а также алюминия, меди, латуни и других сплавов.

ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ СВАРКА

режим

TIG AC

переменный сварочный ток со сменой формы волны

режим

TIG AC Pulse

переменный импульсный сварочный ток со сменой формы волны

режим

TIG DC

постоянный сварочный ток

режим

TIG DC Pulse

постоянный импульсный сварочный ток

режим

MIX TIG

со сменой формы волны

режим

MMA DC

постоянный сварочный ток

режим

MMA AC

переменный сварочный ток

режим

TIG SPOT

точечная TIG сварка

режим

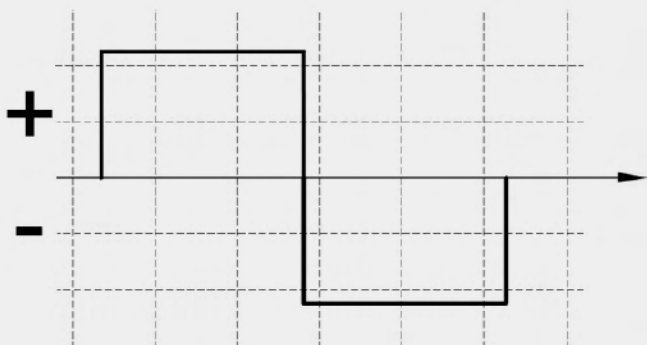
TIG SPOT

с возможностью сварки TIG Cold (холодная сварка)

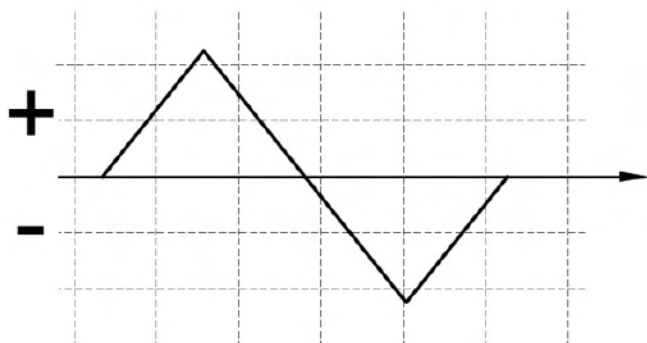
ФОРМА ВОЛНЫ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

Благодаря смене формы волны в режимах MIX TIG и TIG AC аппарат выполняет самые сложные технологические задачи по сварке.

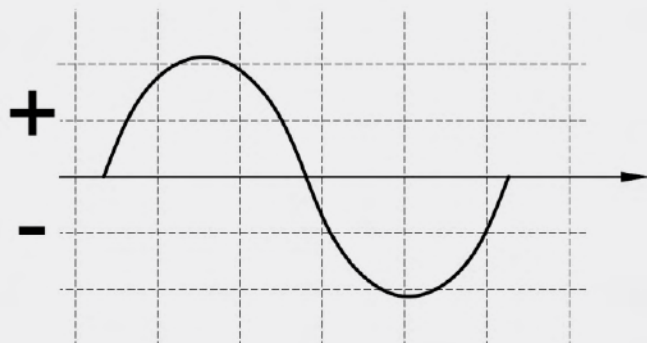
ВНЕШНИЙ ВИД



Низкая скорость фокусирования сварочной дуги, низкая скорость разбития оксидной пленки, низкая смачиваемость сварочной ванны, низкая скорость кристаллизации сварочной ванны. Сварочный шов может иметь светло-серебристый или серебристый цвет, обладает высоким тепловложением.



Средняя скорость фокусирования сварочной дуги, высокая скорость разбития оксидной пленки, очень высокая скорость смачиваемости сварочной ванны, высокая скорость кристаллизации сварочной ванны. Сварочный шов имеет светло-серебристый цвет, обладает низким тепловложением.



Высокая скорость фокусирования сварочной дуги, высокая скорость разбития оксидной пленки, высокая скорость смачиваемости сварочной ванны, средняя скорость кристаллизации сварочной ванны. Сварочный шов имеет светло-серебристый цвет, обладает средним тепловложением.

ОПИСАНИЕ

ПРЯМОУГОЛЬНАЯ ФОРМА ВОЛНЫ

Используется в большинстве случаев для сварки средних и больших толщин (рекомендовано от 8 мм).

Используются при сварке больших толщин, когда требуется большая глубина проплавления. Свариваемое изделие имеет большую массу, или нет возможности произвести предварительный подогрев изделия.

При сварке малых толщин возможны прожиги и большое тепловложение в свариваемую деталь. Для уменьшения вероятности образования дефектов рекомендовано использовать импульсный режим и большую частоту переменного тока.

ТРЕУГОЛЬНАЯ ФОРМА ВОЛНЫ

Используется для сварки малых толщин, с высоким контролем сварочного процесса (рекомендовано до 4 мм).

Используется для сварки малых толщин, когда требуется минимальная глубина проплавления и минимальные тепловложение в свариваемую деталь.

Для сварки больших толщин использовать не рекомендовано: возможен перегрев сварочной горелки и быстрый износ вольфрамового электрода из-за увеличения силы тока.

СИНУСОИДАЛЬНАЯ ФОРМА ВОЛНЫ

Используется, когда необходимо получить очень высокую смачиваемость сварочной ванны для средних и малых толщин (рекомендовано от 8 мм).

Используется для сварки средних толщин, когда требуется средняя глубина проплавления, средняя скорость разогрева свариваемого металла и повышенные требования к внешнему виду сварочного шва.

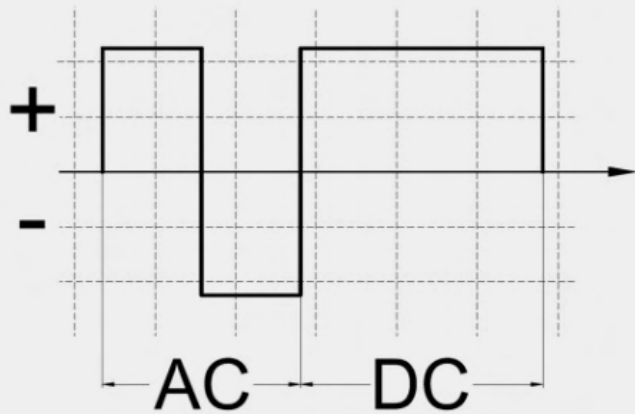
При сварке малых толщин возможно большое тепловложение в зависимости от скорости сварки.

MIX TIG

Режим MIX TIG – чередование переменного (AC) и постоянного тока (DC). Позволяет объединить особенности переменного тока (разбитие оксидной пленки) с постоянным током (большая глубина проплавления), а также увеличить глубину проплавления до 40%.

ВНЕШНИЙ ВИД

ОПИСАНИЕ

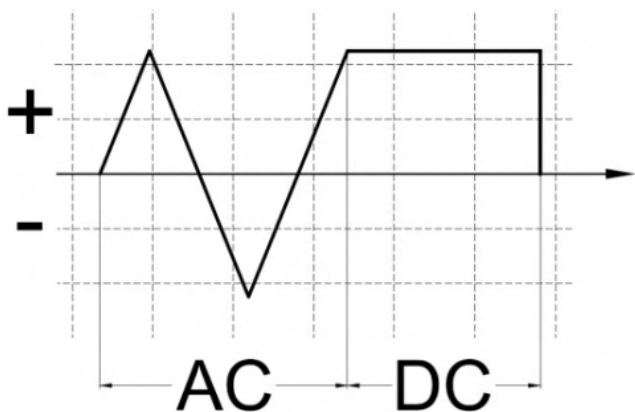


ГИБРИДНЫЙ РЕЖИМ MIX (ПРЯМОУГОЛЬНИК)

За счет меньшей теплопередачи температура нагрева сварочной горелки ниже, а срок службы вольфрамового электрода больше в сравнении с обычным режимом (AC).

Используется для сварки больших и средних толщин.

Низкая скорость фокусирования сварочной дуги, низкая скорость разбития оксидной пленки, низкая смачиваемость сварочной ванны, низкая скорость кристаллизации сварочной ванны. Сварочный шов может иметь светло-серебристый или серебристый цвет.

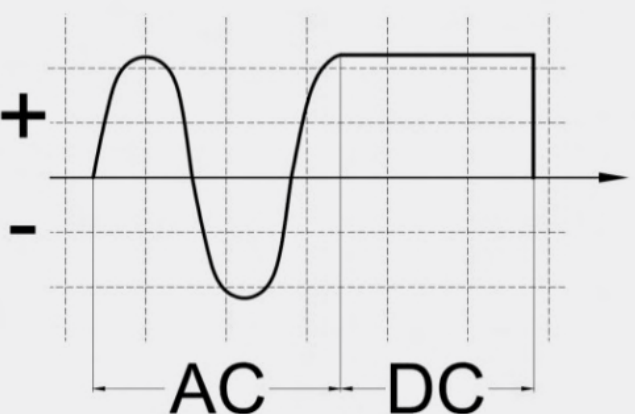


ГИБРИДНЫЙ РЕЖИМ MIX (ТРЕУГОЛЬНИК)

Позволяет получить минимальные тепловложения в свариваемую деталь, при этом глубина проплавления увеличивается.

Используется, когда необходимо получить большую глубину проплавления и уменьшить тепловложение в свариваемую деталь.

Средняя скорость фокусирования сварочной дуги, высокая скорость разбития оксидной пленки, высокая скорость смачиваемости сварочной ванны, высокая скорость кристаллизации сварочной ванны. Сварочный шов имеет светло-серебристый цвет.



ГИБРИДНЫЙ РЕЖИМ MIX (СИНУСОИДА)

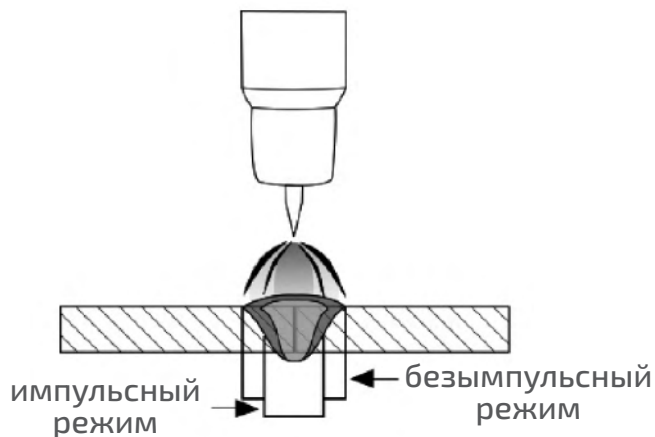
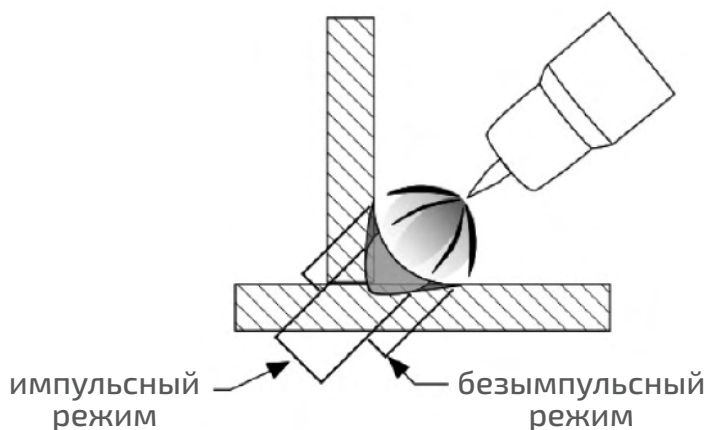
Позволяет получить повышенную смачиваемость сварочной ванны, при этом глубина проплавления увеличивается.

Используется, когда необходимо получить очень высокую смачиваемость сварочной ванны и большую глубину проплавления.

Высокая скорость фокусирования сварочной дуги, высокая скорость разбития оксидной пленки, очень высокая скорость смачиваемости сварочной ванны, средняя скорость кристаллизации сварочной ванны. Сварочный шов имеет светло-серебристый цвет.

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
- 3 формы волны для переменного тока
- MIX TIG со сменой формы волны
- Полная циклограмма сварки
- Регулируемая частота переменного тока до 200 Гц
- Регулируемая частота импульса до 200 Гц
- Сила сварочного тока от 5 А
- Индикация и предустановка параметров сварки

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MMA СВАРКИ

- MMA DC и AC
- Регулируемые время и ток Hot Start
- Регулируемый Arc Force
- Отключаемый VRD
- Функция Antistick

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

- Пропорциональная зависимость базового тока от пикового
- Режим повтора
- Силовая и программная части оборудования позволяют сделать реальный вид формы волны

КОМФОРТНАЯ СВАРКА

- Удобная и быстрая система управления настройками сварочного процесса
- Стабильный поджиг дуги на минимальном токе
- 2T и 4T режимы сварки
- Память программ сварки для TIG и MMA сварки
- Подключение педали управления сварочным током
- Сброс к заводским настройкам

ПРЕВОСХОДНОЕ КАЧЕСТВО И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

- Интеллектуальная система охлаждения горелки и аппарата
- ПН 60% при 40 °C

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРЫ СЕТИ

Напряжение питающей сети	380 В±15%
Частота питающей сети	50 Гц
Потребляемый ток	19,3/22,6 А
Потребляемая мощность, TIG/ MMA	12,7/14,9 кВА

ОБЩИЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ TIG AC/DC

Сварочный ток DC / Сварочный ток AC	5-315 А / 5-315 А
Рабочее напряжение	10,4-22,6 В
Продувка газом до сварки	0,5-10 с
Стартовый ток DC / Стартовый ток AC	5-315 А / 5- 315 А
Время нарастания тока / Время спада тока	0-15 с / 0-15 с
Базовый ток DC / Базовый ток AC	5 - 315 А / 5 - 315 А
Ток завершения DC / Ток завершения AC	5 -315 А / 5 - 315 А
Частота AC	50-200 Гц
Баланс полярности AC	20-60%
Форма волны AC	3 шт. (прямоугольная, треугольная, синусоида)

РЕЖИМ СВАРКИ SPOT

Время сварки / Время паузы	0,01-1,0 с / 0,5-5,0 с
----------------------------	------------------------

РЕЖИМ СВАРКИ TIG AC/DC P

Частота импульсов DC / Частота импульсов AC	0,5-200 Гц / 0,5-20 Гц
Коэффициент заполнения	5-95%

РЕЖИМ СВАРКИ TIG MIX AC

Форма волны AC	3 шт. (прямоугольная, треугольная, синусоида)
Частота импульсов	1,0-20 Гц
Коэффициент заполнения DC	5-95%

РЕЖИМ СВАРКИ MMA AC/DC

Сварочный ток	10-270 А
Рабочее напряжение	20,4-30,8 В
Напряжение холостого хода	68/ (13 VRD) В
MMA, AC	да
Горячий старт	0-80 А
Время горячего старта	0,01-1,5 с
Форсаж дуги, MMA DC	0-100 А
Antistick	да

ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Количество ячеек памяти	50 шт.
Подключение педали	да
Способ возбуждения дуги	высокочастотный
Диаметр электрода, TIG / MMA	1,0-4,0 мм / 1,5-5,0 мм
Сварочный ток при ПН 100%, TIG / MMA	220 А / 185 А
ПН (40 °С)	60%
Температура эксплуатации	0...+40 °С
Коэффициент мощности / КПД	0,7 / 80%
Класс изоляции / Степень защиты	F / IP23S
Габаритные размеры / Масса	522x267x442 мм / 26 кг

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- ✓ Герметизация отсеков с силовой частью
- ✓ Защитный экран платы осциллятора
- ✓ Плата управления и силовая часть находятся отдельно
- ✓ Построен по передовой технологии, где функция формирования сварочного тока реализована на высоковольтных быстродайствующих IGBT модулях в количестве 4 шт.



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ АППАРАТА

Ремонт и техническое обслуживание, работы с тонколистовым металлом, авиамашиностроение и энергетика, нефтедобывающая, химическая и обрабатывающая промышленность, профессиональные школы, авто-, мото-, веломастерские, частные мастерские. Подойдет для работ, где есть требования аттестации по системе НАКС.



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Горелка в сборе TECH TS 18, 4 м
- Клемма заземления в сборе 300 А, 3 м
- Комплект ЗИП

МЫ МОЖЕМ ПРОВЕСТИ ДЕМОНСТРАЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ В НАШЕМ ДЕМО-ЗАЛЕ ИЛИ ОНЛАЙН

Для этого свяжитесь с нами по бесплатному телефону
8-800-555-68-34 или отправьте заявку на почту **info@svarog-spb.ru**.

Мы организуем демонстрацию в удобном для вас формате. Вы можете, в рамках демонстрации, выполнить работы по сварке, предварительно обсудив с нами ваши производственные задачи.



НАКС*

* приобретается за дополнительную плату

SVAROG-RF.RU

РРЦ: 177 140 РУБ.