

Юр.адр.: 350020, Краснодарский край, г.Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16 Тел: +7 (900) 246-86-60

р/с 40802810230000073752 к/с 30101810100000000602 БИК 040349602

Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

START modelTIG 205 AC/DC TIG PULSE Установка аргонодуговой сварки 3W205AP

Артикул: 3W205AP



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **67 750 ₽** (с НДС)

Технические характеристики

Бесконтактный поджиг дуги HF	+
Вес источника питания в упаковке, кг	22.5
Вес источника питания, кг	10
Время импульса, %	5-100
Время нарастания, сек	0-5
Время продувки газом перед сваркой, сек	0-1,0
Время продувки газом после сварки, сек	0-1,0
Время спада, сек	0-5
Габариты источника питания (ДхШхВ), мм	445*170*300

Габариты источника питания в упаковке (ДхШхВ), мм	500*350*330
Горелка в комплекте	START SuperFlex TIG-26
Диапазон сварочного тока MMA, А	10-180
Диапазон сварочного тока TIG AC, А	10-200
Диапазон сварочного тока TIG DC, А	10-200
Дополнительные процессы сварки	MMA
ДУ током сварки аппарата	+
Импульсный режим сварки	+
Кабель с клеммой заземления в комплекте	+
Кабель с электродержателем в комплекте	+
Класс Изоляции	IP21S
Наличие сетевой вилки	+
Напряжение питающей сети, В	230 ±15%
Напряжение холостого хода, В	78
Опция VRD	+
Регулировка баланса тока	+
Регулировка времени нарастания сварочного тока	+
Регулировка начального и конечного сварочного тока	+
Режим управления горелки 2Т	+
Режим управления горелки 4Т	+
Стартовый ток, А	10-200
Степень защиты	Н
Функция Antistick (Антизалипание)	+
Функция Arc Force (Форсаж дуги)	+
Функция Hot Start (Горячий старт)	+
Частота TIG AC, Гц	20-250
Частота импульса, Гц	0,5-200

КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

Сайт	https://www.intertooler.ru
Телефон	+7 (900) 246-86-60
Юридический адрес	350020, Краснодарский край, г.Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16
Банк	Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк
БИК	040349602
Расчетный счет	40802810230000073752
Корреспондентский счет	30101810100000000602

ОПИСАНИЕ

Описание

Инверторный источник START modelTIG 205 AC/DC PULSE предназначен для аргонодуговой сварки (TIG) на переменном (AC) и постоянном (DC) токе, а также для ручной дуговой сварки (MMA).

Аппарат подходит для сварки алюминия и его сплавов, нержавеющей, углеродистой и легированной стали, меди и титана.

Благодаря наличию импульсного режима TIG PULSE, сварщик получает точный контроль над тепловложением, стабильную дугу и аккуратный шов при сварке тонких и среднетолщинных материалов.

Особенности конструкции и управления

- Поддержка режимов: TIG AC/DC, TIG DC PULSE, MMA;
- Интуитивно понятная панель управления с цифровым дисплеем;
- 2T / 4T – двухтактный и четырёхтактный режим TIG-сварки;
- Возможность выбора поджига дуги (HF / LIFT);
- Прямой доступ ко всем основным параметрам сварки без перехода в подменю;
- Регулировка всех этапов сварочного цикла: продувка газом, нарастание, спад, ток заварки кратера;
- Поддержка педали управления сварочным током;
- Компактный корпус, удобный для переноски и монтажа.

Преимущества

- Сварка алюминия, цветных металлов, нержавеющей и углеродистой стали;
- Возможность работы на постоянном (DC) и переменном (AC) токе;
- Импульсный режим — для точной работы с тонким металлом и снижения тепловложения;
- Стабильная дуга и высокая точность формирования шва;
- Работа во всех пространственных положениях;
- Стабильность при пониженном напряжении сети;
- Плавное нарастание и снижение сварочного тока;
- Регулируемая продувка газа до и после сварки;
- Цифровая индикация всех параметров;
- Высокий КПД (85%) и экономичное энергопотребление;
- Удобство при транспортировке — вес всего 8,4 кг;
- Гарантия — 24 месяца.

1. HF TIG AC — Аргонодуговая сварка на переменном токе с высокочастотным поджигом

HF TIG AC предназначен для сварки алюминия и его сплавов. Переменный ток в этом режиме чередует положительную и отрицательную полуволны, что позволяет эффективно удалять оксидную пленку и обеспечивать хорошее проплавление металла. Высокочастотный поджиг (HF) обеспечивает бесконтактный старт дуги, что исключает риск загрязнения вольфрамового электрода и детали.

Настройки позволяют регулировать частоту переменного тока и баланс полярности, что помогает адаптировать сварку под конкретную задачу. Более высокая частота переменного тока позволяет получить более узкую дугу, что улучшает контроль над сварочной ванной. Регулируемый баланс полярности позволяет настроить соотношение времени, когда дуга находится на положительной или отрицательной полуволне: положительная полуволна разрушает оксидную пленку, а отрицательная полуволна обеспечивает глубокий провар.

HF TIG AC идеально подходит для сварки тонкостенных и среднетолщинных деталей из алюминия, таких как каркасы, трубопроводы, листы, а также для работ, требующих высокой точности и чистоты соединения. Благодаря возможности точной настройки параметров можно минимизировать разбрызгивание и тепловые деформации, что особенно важно для производства качественных сварных изделий.

2. LIFT TIG AC — Аргонодуговая сварка на переменном токе с поджигом касанием

LIFT TIG AC используется для сварки алюминия и его сплавов в условиях, где высокочастотный поджиг невозможен или нежелателен (например, рядом с чувствительным электронным оборудованием). В этом режиме дуга зажигается путем легкого касания электрода к детали, после чего ток автоматически повышается до заданного уровня. Этот метод минимизирует электромагнитные помехи и снижает риск повреждения окружающей электроники.

Переменный ток (AC) в режиме LIFT TIG также позволяет эффективно разрушать оксидную пленку на поверхности алюминия, обеспечивая чистый и прочный шов. Регулируемые параметры, такие как частота переменного тока и баланс полярности, позволяют адаптировать сварочный процесс к различным толщинам и типам алюминиевых изделий.

- Время продувки газом до начала сварки — 0–1 сек;
- Стартовый ток (режим 4T) — 10–200 А;
- Время нарастания тока — 0–5 сек;
- Основной сварочный ток — 10–200 А;
- Ширина импульса — 5–100 %;
- Частота импульсов — 0,5–200 Гц;
- Базовый ток — 10–200 А;
- Время спада тока — 0–5 сек;
- Ток заварки кратера — 10–200 А;
- Время продувки газом после сварки — 0,1–10 сек;
- Частота переменного тока — 20–250 Гц;
- Баланс полярности (AC) — 20–50 %.

LIFT TIG AC идеально подходит для сварки в условиях ремонтных мастерских, судостроении и авиастроении, где использование высокочастотного поджига может вызвать проблемы. Этот режим особенно эффективен для сварки трубопроводов, корпусов и других конструкций из алюминия, требующих надежного соединения и минимизации деформаций.

3. HF TIG DC — Аргонодуговая сварка на постоянном токе с высокочастотным поджигом

HF TIG DC используется для сварки нержавеющей стали, углеродистой стали, меди, титана и других металлов. Постоянный ток (DC) обеспечивает стабильную дугу и глубокое проплавление, что делает этот режим идеальным для соединений, требующих прочности и долговечности. Высокочастотный поджиг (HF) позволяет зажигать дугу бесконтактным способом, исключая загрязнение электрода и рабочей поверхности.

В этом режиме доступна настройка параметров, таких как пиковый ток, базовый ток, частота импульсов и ширина импульса, что позволяет точно контролировать сварочную ванну и тепловложение. Это особенно важно при работе с тонкими материалами или деталями, чувствительными к перегреву.

HF TIG DC широко применяется в производстве оборудования для пищевой, химической и медицинской промышленности, а также в машиностроении и автомобилестроении. Этот режим обеспечивает высококачественные швы с минимальным количеством дефектов, что критически важно для конструкций, работающих под давлением или агрессивными средами.

4. LIFT TIG DC – Аргонодуговая сварка на постоянном токе с поджигом касанием

LIFT TIG DC – это режим для сварки углеродистой и нержавеющей стали, меди и титана в условиях, где высокочастотный поджиг не подходит. Поджиг дуги осуществляется методом касания: при легком прикосновении электрода к детали и последующем отведении дуга загорается плавно и без брызг. Такой метод поджига минимизирует электромагнитные помехи, что делает его идеальным для сварки вблизи чувствительной электроники.

Постоянный ток (DC) обеспечивает стабильное горение дуги и глубокое проплавление. Настраиваемые параметры, такие как начальный ток, время нарастания тока, пиковый ток, базовый ток и время спада тока, позволяют адаптировать процесс сварки для различных материалов и толщин.

LIFT TIG DC идеально подходит для ремонтных работ, монтажа трубопроводов, сварки в условиях ограниченного пространства и при выполнении соединений, где важно сохранить целостность окружающих элементов. Этот режим обеспечивает высокое качество шва с минимальными деформациями и разбрызгиванием.

5. MMA – Ручная дуговая сварка

- Диапазон сварочного тока – 10–180 А;
- Hot Start – от 0 до 10 усл. ед.;
- Arc Force – от 0 до 10 усл. ед.;
- Antistick – предотвращение залипания электрода.

Система автоматизированного микроконтроллерного охлаждения : START CoolMic

START CoolMic – это система автоматизированного микроконтроллерного охлаждения сварочного аппарата, разработанная для эффективного управления температурой силовых компонентов. Эта инновационная технология автоматически включает вентилятор только тогда, когда это необходимо, обеспечивая оптимальное охлаждение без лишнего энергопотребления и шума.

- Температурный мониторинг

Встроенные датчики температуры постоянно отслеживают состояние силовых компонентов и уровень нагрева аппарата.

- Активация вентилятора по требованию

При подаче сварочного тока вентилятор автоматически запускается. После окончания сварки, вентилятор переключается на режим контроля температуры. Если температура ниже установленного значения, вентилятор выключается.

Если выше, то вентилятор работает до полного охлаждения радиатора и силовых компонентов

- Микроконтроллерная оптимизация охлаждения

Система START CoolMic обеспечивает баланс между охлаждением и минимизацией износа компонентов, активируя вентилятор ровно на столько времени, сколько необходимо для поддержания оптимального температурного режима.



Преимущества:

- Энергоэффективность.
- Снижение уровня шума.
- Продление срока службы аппарата.

Подробные преимущества START CoolMic

1. Энергоэффективность

- Благодаря микроконтроллерному управлению, START CoolMic снижает общее время работы вентилятора на до 40%.
- Экономия ресурсов:
За счет сокращения времени работы вентилятор изнашивается медленнее, что продлевает его ресурс на до 35%. Это означает, что вентилятор прослужит значительно дольше по сравнению с традиционными системами охлаждения, где вентилятор работает непрерывно.
- Сокращение времени работы вентилятора уменьшает уровень шума до 15 дБ в среднем на рабочую смену, что делает работу более комфортной для оператора.

2. Продление срока службы аппарата

- Уменьшение износа компонентов:
Частое включение вентилятора сокращает его ресурс. START CoolMic минимизирует время работы вентилятора, что снижает механический износ и продлевает его срок службы.
- Защита силовых элементов:
Эффективное охлаждение предотвращает перегрев силовых компонентов (IGBT транзисторов и других ключевых элементов), что снижает риск выхода их из строя и продлевает срок службы всего аппарата.
- Минимизация попадания пыли:
Реже работающий вентилятор снижает количество пыли и загрязнений, попадающих внутрь корпуса. Это помогает поддерживать чистоту внутренних элементов и предотвращает их загрязнение.

Защитные функции

Защита от аномальных условий:

- Термопредохранитель защищает силовые цепи от перегрева и перегрузки. Индикация ошибки на дисплее, которая предупреждает о необходимости охлаждения аппарата.

Функция плавного запуска:

- Функция реализована для плавного заряд конденсаторов, предотвращает скачки тока при включении, защищая сетевой выключатель и входные цепи.

Комплектация

1. Источник
2. Педаль управления сварочным током START;
3. Сварочная горелка START SuperFlex TIG 26;
4. Кабель медный 16 мм с латунной клеммой заземления 300А;
5. Инструкция, гарантийный талон;
6. Газовый рукав;
7. STARTовый набор:

- Кольцо газ линза (TigLine 17-18-26) - 1шт
- Держатель цанги д/горелки газ. линза 2,4мм (TigLine 17-18-26) - 1шт
- Держатель цанги д/горелки газ. линза 3,2мм (TigLine 17-18-26) - 1шт
- Сопло д/горелки газ. линза 9,5мм (TigLine 17-18-26) - 2шт
- Сопло д/горелки газ. линза 11,0мм (TigLine 17-18-26) - 2шт
- Сопло д/горелки газ. линза 12,5мм (TigLine 17-18-26) - 2шт
- Держатель цанги d1,6 (TigLine 17-18-26) - 1шт
- Держатель цанги d2,4 (TigLine 17-18-26) - 1шт
- Держатель цанги d3,2 (TigLine 17-18-26) - 1шт
- Сопло керамическое d9,5 (TigLine 17-18-26) №6 - 1шт
- Сопло керамическое d11,0 (TigLine 17-18-26) №7 - 1шт
- Сопло керамическое d12,5 (TigLine 17-18-26) №8 - 1шт
- Сопло керамическое d19,0 (TigLine 17-18-26) №12 - 1шт
- Цанга d1,6 (TigLine 17-18-26) - 3шт
- Цанга d2,4 (TigLine 17-18-26) - 3шт
- Цанга d3,2 (TigLine 17-18-26) - 3шт
- Кольцо газ линза (TigLine 9-20) - 1шт
- Газовая линза короткая d2,4 (CustomSet 26) - 1шт
- Газовая линза короткая d3,2 (CustomSet 26) - 1шт
- Сопло для короткой газовой линзы №7 - 2шт
- Сопло для короткой газовой линзы №8 - 2шт
- Цанга короткая d1,6 - 2шт
- Цанга короткая d2,4 - 2шт
- Цанга короткая d3,2 - 2шт
- Заглушка короткая (TigLine 17-18-26) - 1шт



