

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 TigLine X200 AC/DC PULSE Установка аргонодуговой сварки 3STX200AP

Артикул: 3STX200AP



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **52 900 ₽** (с НДС)

Технические характеристики

Бесконтактный поджиг дуги HF	+
Вес источника питания в упаковке, кг	15
Вес источника питания, кг	10,45
Время импульса, %	5-95
Время нарастания, сек	0-15
Время продувки газом перед сваркой, сек	0-1
Время продувки газом после сварки, сек	0-10
Время спада, сек	0-25
Габариты источника питания (ДхШхВ), мм	450*180*325

Габариты источника питания в упаковке (ДхШхВ), мм	515*235*410
Горелка в комплекте	START TIG 26
Диапазон сварочного тока MMA, А	30-160
Диапазон сварочного тока TIG AC, А	10-200
Диапазон сварочного тока TIG DC, А	10-200
Дополнительные процессы сварки	MMA / SPOT
ДУ током сварки аппарата	+ (опция)
Импульсный режим сварки	+
Кабель с клеммой заземления в комплекте	+
Кабель с электродержателем в комплекте	+
Класс Изоляции	Н
Наличие сетевой вилки	+
Напряжение питающей сети, В	230 ±15%
Напряжение холостого хода, В	76
Регулировка баланса тока	+
Регулировка времени нарастания сварочного тока	+
Регулировка начального и конечного сварочного тока	+
Режим Spot	+
Режим управления горелки 2T	+
Режим управления горелки 4T	+
Стартовый ток, А	10-200
Степень защиты	IP21S
Формы волны	+
Функция Antistick (Антизалипание)	+
Функция Arc Force (Форсаж дуги)	+
Функция Hot Start (Горячий старт)	+
Частота TIG AC, Гц	40-200

Частота импульса, Гц	0,1-200
Частота питающей сети, Гц	50

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 TIGLINE X200 AC/DC PULSE предназначен для аргонодуговой сварки (TIG) на переменном (AC) и постоянном (DC) токе, а также для ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA). Аппарат рассчитан на выполнение широкого спектра сварочных работ с различными материалами — алюминием, нержавеющей, легированной и углеродистой сталью, медью и титаном. Благодаря импульсному режиму TIG и расширенным возможностям настройки, инвертор обеспечивает точный контроль тепловложения, стабильную дугу и высокое качество сварного соединения при сварке деталей различной толщины, включая тонкостенные конструкции.

Режимы сварки

MMA — ручная дуговая сварка штучными электродами;

TIG AC/DC — аргонодуговая сварка неплавящимися электродами в среде аргона;

TIG AC/DC PULSE — аргонодуговая сварка с импульсным режимом и регулировкой параметров импульса.

Особенности конструкции и управления

- Интуитивно понятная панель управления с цифровым дисплеем;
- Прямой доступ ко всем основным параметрам сварки;
- Регулировка времени плавного нарастания и снижения сварочного тока;
- Настройка времени продувки газом до и после сварки;
- Работа в 2- и 4-тактных режимах;
- Импульсная сварка с гибкой регулировкой параметров;
- Возможность выбора режима SPOT с установкой частоты точек (0,1–10 точек/с) и соотношения длительности точки и паузы (5–95%);
- Возможность подключения педали дистанционного управления;
- Поддержка четырёх форм волны переменного тока AC для выбора оптимального режима сварки алюминия.

Преимущества аппарата

- Стабильная дуга и качественный шов при сварке алюминия, нержавеющей и углеродистой стали;
- Возможность работы с толстыми и тонкими материалами без прожогов и деформаций;
- Поддержка всех пространственных положений сварки;
- Компактные габариты и вес — удобно при переносе и использовании на монтажных площадках;
- Реальные характеристики по току и мощности — аппарат обеспечивает до 200 А при ПН 40%;
- Полный контроль параметров дуги и импульса: частота, баланс полярности, время продувки и нарастания тока;
- Возможность тонкой настройки под конкретный металл и тип шва;
- Совместимость с педалью управления и различными типами горелок.

Параметры режима MMA

- Диапазон сварочного тока: 30–160 А;
- Регулировка функции Hot Start — от 0 до 100 (усл. ед.);
- Регулировка функции Arc Force — от 0 до 100 (усл. ед.)

Параметры режима TIG

- Время продувки газом до сварки: 0,0–1,0 сек;
- Начальный ток сварки: 5–200 А;
- Время нарастания тока: 0,0–15,0 сек;
- Пиковый ток (основной ток TIG): 5–200 А;
- Ширина импульса: 5–95%;
- Частота импульса: 0,1–200 Гц;
- Базовый ток в режиме PULSE: 5–95%;
- Время спада тока: 0,0–25,0 сек;
- Ток завершения сварки: 5–200 А;
- Время продувки газом после сварки: 1,0–10,0 сек;
- Частота переменного тока (AC): 40–200 Гц;
- Баланс полярности (AC): 10–90%.

Комплектация

- Источник START TIGLINE X200 AC/DC PULSE — 1 шт.;
- Сварочная горелка START ST26-4000 (TIG-26, 4 м) — 1 шт.;
- Клемма заземления с кабелем — 1 шт.;
- Электрододержатель с кабелем — 1 шт.;
- Газовый шланг 2 м — 1 шт.;
- Хомуты — 2 шт.;
- Инструкция по эксплуатации — 1 шт.