

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 DC PULSE Установка аргонодуговой сварки 3STX200P

Артикул: 3STX200P



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **31 250 ₽** (с НДС)

Технические характеристики

Бесконтактный поджиг дуги HF	+
Вес источника питания в упаковке, кг	12,45
Вес источника питания, кг	7,65
Время импульса, %	5-95
Время нарастания, сек	0-15
Время продувки газом перед сваркой, сек	0-1
Время продувки газом после сварки, сек	01.10.2024 0:00:00
Время спада, сек	0-25
Габариты источника питания (ДхШхВ), мм	410*155*310

Габариты источника питания в упаковке (ДхШхВ), мм	500*270*370
Горелка в комплекте	START TIG 26
Диапазон сварочного тока MMA, А	30-160
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	62
Регулировка времени нарастания сварочного тока	+
Регулировка начального и конечного сварочного тока	+
Режим Spot	+
Режим управления горелки 2Т	+
Режим управления горелки 4Т	+
Стартовый ток, А	10-200
Степень защиты	IP21S
Функция Antistick (Антизалипание)	+
Функция Arc Force (Форсаж дуги)	+
Функция Hot Start (Горячий старт)	+
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

Сварочный инвертор START TIGLINE X200 DC PULSE предназначен для аргонодуговой сварки (TIG DC, TIG DC Pulse) и ручной дуговой сварки (MMA) на постоянном токе.

Аппарат выполнен на базе IGBT-технологии, что обеспечивает стабильные сварочные характеристики, высокий КПД и устойчивую работу даже при пониженном напряжении в сети.

Инвертор рассчитан на выполнение высокоточных сварочных операций с конструкционными, нержавеющей и легированными сталями.

Импульсный режим позволяет контролировать тепловложение и формировать аккуратный шов без прожогов, что особенно важно при сварке тонкостенных деталей

Режимы сварки

MMA – ручная дуговая сварка покрытыми электродами;

TIG DC – аргонодуговая сварка неплавящимися электродами на постоянном токе;

TIG DC PULSE – аргонодуговая сварка с применением импульсного режима и регулировкой параметров импульса.

Преимущества

Высокое качество сварных соединений сталей различной толщины;

Возможность сварки тонколистовых материалов без прожогов;

Работа во всех пространственных положениях;

Устойчивая работа при пониженном сетевом напряжении;

Небольшой вес и компактные размеры – удобно для монтажа и выездных работ;

Цифровой дисплей для точной установки параметров;

Плавное нарастание и снижение сварочного тока в начале и конце сварки;

Регулировка продувки газом до и после сварки в диапазоне 1,0–10,0 сек;

2-/4-тактный режим TIG;

Импульсный режим с регулировкой всех параметров импульса;

Режим SPOT – настройка частоты точек (0,1–10 точек/с) и соотношения времени точки и паузы (5–95%);

Возможность подключения педали дистанционного управления.

Параметры режима MMA

- Регулировка сварочного тока: 30–160 А;
- Настройка параметра «Горячий старт» (Hot Start) – 0–100 усл. ед.;
- Настройка параметра «Форсаж дуги» (Arc Force) – 0–100 усл. ед.

Параметры режима TIG

- Время продувки газом до начала сварки – 0,1–1,0 сек;
- Стартовый ток (режим 4T) – 10–200 А;
- Время нарастания тока – 0,0–15,0 сек;
- Сварочный ток – 10–200 А;
- Скважность импульса – 5–95 % (режим PULSE);
- Базовый ток – 5–95 % (режим PULSE);
- Частота импульсов – 0,1–200 Гц (режим PULSE);
- Время спада тока – 0,1–25,0 сек;
- Ток заварки кратера (режим 4T) – 10–200 А;
- Время продувки газом после сварки – 1,0–10,0 сек.

Комплектация

- Источник START TIGLINE X200 DC PULSE – 1 шт.;
- Сварочная горелка TIG-26 (4 м) START ST26-4000 – 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.

Сформировано 23.07.2026 04:08 · INTERTOOL.RU