

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

Сварочный аппарат АВРОРА Пульсар 350 ПУЛЬС (Cold TIG)

Артикул: 7341296



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **90 800 ₽** (с НДС)

Технические характеристики

Напряжение питающей сети	400, В
Частота тока в сети	50/60, Гц
Потребляемая мощность	10.3/13.8, кВт
Напряжение холостого хода	72, В
Сварочный ток	5-350, А
Сварочный ток	30-350, А
Класс изоляции	Н
Степень защиты	IP21S
Режим работы при 40°	100 %

Охлаждение	Воздушное
Температурный диапазон работы	-10;+40С, °С
Габаритные размеры	540x260x480, мм
Габариты упаковки	750x365x610, мм
Вес нетто	33, кг
Вес брутто	40, кг
Производитель	АВРОРА
Код	7341296
Код Airus	41296

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

Аппарат АВРОРА Пульсар 350 ПУЛЬС - трёхфазный источник аргонодуговой сварки предназначен для профессиональной импульсной сварки на постоянном токе (TIG DC) и полноценной сварки штучным плавящимся электродом MMA. В распоряжении сварщика имеется весь спектр необходимых настроек для работы со сталью (в том числе нержавеющей), медью, титаном и прочими металлами.

Технология безопасный старт. Пульсар оснащён принципиально новой системой возбуждения дуги. На аппарате нет осциллятора, вместо него используется электронный блок поджига. Система безопасного высоковольтного старта облегчает начало процесса и снижает помехоэмиссию. Пульсар 350 ПУЛЬС безопасен для сложной электроники, станков ЧПУ, промышленных компьютеров и пр.

Аппараты АВРОРА Пульсар 350 ПУЛЬС оснащены системой **VRD (БСН)** для безопасности сварщика при работе в условиях замкнутых и сырых пространств. До момента поджига дуги напряжение Холостогохода инвертора снижается до безопасных **15В**.

На удобной, понятной любому сварщику циклограмме отдельно настраивается режим ПУЛЬС и регулируется каждая стадия сварочного процесса для выполнения максимально широкого круга сварочных задач.

Управление сварочной дугой обеспечивается современным микропроцессором на платформе **ARM**, что гарантирует высокоточную настройку, контроль и стабильность сварки. Электроника Пульсар позволила добиться увеличения быстродействия обратных связей аппарата. Это значит, что дуга в каждый момент времени отслеживается с большей частотой и лучше управляется.

Отличительной чертой АВРОРА Пульсар 350 ПУЛЬС является высокое значение рабочего цикла инвертора. Продолжительность Нагрузки (ПН) аппарата, в соответствии с ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012, составляет 100% на максимальном токе, при +40С. Это значит, что источник будет востребован на промышленных предприятиях и в масштабных индустриальных проектах, при работе в несколько смен. Аппарат, не перегреваясь и не уходя в защиту, может работать на максимальных токах длительное время.

Режим Холодной сварки (Cold TIG)* - частный случай режима сварки точками. Это циклический режим, в котором сварщик задаёт необходимое значение сварочного тока и время действия сварочной дуги, а также время паузы между точками, когда сварочная дуга полностью гаснет. За счёт ударного импульсного воздействия тока достигается хорошее проплавление, а краткое время сварки препятствует ослаблению металла.

Systema_Pulsar_Cold_TIG_2 (1).jpg

Значение времени действия сварочного тока на аппаратах Пульсар регулируется от 0.01 сек, что стандартно для профессиональной европейской техники, но достаточно уникально на российском рынке. Большинство конкурентов предлагает гораздо более продолжительные значения времени воздействия на металл: 0.1 сек или даже 0.5 сек. Таким образом, настройка режима ТОЧКА на аппаратах Пульсар позволяет работать с гораздо более специфическими задачами и самыми тонкими материалами, которые многим аппаратам с режимом «Холодной сварки» недоступны.

Настраиваемые параметры:

- Продувка перед сваркой: 0-2сек
- Ток инициации дуги: 5-350А
- Стартовый ток: 5-350А
- Время нарастания тока: 0-15сек
- Основной сварочный ток: 5-350А
- Время спада тока: 0.1-15сек
- Финишный ток: 5-350А
- Продувка после сварки: 0.1-60сек

Настройка режима ПУЛЬС:

- Пиковый ток импульса: 25-350А
- Базовый ток импульса: 5-330А
- Скважность импульса: 15-80%
- Диапазон частот импульса: 0.1-999Гц
- Время импульса в режиме «Точка»: 0.01 – 9.99мс
- Выбор формы импульса: прямоугольная, треугольная, трапециевидная, синусоидальная



