

TRITON MIG 350 D PULSE

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Возможность работы в ручном или синергетическом режиме
- Импульсная сварка
- Сварка точками (режим заварки отверстий)
- Режим заварки кратера

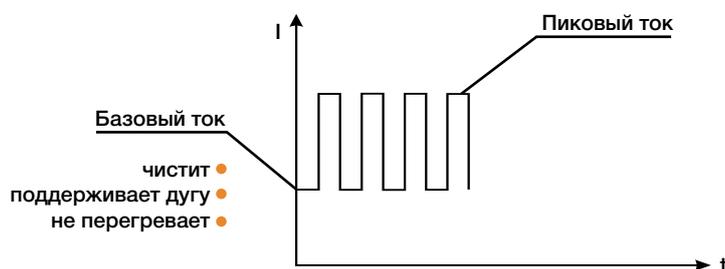
КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Сварочная горелка 3 м – 1 шт. (M8)
- Зажим на массу с кабелем 2 м – 1 шт.
- Подающие ролики 1,0 - 1,2 – 2 шт.
- Соединительный кабель пакет 5 м – 1 шт.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG	MMA
Диапазон регулирования сварочного тока, А	20-350	20-350
Продолжительность включения, °С	40	40
Сила тока при ПВ 60%, А	350	350
Сила тока при ПВ 100%, А	300	300
Напряжение сети	3 фазы – 400В (-15 %; +15 %)	
Максимальная потребляемая мощность, кВа	15,3	
Габариты (Д*Ш*В), мм	960*420*1400	
Масса сварочного аппарата, Кг	85	

РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ



- **Минимальный уровень разбрызгивания металла и дымообразования**

По сравнению с традиционными аппаратами, импульсные модели выгодно отличаются низким разбрызгиванием и дымообразованием. Так как благодаря низкому разбрызгиванию в соединение попадет больше наплавленного металла, это делает расход сварочных материалов более эффективным. Также это позволяет тратить меньше времени на очистку поверхности. Низкое дымообразование делает рабочую среду на всем предприятии более безопасной.

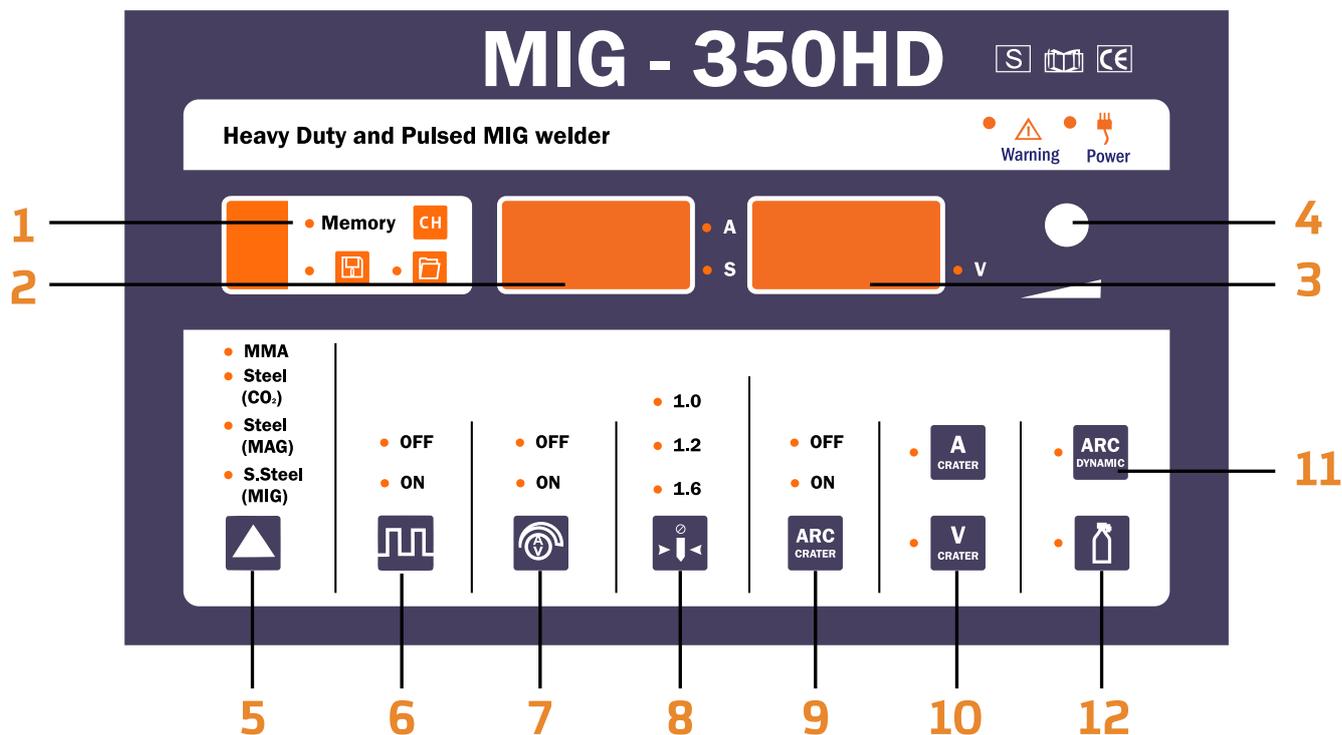
- **Низкое тепло вложение**

Для импульсной сварки характерно более контролируемое тепловложение, которое позволяет сократить деформации и улучшить качество и внешний вид шва. Это особенно важно при сварке нержавеющей стали, никеля и других сплавов с высокой чувствительностью к тепловложению.

- **Высокая производительность**

Импульсная сварка MIG имеет высокую производительность наплавки. Кроме того, аппараты для импульсной сварки универсальнее и проще в обращении по сравнению с другими методами переноса металла, поэтому на обучение сварщика уходит меньше времени.

ОБЩИЙ ВИД ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1		Запись сварочных программ в память аппарата и их вызов
2		Отображает ампераж
3		Отображает вольтаж
4		Регулятор настройки параметров
5		Выбор вида сварки: <ul style="list-style-type: none"> • MMA – ручная дуговая • Steel (CO₂) – сварка в среде углекислого газа • Steel (MAG) – сварка в среде активного газа • S.Steel (MIG) - сварка в среде инертного газа
6		Вкл/Выкл Импульсного режима

7		Вкл/Выкл синергетического режима
8		Выбор диаметра сварочной проволоки
9		Вкл/Выкл функции заварки кратера
10		Ампераж и вольтаж тока заварки кратера
		
11		Динамика дуги
12		Продувка газа