



СВАРОГ

ВНЕ ОГРАНИЧЕНИЙ



**REAL TIG 315 P AC/DC
MULTIWAVE (E30301)**



Качественная TIG сварка стала еще доступнее! Многофункциональный сварочный аппарат REAL TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E30301) предназначен для аргонодуговой сварки (TIG) на постоянном (DC) и переменном (AC) токах, для ручной дуговой сварки (MMA) на постоянном (DC) и переменном (AC) токах.



Аппарат осуществляет сварку низкоуглеродистых, легированных, нержавеющей, разнородных сталей, а также алюминия, меди, латуни и других сплавов.

ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ СВАРКА

режим

TIG AC

переменный сварочный ток со сменой формы волны

режим

TIG AC Pulse

переменный импульсный сварочный ток со сменой формы волны

режим

TIG DC

постоянный сварочный ток

режим

TIG DC Pulse

постоянный импульсный сварочный ток

режим

MIX TIG

со сменой формы волны

режим

MMA DC

постоянный сварочный ток

режим

MMA AC

переменный сварочный ток

режим

TIG SPOT

точечная TIG сварка

режим

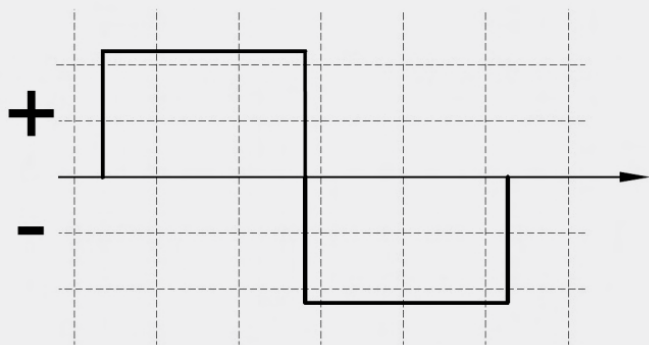
TIG SPOT

с возможностью сварки TIG Cold (холодная сварка)

ФОРМА ВОЛНЫ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

Благодаря смене формы волны в режимах MIX TIG и TIG AC аппарат выполняет самые сложные технологические задачи по сварке.

ВНЕШНИЙ ВИД



Низкая скорость фокусирования сварочной дуги, низкая скорость разбития оксидной пленки, низкая смачиваемость сварочной ванны, низкая скорость кристаллизации сварочной ванны. Сварочный шов может иметь светло-серебристый или серебристый цвет, обладает высоким тепловложением.

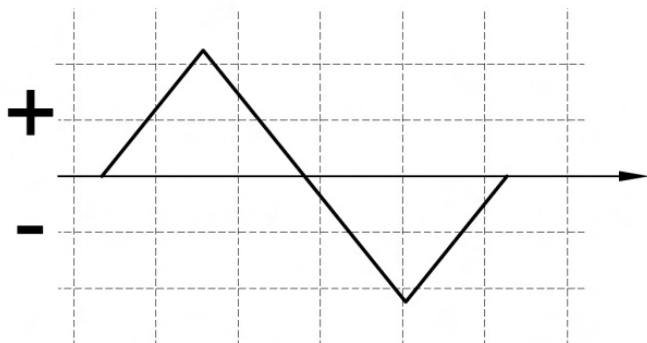
ОПИСАНИЕ

ПРЯМОУГОЛЬНАЯ ФОРМА ВОЛНЫ

Используется в большинстве случаев для сварки средних и больших толщин (рекомендовано от 8 мм).

Используются при сварке больших толщин, когда требуется большая глубина проплавления. Свариваемое изделие имеет большую массу, или нет возможности произвести предварительный подогрев изделия.

При сварке малых толщин возможны прожиги и большое тепловложение в свариваемую деталь. Для уменьшения вероятности образования дефектов рекомендовано использовать импульсный режим и большую частоту переменного тока.



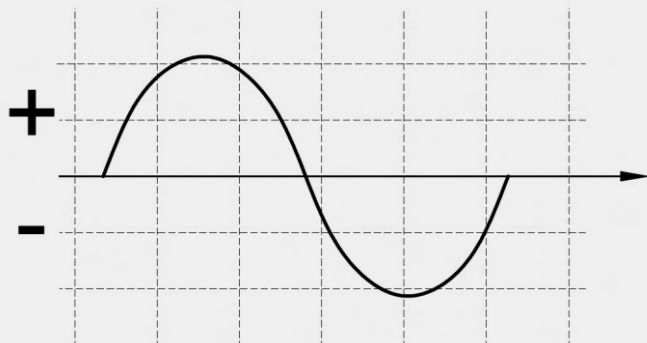
Средняя скорость фокусирования сварочной дуги, высокая скорость разбития оксидной пленки, очень высокая скорость смачиваемости сварочной ванны, высокая скорость кристаллизации сварочной ванны. Сварочный шов имеет светло-серебристый цвет, обладает низким тепловложением.

ТРЕУГОЛЬНАЯ ФОРМА ВОЛНЫ

Используется для сварки малых толщин, с высоким контролем сварочного процесса (рекомендовано до 4 мм).

Используется для сварки малых толщин, когда требуется минимальная глубина проплавления и минимальные тепловложение в свариваемую деталь.

Для сварки больших толщин использовать не рекомендовано: возможен перегрев сварочной горелки и быстрый износ вольфрамового электрода из-за увеличения силы тока.



Высокая скорость фокусирования сварочной дуги, высокая скорость разбития оксидной пленки, высокая скорость смачиваемости сварочной ванны, средняя скорость кристаллизации сварочной ванны. Сварочный шов имеет светло-серебристый цвет, обладает средним тепловложением.

СИНУСОИДАЛЬНАЯ ФОРМА ВОЛНЫ

Используется, когда необходимо получить очень высокую смачиваемость сварочной ванны для средних и малых толщин (рекомендовано от 8 мм).

Используется для сварки средних толщин, когда требуется средняя глубина проплавления, средняя скорость разогрева свариваемого металла и повышенные требования к внешнему виду сварочного шва.

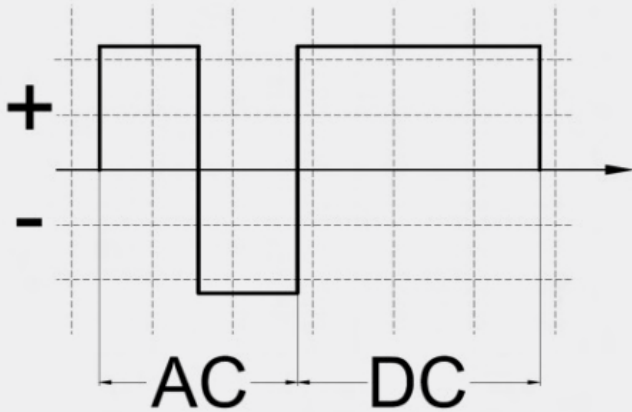
При сварке малых толщин возможно большое тепловложение в зависимости от скорости сварки.

MIX TIG

Режим MIX TIG – чередование переменного (AC) и постоянного тока (DC). Позволяет объединить особенности переменного тока (разбитие оксидной пленки) с постоянным током (большая глубина проплавления), а также увеличить глубину проплавления до 40%.

ВНЕШНИЙ ВИД

ОПИСАНИЕ

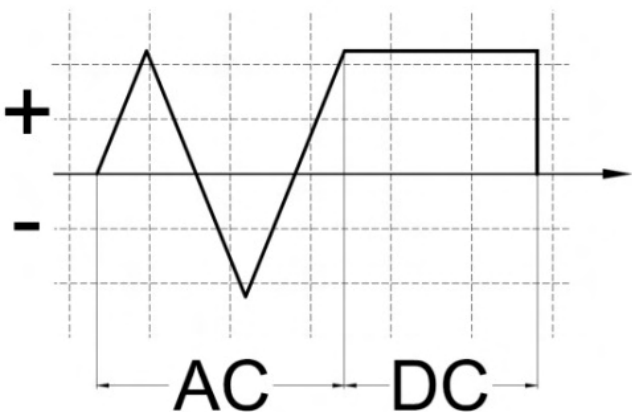


ГИБРИДНЫЙ РЕЖИМ MIX (ПРЯМОУГОЛЬНИК)

За счет меньшей теплопередачи температура нагрева сварочной горелки ниже, а срок службы вольфрамового электрода больше в сравнении с обычным режимом (AC).

Используется для сварки больших и средних толщин.

Низкая скорость фокусирования сварочной дуги, низкая скорость разбития оксидной пленки, низкая смачиваемость сварочной ванны, низкая скорость кристаллизации сварочной ванны. Сварочный шов может иметь светло-серебристый или серебристый цвет.

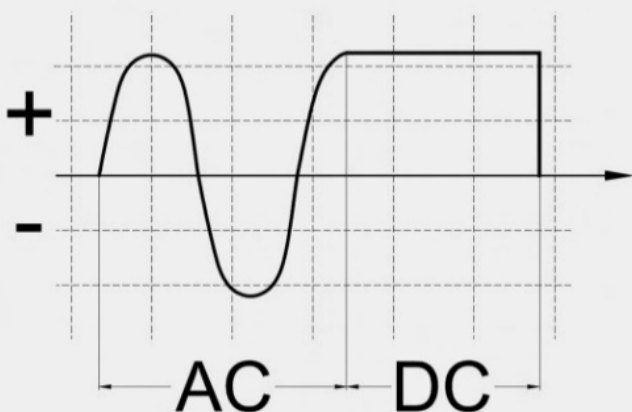


ГИБРИДНЫЙ РЕЖИМ MIX (ТРЕУГОЛЬНИК)

Позволяет получить минимальные тепловложения в свариваемую деталь, при этом глубина проплавления увеличивается.

Используется, когда необходимо получить большую глубину проплавления и уменьшить тепловложение в свариваемую деталь.

Средняя скорость фокусирования сварочной дуги, высокая скорость разбития оксидной пленки, высокая скорость смачиваемости сварочной ванны, высокая скорость кристаллизации сварочной ванны. Сварочный шов имеет светло-серебристый цвет.



ГИБРИДНЫЙ РЕЖИМ MIX (СИНУСОИДА)

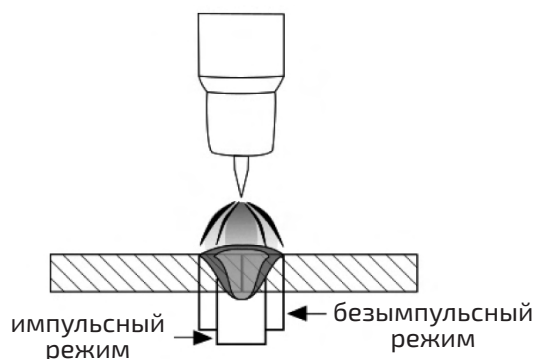
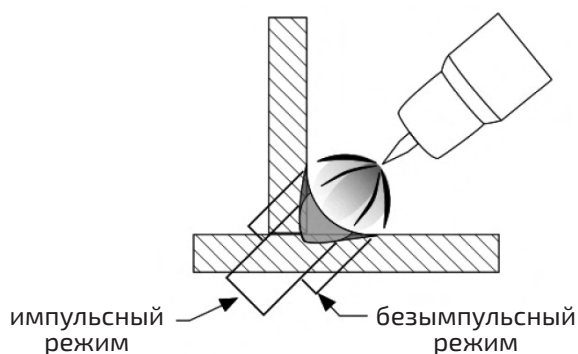
Позволяет получить повышенную смачиваемость сварочной ванны, при этом глубина проплавления увеличивается.

Используется, когда необходимо получить очень высокую смачиваемость сварочной ванны и большую глубину проплавления.

Высокая скорость фокусирования сварочной дуги, высокая скорость разбития оксидной пленки, очень высокая скорость смачиваемости сварочной ванны, средняя скорость кристаллизации сварочной ванны. Сварочный шов имеет светло-серебристый цвет.

ИМПУЛЬСНЫЕ РЕЖИМЫ

Применение импульсных режимов для TIG сварки делает сварочный процесс более контролируемым и, как следствие, упрощает процесс сварки.



ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ

- Высокочастотный поджиг дуги
- TIG DC и TIG DC импульсный режим
- TIG AC и TIG AC импульсный режим
- 3 формы волны для переменного тока
- MIX TIG со сменой формы волны
- Полная циклограмма сварки
- Регулируемая частота переменного тока до 200 Гц
- Регулируемая частота импульса до 200 Гц
- Сила сварочного тока от 5 А
- Индикация и предустановка параметров сварки

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MMA СВАРКИ

- MMA DC и AC
- Регулируемые время и ток Hot Start
- Регулируемый Arc Force
- Отключаемый VRD
- Функция Antistick

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

- Пропорциональная зависимость базового тока от пикового
- Режим повтора
- Силовая и программная части оборудования позволяют сделать реальный вид формы волны

КОМФОРТНАЯ СВАРКА

- Удобная и быстрая система управления настройками сварочного процесса
- Стабильный поджиг дуги на минимальном токе
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Память программ сварки для TIG и MMA сварки
- Подключение педали управления сварочным током
- Сброс к заводским настройкам

ПРЕВОСХОДНОЕ КАЧЕСТВО И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

- Интеллектуальная система охлаждения горелки и аппарата
- ПН 60% при 40 °С

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ: ремонт и техническое обслуживание, работы с тонколистовым металлом, авиамашиностроение и энергетика, нефтедобывающая, химическая и обрабатывающая промышленность, профессиональные школы, авто-, мото-, веломастерские, частные мастерские. Подойдет для работ, где есть требования аттестации по системе НАКС.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРЫ СЕТИ

Напряжение питающей сети	380 В±15%
Частота питающей сети	50 Гц
Потребляемый ток	19,3/22,6 А
Потребляемая мощность, TIG/ MMA	12,7/14,9 кВА

ОБЩИЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ TIG AC/DC

Сварочный ток DC / Сварочный ток AC	5-315 А / 5-315 А
Рабочее напряжение	10,4-22,6 В
Продувка газом до сварки	0,5-10 с
Стартовый ток DC / Стартовый ток AC	5-315 А / 5- 315 А
Время нарастания тока / Время спада тока	0-15 с / 0-15 с
Базовый ток DC / Базовый ток AC	5 - 315 А / 5 - 315 А
Ток завершения DC / Ток завершения AC	5 -315 А / 5 - 315 А
Частота AC	50-200 Гц
Баланс полярности AC	20-60%
Форма волны AC	3 шт. (прямоугольная, треугольная, синусоида)

РЕЖИМ СВАРКИ SPOT

Время сварки / Время паузы	0,01-1,0 с / 0,5-5,0 с
----------------------------	------------------------

РЕЖИМ СВАРКИ TIG AC/DC P

Частота импульсов DC / Частота импульсов AC	0,5-200 Гц / 0,5-20 Гц
Коэффициент заполнения	5-95%

РЕЖИМ СВАРКИ TIG MIX AC

Форма волны AC	3 шт. (прямоугольная, треугольная, синусоида)
Частота импульсов	1,0-20 Гц
Коэффициент заполнения DC	5-95%

РЕЖИМ СВАРКИ MMA AC/DC

Сварочный ток	10-270 А
Рабочее напряжение	20,4-30,8 В
Напряжение холостого хода	68/ (13 VRD) В
MMA, AC	да
Горячий старт	0-80 А
Время горячего старта	0,01-1,5 с
Форсаж дуги, MMA DC	0-100 А
Antistick	да

ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Количество ячеек памяти	50 шт.
Подключение педали	да
Способ возбуждения дуги	высокочастотный
Диаметр электрода, TIG / MMA	1,0-4,0 мм / 1,5-5,0 мм
Сварочный ток при ПН 100%, TIG / MMA	220 А / 185 А
ПН (40 °С)	60%
Температура эксплуатации	0...+40 °С
Коэффициент мощности / КПД	0,7 / 80%
Класс изоляции / Степень защиты	F / IP23S
Габаритные размеры / Масса	522x267x442 мм / 26 кг

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- ✓ Герметизация отсеков с силовой частью
- ✓ Защитный экран платы осциллятора
- ✓ Плата управления и силовая часть находятся отдельно
- ✓ Построен по передовой технологии, где функция формирования сварочного тока реализована на высоковольтных быстродействующих IGBT модулях в количестве 4 шт.



ОСНОВНЫЕ ОТЛИЧИЯ ОТ МОДЕЛИ PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202)

	REAL TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E30301)	PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202)	ПРИМЕЧАНИЯ
ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Частота импульса DC	0,5–200 Гц	0,5–400 Гц	Режимы сварки с большой частотой импульса рекомендовано производить на небольших толщинах свариваемого металла. Чем больше частота, тем меньше зона термического влияния
Напряжение холостого хода MMA	68/ (13VRD) В	76/ (9VRD) В	При включенной функции VRD значение напряжения меньше, что безопасней для пользователя.
Тип транзисторов	IGBT модули	IGBT транзисторы	PRO TIG 315 построен по прогрессивной технологии, где функция формирования сварочного тока реализована на высоковольтных быстродействующих транзисторах в количестве 24 шт. REAL TIG 315 построен по передовой технологии, где функция формирования сварочного тока реализована на высоковольтных быстродействующих IGBT модулях в количестве 4 шт. Количество элементов позволяет снизить себестоимость оборудования при сохранении выходных характеристик.
ФУНКЦИОНАЛ TIG			
Выбор диаметра вольфрамового электрода	нет	да	Выбор диаметра оптимизирует стартовый ток при поджиге дуги и предлагает диапазон силы тока для выбранного диаметра. У аппарата REAL TIG 315 стартовый ток регулируется вручную.
Индикация некорректного тока сварки	нет	да	При выбранном диаметре электрода, если значение силы тока слишком большое или слишком маленькое загорается индикация, но аппаратом можно продолжать работать. Удобно при случайном изменении значения силы тока.

	REAL TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E30301)	PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202)	ПРИМЕЧАНИЯ
Использование горелок с цифровым управлением	нет	да	Применение цифровой горелки позволяет использовать ее как дистанционный пульт управления, с его помощью можно выбрать любой параметр на циклограмме сварки и изменить его.
Режим Spot с возможностью сварки TIG Cold	да	нет	Режим TIG Cold позволяет производить сварку тонкой нержавеющей стали менее 1 мм без деформаций и коробления.
Отключаемый ВЧ поджиг (TIG LIFT)	нет	да	TIG LIFT используются в определенных случаях, таких как, ремонтные работы, сварочные работы вблизи оборудования или устройств, восприимчивых к высоковольтным/высоко-частотным помехам (контроллеры, датчики, линии передачи сигнала, шкафы управления и др. устройства). Чтобы исключить влияние высоковольтного/высоко-частотного поджига, рекомендовано использовать поджиг касанием TIG LIFT.
Предустановленные режимы сварки	нет	40 шт.	Предустановленные режимы сварки помогают начинающему пользователю быстрее адаптироваться к широкому перечню настроек аппарата.
Интеллектуальное охлаждение кулером сварочной горелки (подключение кулера PRO 5.5 л)	нет	да	Система позволяет включать помпу и вентилятор охлаждения кулера при поджиге сварочной дуги, выключение происходит после простоя более 5 мин или остывания охлаждающей жидкости, помпа и вентилятор кулера выключаются. При отсутствии или малом количестве жидкости, кулер посылает сигнал о неисправности, что позволяет не перегреть сварочную горелку.
КОРПУС			
Подключение горелки	2-pin + 3-pin	9-pin	Специальный разъем 9-pin позволяет использовать горелки с цифровым управлением, но горелки с таким разъемом не являются популярными моделями на рынке. У аппарата REAL TIG 315 классические разъемы подключения.
Ручка д/переноски	2 шт.	1 шт.	Аппарат PRO TIG 315 компактной конструкции ручки позволяет производить перемещение аппарата одной рукой.
Габариты	522x267x442 мм	566x223x405 мм	
Вес	26 кг	25,5 кг	
Цена	157 500 руб.	175 320 руб.	Разница может составлять до 18 тыс. руб., что позволяет приобрести качественную сварочную маску и двухступенчатый редуктор на баллон.

REAL TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E30301) имеет востребованный среди сварщиков функционал, позволяет решать все задачи по TIG сварке. Конструктивное решение проверено временем и подтвердило высокую надежность. Аппарат позволяет получить высококачественные швы при более низкой стоимости оборудования.

МЫ МОЖЕМ ПРОВЕСТИ ДЕМОНСТРАЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ В НАШЕМ ДЕМО-ЗАЛЕ ИЛИ ОНЛАЙН

Для этого свяжитесь с нами по бесплатному телефону
8-800-555-68-34 или отправьте заявку на почту **info@svarog-spb.ru**.

Мы организуем демонстрацию в удобном для вас формате. Вы можете, в рамках демонстрации, выполнить работы по сварке, предварительно обсудив с нами ваши производственные задачи.



НАКС*

* приобретается
за дополнительную плату

SVAROG-RF.RU

РРЦ: 157 500 РУБ.