

Цифровой высокоскоростной импульсный сварочный полуавтомат с максимальным током 350А, произведен по европейским стандартам качества и имеет высокоинтеллектуальную экспертную систему SYN.



ГЛУБОКИЙ ПРОВАР И ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ СВАРКИ:

Система регулирования напряжения аппарата TWINPULSE обеспечивает высокое давление и стабильность сконцентрированной дуги, позволяя получить более глубокий провар с высокой скоростью исполнения за меньшее количество проходов.

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ:

- **Режимы сварки** - MIG/MAG, MIG/MAG SYN, PULSE, DOUBLE PULSE, MMA DC.
- **Сварочная проволока** – стальная и нержавеющая, алюминиевая, CuSi и CuAl.
- **Диаметр проволоки** – от 0,8 до 1,6 мм.
- **Режимы работы горелки** – 2Т, 4Т, Специальный 4Т, SPOT (точечный).

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Машиностроение
- Судостроение
- Вагоностроение
- Строительство
- Производство металлоконструкций

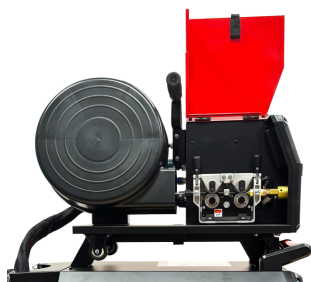
УДОБСТВО В НАСТРОЙКЕ И РАБОТЕ:

- **Ручное управление** – скорость подачи проволоки и напряжение настраиваются отдельно.
- **Синергетическое управление (SYN)** – достаточно выбрать такие параметры, как свариваемый материал и диаметр проволоки, установить толщину материала (сварочный ток или скорость подачи) и TWINPULSE автоматически определит оптимальные параметры сварки и даст возможность их скорректировать при необходимости.
- **Сохранение программ сварки** – сохранение пользовательских программ сварки на 10 ячеек, которые могут быть вызваны непосредственно во время работы, что позволяет избежать повторных настроек для выполнения однотипных задач.
- **Выбор основного параметра** для вывода на дисплей (скорость подачи проволоки, сварочный ток, толщина свариваемой детали).
- **Лаконичный и удобный интерфейс** – интуитивно понятная панель управления не перегружена лишней информацией, что позволяет быстро и точно настраивать аппарат исходя из привычек работы сварщика.

НАДЕЖНОСТЬ:

- **Максимальная производительность** – аппарат подготовлен и протестирован для высокопроизводительной сварки в тяжелых производственных условиях.
- **Увеличенный ресурс расходных материалов** – блок водяного охлаждения (модель 350 XW) позволяет увеличить ресурс расходных материалов горелки при длительной работе на повышенных токах.
- **Усиленный корпус** – надежная цельнолитая рама с площадкой под баллон.

ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ:



- **Полноприводный подающий механизм** с приводом на все 4 ролика обеспечивает бесперебойную и точную подачу проволоки.
- **Колеса**, установленные на подающем механизме, позволяют без труда перемещать его к месту сварки.
- **Индикация и регулировка** – ручки регулировки сварочного тока (толщины, скорости подачи проволоки) и напряжения, цифровой дисплей на механизме подачи проволоки позволяют корректировать и отслеживать основные параметры сварки во время работы, не подходя к источнику.
- **Шланг-пакет** – аппарат укомплектован шланг-пакетом длиной 10 метров, что позволяет перемещать подающий механизм и производить сварку протяженных швов на значительном удалении от источника тока.

ГОРЕЛКА:

Аппараты TWINPULSE укомплектованы износостойкими горелками NORTH длиной 5 метров.



- **Расходные материалы** обработаны на станках с ЧПУ, на 100% взаимозаменяемы и аналогичны по качеству с горелками европейских производителей.
- **Горелка с регулировкой параметров (опция)** – полуавтомат можно укомплектовать горелкой с дисплеем и модулем управления с возможностью изменения сварочных параметров с рукоятки.
- **Рукоять горелки:** эргономичная, легкая и прочная конструкция рукоятки.
- **Тест:** Микропереключатель длительного действия, циклически протестирован минимум на 200 000 включений и выключений.

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ:



КОМПЛЕКТАЦИЯ:

ОБОРУДОВАНИЕ	кол. штук
Горелка сварочная North SN 510S (модель 350 X – QTB-500A), 5 метров	1
Соединительный шланг-пакет, 70мм ² , 10 метров	1
Кабель обратный 1x50 мм ² с массовым зажимом, 2,5 метра	1
Ролик подающий под сталь 0,8–1,0 мм.	2
Ролик подающий под сталь 1,2–1,6 мм.	2
Ролик подающий под алюминий 1,0–1,2 мм.	2

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ЗНАЧЕНИЕ	
	TWINPULSE 350 X	TWINPULSE 350 XW
Номинальное входное напряжение, В	380±10% 50 Гц 3 фазы	
Номинальная входная мощность, кВА	15,8	
Входной ток, А	24	
Продолжительность включения ПВ, % (40°C)	60	
Диапазон регулировки тока, А	30 – 350	
Напряжение холостого хода, В	65	
Коэффициент мощности	≥0,93	
КПД, %	≥85	
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8 – 1,6	
Расход газа, л/мин	15 – 20	
Степень защиты	IP21	
Класс изоляции	F	
Габаритные размеры, мм.	1030x550x850	1030x560x1100
Вес нетто, кг	источник	59
	механизм подачи проволоки	22
		74
		22