

MIG-350ST/500ST Double Pulse



Краткие характеристики	Процессы: Полуавтоматическая сварка (MIG) Сварка порошковой проволокой	Применение: Производство металлоконструкций; Монтажные работы; Сварка алюминия; Сварка емкостей и резервуаров.	Входная мощность: 350ST: 400 В, 3-фазная/500ST:400В, 3-фазная Диапазон изменения силы тока: 350ST:10-350А/500ST:10-500А Номинальная выходная мощности при 40 ° C (104°F): 350ST:350А при 31.5 В @60% Рабочий цикл 500ST: 500А при 39 В @60% Рабочий цикл Вес: 350ST: 65кг/500ST: 85 кг
-------------------------------	---	---	---

Отличное решение для полуавтоматической сварки MIG/MAG

ALUMIG-350ST/500ST Double Pulse представляет собой синергический импульсный сварочный аппарат MIG/MAG, подходящий для сварки углеродистых и нержавеющей сталей. Аппарат с воздушным или водяным охлаждением сочетает в себе инновационную дистанционную систему контроля подачи проволоки, а также точное управление для обеспечения отличных характеристик сварки. Пригодность для сварки на максимальных режимах и модульная конструкция делают этот аппарат очень прочным и надежным.

Это идеальное решение для промышленных сварочных работ.

Особенности аппарата

Точность дуги:

- **Многозадачность** – полуавтоматическая сварка (MIG), сварка порошковой проволокой, аргонодуговая сварка (TIG) и импульсная полуавтоматическая сварка (MIG Pulse), MIG Double Pulse для сварки алюминия.
- **Синергический контроль** – Настройка процедуры сварки одним элементом управления, простота настройки и эксплуатации.
- **Синергическая MIG-сварка** источник обеспечивает связь между подающим механизмом, источником и сварочной дугой. По мере увеличения или уменьшения скорости подачи проволоки, напряжение дуги также увеличивается или уменьшается для поддержания постоянной, устойчивой сварочной дуги.
- **Сварка углеродистой стали во всех положениях с помощью импульсной полуавтоматической сварки (MIG).**
- **Специальная система управления формой сигнала:** Поддерживает стабильную плавную дугу для сварки стали короткой дугой. Улучшенное проплавление при сварке больших толщин алюминия.
- **Динамическое управление** одним нажатием кнопки.
- **Быстрое, точное, чистое зажигание и гашение дуги.**
- **10-канальная память.**



Выдающиеся качества:

- Новая разработка с использованием новейших технологий в области силового электронного оборудования, позволяет добиться потрясающей надежности. Это выгодно отличает нас от любых конкурентов.
- Сертифицировано в соответствии с ЕС.
- Один год гарантии

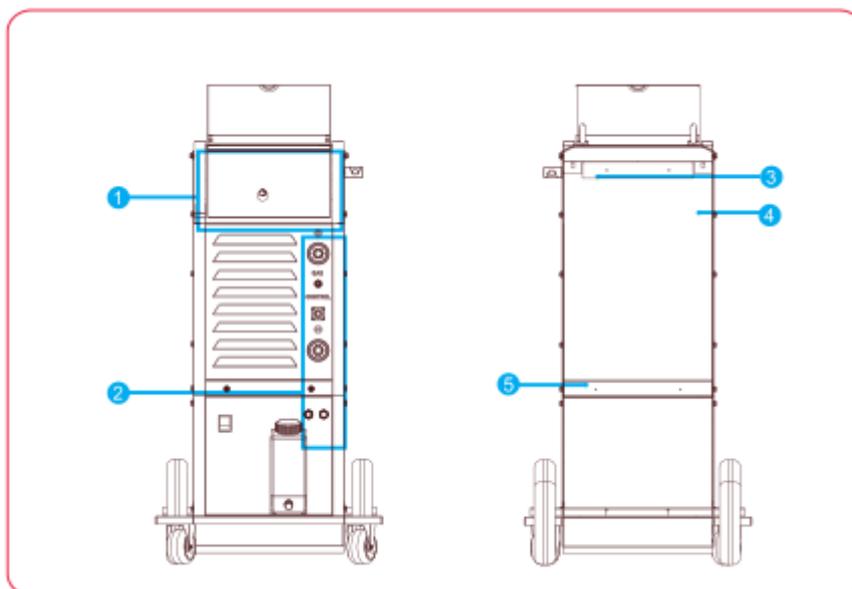
Техническая спецификация

№ п/п	MIG-350ST Double Pulse	MIG-500ST Double Pulse
Номинальное входное напряжение 3-фазное ~ 400В ±15%		3-фазное ~ 400В ±15%
Макс. полезная выходная мощность	15.26кВА	26.99кВА
Продолжительность включения (40°C) 60%	MIG: 350A/31.5В MMA: 350A/34В	MIG: 500A/39В MMA: 500A/40В
100%	MIG: 300A/29В MMA:300A/32В	MIG: 350A/31.5В MMA:350A/34В
Диапазон сварочного тока/напряжения	MIG: 10A/14.5В~350A/31.5В MMA:10A/20.4В~350A/34В	MIG: 10A/14.5В~500A/39В MMA:10A/20.4В~500A/40В
Холостое напряжение	70В~80В	70В~80В
Коэффициент мощности	0.85	0.85
КПД	85%	85%
Длительность предварительной подачи газа	0,1-1сек	0,1-1сек
Длительность подачи газа	0,1-1сек	0,1-1сек
Механизм подачи проволоки	4 ролика	4 ролика
Диапазон скорости подачи проволоки	0~25 м/мин	0~25 м м/мин
Емкость катушки для проволоки	300 мм (15 кг)	300 мм (15 кг)
Присадочная проволока диаметр (мм) Fe, Ss:	0.6~1.6 мм	0.6~1.6 мм
Порошковая проволока:	0,8~1,6мм	0,8~1,6мм
Алюминевая проволока:	1,0~1,6мм	1,0~1,6мм
Размер (ДхШхВ)	960x420x1400 мм	960x420x1400 мм
Вес (кг)	65 кг	85 кг
Система водяного охлаждения: WC-100		
Рабочее напряжение	230В 50/60 Гц	
Номинальная мощность	260 Вт	
Мощность охлаждения	1.5 кВт(1 л/мин)	
Максимальное давление	0.3 МПа/60 Гц	
Рекомендованная охлаждающая жидкость	20%~40% этанол/вода	
Объем бака	6.5 л	

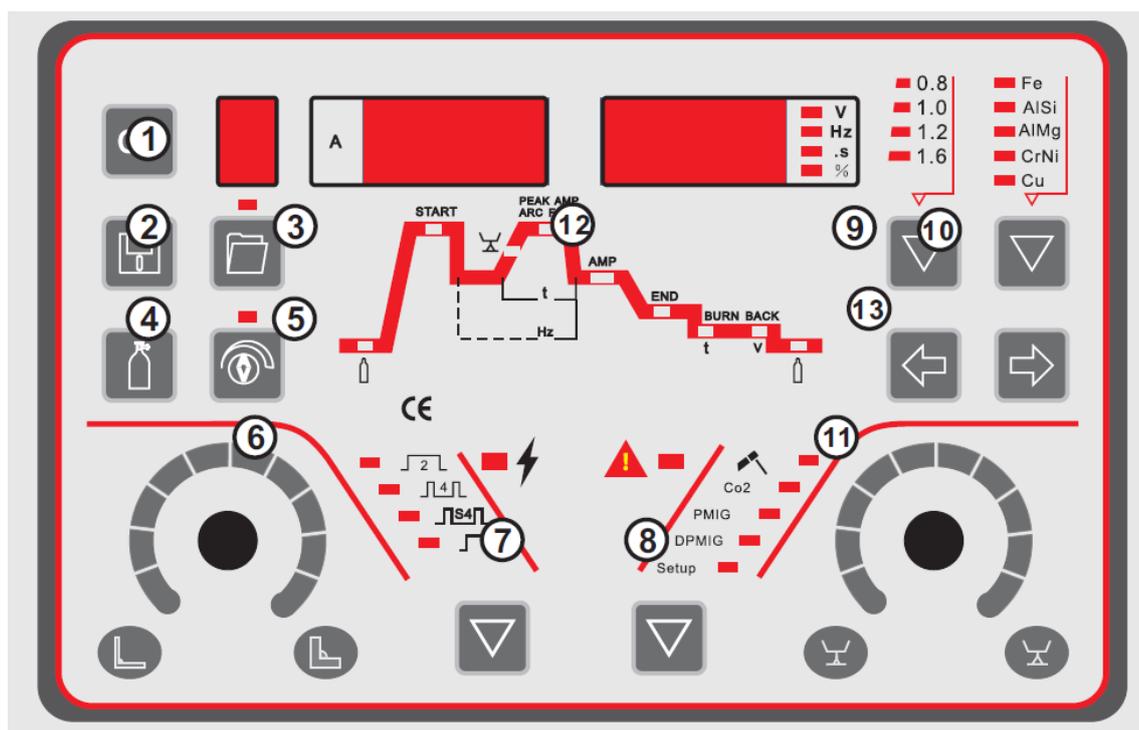
Панель и соединения

Панель и соединения

1. Панель управления
2. Панель с разъемами для подключения
3. Выключатель питания
4. Подключение заземления
5. Соединительный ниппель M16x1.5, подключение газа



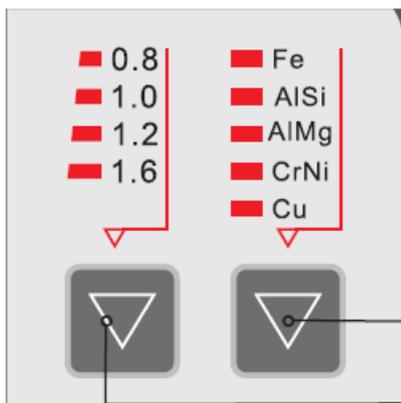
Общий вид панели управления



- | |
|---|
| 1. Выбор канала памяти |
| 2. Сохранение параметров в канал памяти |
| 3. Открытие папки с сохраненными программами в каналах памяти |
| 4. Продувка газа |
| 5. Нажмите, чтобы использовать синергетические настройки |
| 6. Рукоятка настройки параметров сварки |
| 7. Регулировка скорости подачи проволоки |

<p>7.Режимы</p> <p>1)2T – для начала сварки нажмите и удерживайте кнопку горелки;</p> <p>2)4T - для начала сварки нажмите и отпустите кнопку горелки;</p> <p>Для завершения сварки, нажмите кнопку горелки повторно.</p> <p>3)S4: для сварки алюминия.</p> <p>4)режим точечной сварки.</p>
<p>8. Сварочные процессы</p> <p>Нажмите, чтобы выбрать:</p> <p>MMA-ручная дуговая сварка покрытым электродом;</p> <p>CO2- MIG/MAG – сварка в среде инертного/активного газа;</p> <p>P. MIG (MIG Pulse)- Импульсная сварка;</p> <p>DP MIG (Double Pulse MIG)- полуавтоматическая сварка с двойным импульсом;</p> <p>Setup – для самостоятельной настройки сварочных параметров.</p> <p>Для точного выбора синергетических параметров, установите необходимые диаметры и тип сварочной проволоки.</p>
<p>9.Нажмите для выбора необходимого диаметра проволоки.</p>
<p>10. Тип проволоки.</p>
<p>11. Рукоятка управления параметрами динамики дуги (ширина и интенсивность дуги).</p>
<p>12.Диаграмма последовательности функций во время сварки.</p>
<p>Настройка сварочных функций.</p>
<p>13.Настройка сварочных функций. Кнопки настройки функций последовательности сварки.</p>

Синергетический контроль



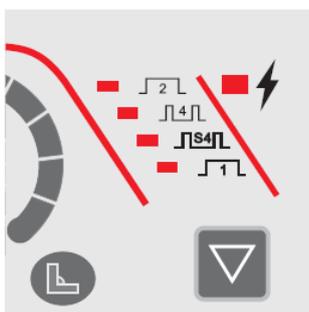
Синергетическая MIG-сварка

Режим синергетической импульсной сварки предлагает простое управление с помощью одной кнопки. Машина выберет правильную мощность импульса на основе скорости подачи проволоки (WFS), установленной оператором.

Тип сварочной проволоки

Диаметр сварочной проволоки

Режим S4T



Режим S4T- сварка алюминия легко и уверенно.

Встроенная автоматическая функция Горячий старт предотвращает неполное сваривание в начале шва, данная проблема часто встречается при сварке алюминия. В момент окончания сварки аппарат постепенно уменьшает сварочный ток. Чтобы устранить дефекты (кратер).

Регулируемая скорость предварительной продувки газа, а также продувки газа в конце сварки, обеспечивает стабильную газовую защиту сварочной ванны.

Новейшая система управления формой волны



Новейшая технология системы управления формой волны с режимом управления импульсной MIG-сваркой позволяет полностью контролировать выходную мощность сварки и обеспечивает точную работу с дугой. Во время сварки используется простой цикл переноса расплавленной капли проволоки с минимальным количеством брызг.

Двойной импульс



Двойной импульс

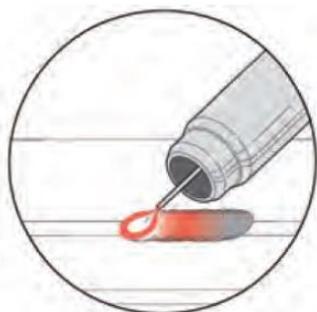
Двойной импульс использует последовательность меняющихся форм волн импульса. Сварочные свойства в данном режиме максимально приближены к аргодуговой сварке, отличный внешний вид сварочного шва. Двойной импульс регулирует длину дуги вместе с тепловой нагрузкой, что облегчает процесс проплавления.

Импульсная сварка MIG

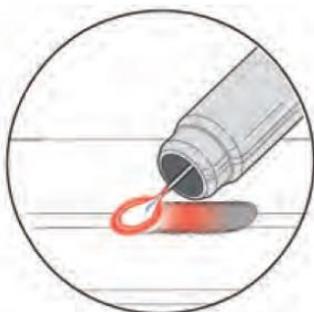


Импульсная MIG-сварка изменяет сварочный ток между пиковым (высокий нагрев) и фоновым (низкий нагрев) током для обеспечения лучшего контроля за тепловложением, тем самым сводя к минимуму деформацию и прожог тонких материалов. Импульсная MIG-сварка возможна в разных пространственных положениях.

Оптимальные формы сигналов GMAW-P доступны для работы с алюминием, углеродистой сталью, высокопрочной низколегированной сталью, нержавеющей сталью и никелевыми сплавами



Низкий нагрев
(ФОНОВЫЙ ТОК)

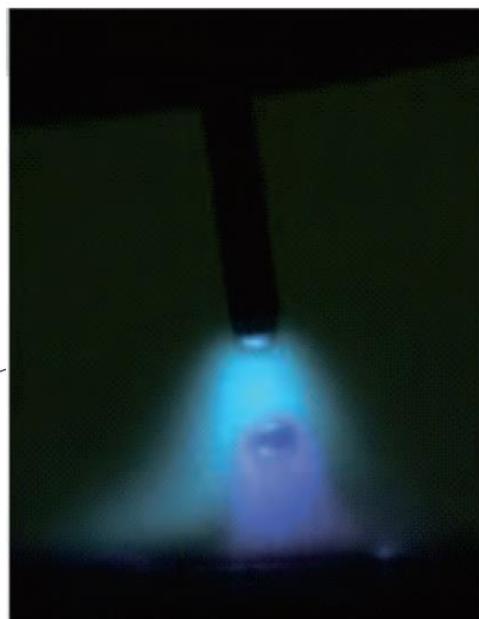
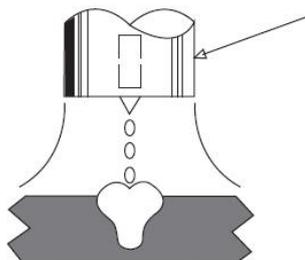


Высокий нагрев
(ПИК)

Импульсная сварка (MIG)

Импульсная сварка (MIG) очень точно регулирует тепловую нагрузку, перенося одну каплю за импульс, и обеспечивает надежную и стабильную дугу в широких областях капельного переноса. В областях между переносом от короткой дуги, до мелкокапельного переноса металла.

Дуга с мелкокапельным переносом металла переносит, поток крошечных расплавленных капель по дуге, от



сварочной (электрода до основы металла
 проволоки электрода до основы
 металла. Во время этого процесса
 издается характерный жужжащий или гудящий звук.

Преимущества импульсной сварки MIG:

- Высокий коэффициент наплавки;
- Хорошее спавление и проплавление металла;
- Хороший внешний вид сварочного шва;
- Возможность использования больших диаметров проволоки для сварки металла меньших толщин;
- Минимальное количество брызг.

Принадлежности



MIG-горелка: MIG-501D



Газовый регулятор с нагревателем для CO₂



Тележка: WT-150



Кабель массы с клемой заземления 3м



Регулятор для газа аргона

Расходные материалы

Для MIG-горелки: MIG-501D



Сопла

ICS0713 Газовое сопло Ф 16 мм
 ICS0740 Газовое сопло Ф 14 мм
 ICS0746 Газовое сопло Ф 19 мм
 ICS0747 Отрегулированное коническое сопло Ф 15 мм
 ICS0748 Газовое сопло для точечной сварки Ф 20 мм

ICU005-60 Контактный наконечник Ф 1.0 мм M8x30 CuAl
 ICU005-62 Контактный наконечник Ф 1.2 мм M8x30 CuAl
 ICU005-66 Контактный наконечник Ф 1.6 мм M8x30 CuAl
 ICU005-70 Контактный наконечник Ф 2.0 мм M8x30 CuAl
 ICU005-74 Контактный наконечник Ф

Другое



10-контактный соединитель



Приводной ролик

Fe 0.6/0.8 мм
 Fe 0.8/0.9 мм
 Fe 0.8/1.0 мм
 Fe 1.0/1.2 мм

**Контактные наконечники**

ICU005-08 Контактный
наконечник Φ 0.8 мм M8x30 Ecu
ICU005-10 Контактный
наконечник Φ 1.0 мм M8x30 Ecu
ICU005-12 Контактный
наконечник Φ 1.2 мм M8x30 Ecu
ICU005-16 Контактный
наконечник Φ 1.6 мм M8x30 Ecu
ICU005-20 Контактный
наконечник Φ 2.0 мм M8x30 Ecu
ICU005-24 Контактный
наконечник Φ 2.4 мм M8x30 Ecu
ICU005-58 Контактный
наконечник Φ 0.8 мм M8x30
CuAl
ICU005-59 Контактный
наконечник Φ 0.9 мм M8x30
CuAl

2.4 мм M8x30 CuAl
ICU005-78 Контактный наконечник Φ
0.8 мм M8x30 CuCrZr
ICU005-80 Контактный наконечник Φ
1.0 мм M8x30 CuCrZr
ICU005-82 Контактный наконечник Φ
1.2 мм M8x30 CuCrZr

**Кабель-каналы**

IC0210 Тефлоновый канал Φ 3.0x4.5
мм 3 м желтая
IC0580 Стальной канал Φ 1.2-1.6 мм
3 м

Fe 1.2/1.6 мм
Al 0.6/0.8 мм
Al 0.8/0.9 мм
Al 0.8/1.0 мм
Al 1.0/1.2 мм
Al 1.2/1.6 мм