

Сварочные полуавтоматы INVERPULSE 60.30 WAVE BASE GENERATOR + FEEDER, INVERPULSE 60.40 WAVE BASE GENERATOR + FEEDER

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: tnw@nt-rt.ru || сайт: <http://telwin.nt-rt.ru/>



Сварочный полуавтомат Telwin INVERPULSE 60.30 WAVE BASE (generator+feeder)



Сварочный полуавтомат Telwin INVERPULSE 60.30 WAVE BASE (generator+feeder) - импульсный сварочный полуавтомат с синергетическим управлением.

Особенности модели:

Аппарат имеет гибкую систему настроек, которая позволяет проводить сварочные работы на материалах различных типов (сталь, нержавеющая сталь, алюминий, гальванизированные и оцинкованные листы), в том числе в импульсном режиме. Все эти возможности делают аппарат универсальным с широким спектром применения в промышленных условиях, на судостроительных верфях, в ремонтной отрасли и пр. Система WAVE OS позволяет настраивать процесс сварки согласно требованиям и поставленным задачам, гарантируя высочайшее качество при выполнении самых сложных работ.

Расширенные функции всегда доступны в главном меню, а цветной графический дисплей позволяет выполнять интуитивно понятную и быструю настройку.

Данный сварочный аппарат технологичен и позволяет выполнять самые сложные задачи при проведении сварочных работ.

Pulse и Pulse on Pulse (PoP) - функции импульсной сварки, специально предназначенные для сварки углеродистой стали, алюминия и сварки-пайки оцинкованных листов.

Это "контролируемый" способ теплопереноса, расположенный в области функции "Spray-Arc" (модифицированный Spray-Arc), который обладает такими преимуществами как скорость плавления и отсутствие брызг, возможность применять очень низкие значения тока, что позволяет его использовать в местах, для которых обычно требуется "Short-Arc".

Каждому импульсу тока соответствует отделение одной капли электродной проволоки. Это явление наблюдается с частотой, пропорциональной скорости подачи проволоки с корректировкой согласно типу и диаметру проволоки (типичные значения частоты: 20-300 Гц).

Функция ROOT-MIG – особый вид сварки MIG Short Arc, который позволяет поддерживать более низкую температуру плавильной ванны, чем в режиме Short Arc. Благодаря очень низкому теплопритоку, нанесение материала во время сварки возможно с минимальной степенью деформации поверхности обрабатываемой детали. ROOT MIG идеально подходит для ручного заполнения щелей и трещин, не требует использование припоя, что упрощает и ускоряет осуществление этой операции. Программы ROOT MIG предусмотрены для обработки углеродистых и низколегированных марок стали.

Функция АТС включается автоматически, если установленная толщина меньше или равна 1,5 мм.

Мгновенный контроль сварочной дуги и высокоскоростная коррекция параметров позволяют минимизировать броски тока, характерные для режима Short Arc с низким теплопритоком к свариваемой детали. В результате обеспечивается, с одной стороны, меньшая деформация материала, а с другой, равномерная и точная передача припоя и упрощенный контроль формы сварного шва.

Благодаря USB-порту можно записывать сеансы сварки, чтобы отслеживать и анализировать качество и производительность работ.

Устройство VRD, которым оснащен аппарат, повышает безопасность за счет снижения выходного напряжения в неактивном режиме. Эта технология делает аппарат подходящим инструментом для работы при особо высокой влажности (шахты, верфи и пр.).

Главные достоинства:

Функционирование в ручном и синергетическом режиме.

Широкий набор разнообразных встроенных систем и функций.

Возможность создавать, сохранять и загружать индивидуальные программы сварки.

Отображение на жидкокристаллическом дисплее параметров сварки.

Выбор режима работы 2Т, 4Т.

Функция АТС - для сварки металла толщиной меньше или равной 1,5 мм.

Термостатическая защита, защита от перенапряжения, низкого напряжения, перегрузки по току.

Серия	INVERPULSE
Тип источника	инвертор
Тип сварки	MIG/MAG, MMA, TIG
Напряжение питания (В)	400
Антизалипание электрода (Anti Sticking)	есть
Горячий старт (Hot Start)	есть
Напряжение холостого хода (В)	73
Поджиг	контактный (LIFT)
Форсаж дуги (Arc Force)	есть
Потребляемая мощность (кВт)	16,5

Коэффициент мощности (COS)	0,8
КПД (%)	89
Блок понижения напряжения холостого хода (VRD)	есть
Количество фаз	3
Частота тока в сети (Гц)	50/60
Потребляемый ток max. (A)	25
Сварочный ток min. (A)	20
Сварочный ток max. (A)	400
Тип охлаждения	воздушное
Привод проволоки	4-х роликовый
Диаметр электродов min. (мм)	1,6
Диаметр электродов max. (мм)	8
Вес катушки проволоки max (кг)	15
Класс защиты	IP23
ПВ на max. токе (%)	40
Диаметр проволоки min. (мм)	0,6
Диаметр проволоки max. (мм)	2
Транспортировочные колеса	есть
Еврокатушка	D300
Вес (кг)	74



Сварочный полуавтомат Telwin INVERPULSE 60.40 WAVE BASE (generator+feeder)



Сварочный полуавтомат Telwin INVERPULSE 60.40 WAVE BASE (generator+feeder) - импульсный сварочный полуавтомат с синергетическим управлением.

Особенности модели:

Аппарат имеет гибкую систему настроек, которая позволяет проводить сварочные работы на материалах различных типов (сталь, нержавеющая сталь, алюминий, гальванизированные и оцинкованные листы), в том числе в импульсном режиме. Все эти возможности делают аппарат универсальным с широким спектром применения в промышленных условиях, на судостроительных верфях, в ремонтной отрасли и пр. Система WAVE OS позволяет настраивать процесс сварки согласно требованиям и поставленным задачам, гарантируя высочайшее качество при выполнении самых сложных работ.

Расширенные функции всегда доступны в главном меню, а цветной графический дисплей позволяет выполнять интуитивно понятную и быструю настройку.

Данный сварочный аппарат технологичен и позволяет выполнять самые сложные задачи при проведении сварочных работ.

Pulse и Pulse on Pulse (PoP) - функции импульсной сварки, специально предназначенные для сварки углеродистой стали, алюминия и сварки-пайки оцинкованных листов.

Это "контролируемый" способ теплопереноса, расположенный в области функции "Spray-Arc" (модифицированный Spray-Arc), который обладает такими преимуществами как скорость плавления и отсутствие брызг, возможность применять очень низкие значения тока, что позволяет его использовать в местах, для которых обычно требуется "Short-Arc".

Каждому импульсу тока соответствует отделение одной капли электродной проволоки. Это явление наблюдается с частотой, пропорциональной скорости подачи проволоки с корректировкой согласно типу и диаметру проволоки (типичные значения частоты: 20-300 Гц).

Функция ROOT-MIG – особый вид сварки MIG Short Arc, который позволяет поддерживать более низкую температуру плавильной ванны, чем в режиме Short Arc. Благодаря очень низкому теплопритоку, нанесение материала во время сварки возможно с минимальной степенью деформации поверхности обрабатываемой детали. ROOT MIG идеально подходит для ручного заполнения щелей и трещин, не требует использование припоя, что упрощает и ускоряет осуществление этой операции. Программы ROOT MIG предусмотрены для обработки углеродистых и низколегированных марок стали.

Функция АТС включается автоматически, если установленная толщина меньше или равна 1,5 мм.

Мгновенный контроль сварочной дуги и высокоскоростная коррекция параметров позволяют минимизировать броски тока, характерные для режима Short Arc с низким теплопритоком к свариваемой детали. В результате обеспечивается, с одной стороны, меньшая деформация материала, а с другой, равномерная и точная передача припоя и упрощенный контроль формы сварного шва.

Благодаря USB-порту можно записывать сеансы сварки, чтобы отслеживать и анализировать качество и производительность работ.

Устройство VRD, которым оснащен аппарат, повышает безопасность за счет снижения выходного напряжения в неактивном режиме. Эта технология делает аппарат подходящим инструментом для работы при особо высокой влажности (шахты, верфи и пр.).

Главные достоинства:

Функционирование в ручном и синергетическом режиме.

Широкий набор разнообразных встроенных систем и функций.

Возможность создавать, сохранять и загружать индивидуальные программы сварки.

Отображение на жидкокристаллическом дисплее параметров сварки.

Выбор режима работы 2Т, 4Т.

Функция АТС - для сварки металла толщиной меньше или равной 1,5 мм.

Термостатическая защита, защита от перенапряжения, низкого напряжения, перегрузки по току.

Серия	INVERPULSE
Тип источника	инвертор
Тип сварки	MIG/MAG, MMA, TIG
Напряжение питания (В)	400
Антизалипание электрода (Anti Sticking)	есть
Горячий старт (Hot Start)	есть
Напряжение холостого хода (В)	85
Поджиг	контактный (LIFT)
Форсаж дуги (Arc Force)	есть
Потребляемая мощность (кВт)	23

Коэффициент мощности (COS)	0,8
КПД (%)	90
Блок понижения напряжения холостого хода (VRD)	есть
Количество фаз	3
Частота тока в сети (Гц)	50/60
Потребляемый ток max. (A)	35
Сварочный ток min. (A)	20
Сварочный ток max. (A)	500
Тип охлаждения	воздушное
Привод проволоки	4-х роликовый
Диаметр электродов min. (мм)	1,6
Диаметр электродов max. (мм)	8
Вес катушки проволоки max (кг)	15
Класс защиты	IP23
ПВ на max. токе (%)	40
Диаметр проволоки min. (мм)	0,6
Диаметр проволоки max. (мм)	2,4
Транспортировочные колеса	есть
Еврокатушка	D300
Вес (кг)	87

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: tnw@nt-rt.ru || сайт: <http://telwin.nt-rt.ru/>