

# ПТК МАСТЕР MIG 200 DOUBLE PULSE SYNERGY D99

ПТК

Аппарат полуавтоматической сварки

Артикул: 005.100.273

Цифровой полуавтомат с двойным пульсом и синергетическими настройками управления. Наличие слотов памяти и предустановленных программ для сварки алюминия и стали в среде углекислого газа и в сварочной смеси. Дополнительная функция TIG и MMA сварки.

## ОСОБЕННОСТИ

- Синергетическое и ручное управление сварочным процессом. Функция синергетического управления позволяет выбирать оптимальные параметры сварочного тока, при этом корректировка сварочного напряжения (длины дуги) происходит автоматически. Дополнительно учитываются особенности сварочных материалов – диаметр сварочной проволоки, вид и состав защитного газа, свариваемый материал. В ручном управлении настройки параметров происходят вручную, то есть сварщик сам задает необходимую скорость подачи проволоки и сварочное напряжение.
- Режим PULSE MIG и DOUBLE PULSE MIG с синергетическими настройками для сварки предназначены для нержавеющей стали и алюминиевых сплавов, а также изделий из тонколистового металла.
- В режиме PULSE MIG и DOUBLE PULSE MIG есть регулировки базового тока, частоты импульса и заполнения (скважности) импульса. В режиме 4T также есть регулировка тока заварки кратера и напряжения заварки кратера. В режиме 4TL - регулировка стартового тока и напряжения, а также тока заварки кратера и напряжения заварки кратера.
- Функция предпродувки и постпродувки газом в режиме MIG и PULSE MIG для уменьшения образования дефектов.
- Функция Burn Back Time – время отжига проволоки для облегчения повторного зажигания.
- Функция Run In – облегчает зажигание дуги в режиме MIG.
- Функция Lift TIG. Используются вольфрамовые электроды диаметром от 1,0 до 4,0 мм.
- Функция MMA. Используются покрытые электроды диаметром от 1,5 до 5,0 мм.
- В режиме MMA сварки есть настройки Arc Force, Hot Start, возможность включения/выключения функции Anti Stick и VRD.
- 2T/4T/4TL режимы работы сварочной горелки.
- Слоты памяти для сохранения настроек во всех режимах работы.
- Функция проверки газа и протяжки проволоки при нажатии на энкодеры.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение питающей сети, В	220±15%
Потребляемый ток, А	31
Диапазон регулировки тока MIG, А	40–200
Диапазон регулировки тока MMA, А	20–200
Диапазон регулировки тока TIG, А	10–200
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16–24
Диапазон напряжения TIG, В	10,4–18
Диапазон напряжения MMA, В	20,4–28
Потребляемая мощность MIG, кВт	6,6
Потребляемая мощность MMA, кВт	7,7
Потребляемая мощность TIG, кВт	4,9
Напряжение холостого хода, В	65
Напряжение холостого хода VRD в режиме MMA, В	15
Время предпродувки газом, сек	0–20
Время постпродувки газом, сек	0–20
Время SPOT, сек	0–15
Частота импульса, Гц	5–250
Скважность импульса, %	10–80
Коэффициент мощности	0,73
ПВ, %	60
КПД, %	85
Тип подающего механизма	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	2–15
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный аппарат полуавтоматической сварки (1 шт.)	Сварочная горелка MIG 15 серии (1 шт.)	Клемма заземления (1 шт.)	Наконечник сварочный (4 шт.)
Ролик подающий 30x10x10 U 0,8–1,0 (1 шт.)	Канал направляющий ТЕФЛОН (1 шт.)	Ключ (1 шт.)	Руководство по эксплуатации (1 шт.)