

START ALUWELD X200 DP

сварочный полуавтомат



START ALUWELD X200 DP

сварочный полуавтомат



Сварочный полуавтомат START ALUWELD X200 DP – это современный аппарат для работы с алюминием и другими цветными металлами. Устройство сочетает передовые функции MIG/MAG сварки с технологией Double Pulse, что обеспечивает высочайшее качество шва, минимизацию брызг и превосходную эстетику сварного соединения.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Режим Pulse / Double Pulse;
- Заводские синергетические программы;
- Цифровой контроль скорости подачи проволоки;
- 2T/4T режимы управления горелкой;
- Легкая смена полярности благодаря быстросъемному кабелю;
- Возможность установки катушек D100 (1 кг.) / D200 (5 кг.);
- Настройка индуктивности;
- Настройка частоты импульса в режиме Pulse и Double Pulse;
- Настройка отношения пикового тока к базовому;
- Возможность ручной подстройки параметров (режим MIG).



START ALUWELD X200 DP

сварочный полуавтомат



ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ

В аппарате установлен механизм подачи проволоки с полным приводом и двумя ведущими роликами. Такая система гарантирует стабильность подачи даже при работе с длинными горелками и в условиях продолжительного сварочного процесса. Два ведущих ролика минимизируют риск деформации проволоки и снижают давление на неё, что особенно важно для обеспечения качественного результата при сварке алюминия и его сплавов.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И ФУНКЦИИ

MIG/MAG/Flux – полуавтоматическая сварка в среде защитных газов и порошковой проволокой.

MIG Pulse – импульсная сварка для качественного соединения тонких материалов.

MIG Double Pulse – двухимпульсная сварка для создания эстетичных швов без прожогов.

MMA – ручная дуговая сварка покрытыми электродами.

Lift TIG – аргонодуговая сварка с поджигом дуги методом касания.



СИНЕРГЕТИЧЕСКИЕ ПРОГРАММЫ

- Fe (Ar 80%+CO2 20%)
- SS (Ar 80%+CO2 20%)
- AlSi (Ar 100%)
- AlMg (Ar 100%)
- CuSi (Ar 100%)
- Выбор диаметра используемой проволоки 0,8 / 1,0 / 1,2 мм.

START ALUWELD X200 DP

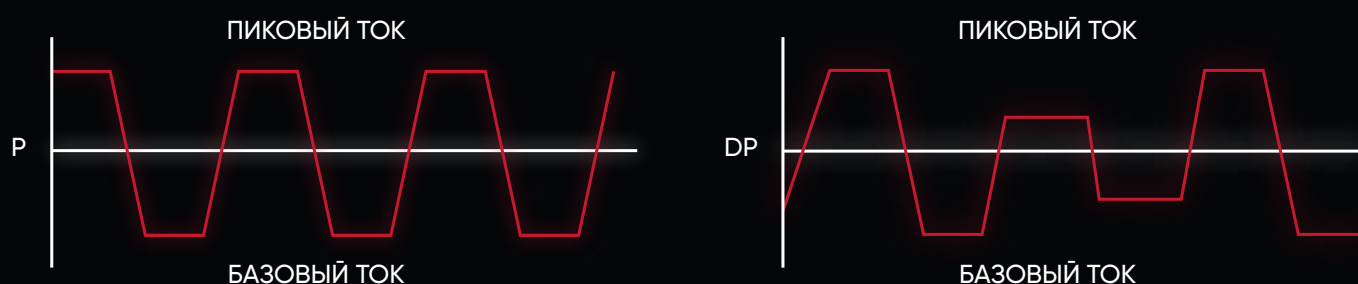
сварочный полуавтомат



КАК РАБОТАЕТ MIG PULSE?

MIG Pulse – это режим сварки, при котором сварочный ток подается в виде импульсов. В этом режиме между двумя уровнями тока – основным (базовым) и пиковым (импульсным) – происходит периодическое переключение. Импульсная сварка позволяет более точно контролировать процесс плавления металла, что особенно полезно при сварке тонколистовых материалов или материалов с высокой теплопроводностью, таких как алюминий и нержавеющая сталь.

- Пиковый ток (импульс) расплавляет каплю на конце проволоки и переносит ее в сварочную ванну.
- Базовый ток поддерживает дугу и предотвращает перегрев металла.
- Благодаря чередованию пикового и базового токов снижается общий тепловой вклад, что уменьшает риск прожогов и деформации материала.



КАК РАБОТАЕТ MIG DOUBLE PULSE?

MIG Double Pulse – это усовершенствованный режим сварки, при котором применяется два уровня импульсного тока. В этом режиме происходит переключение между пиковым импульсом и базовым током (как в MIG Pulse), но также добавляется второй уровень модуляции импульсов. Таким образом, ток подается в виде серии пульсирующих пакетов с переменной частотой и амплитудой.

Первый уровень импульсов – перенос металла в сварочную ванну.

Второй уровень импульсов – изменяет частоту и амплитуду первого импульса, создавая двойной эффект пульсации.

Переключение между импульсами позволяет регулировать форму и размер сварочного шва.

