



УРАЛТЕРМОСВАР



УРАЛ-ТИГ 350

аппарат аргодуговой сварки



Предназначен:

- для аргодуговой сварки на постоянном и переменном токе, включая импульсные режимы, с бесконтактным и контактным зажиганием дуги;
- для ручной дуговой сварки на постоянном токе и переменном токе или в импульсном режиме пульсирующей дугой.

Адаптирован:

- для работы от генераторных установок передвижных мастерских;
- для монтажных работ при ремонте и строительстве обвязки трубопроводов, компрессорных станций;
- для работы в судостроении;
- для производства строительных конструкций, технологических емкостей.

Обеспечивает:

- автоматический быстрый повторный поджиг дуги при её самопроизвольном угасании без влияния на качество шва
- защиту от коротких замыканий, перегрева силовых модулей, повышению или понижению напряжения питающей сети.
- устойчивую работу при колебаниях напряжения питающей сети (+10/-10%);
- эксплуатацию при перепадах температур -20°C до +40°C.;
- легкую настройку параметров сварки благодаря удобному в пользовании ЖК-дисплею;
- возможность оснащения блоком жидкостного охлаждения горелки, пультом дистанционного управления или педалью, тележкой для более легкой транспортировки.

Особенности сварочного аппарата:

- платы аппарата надежно защищены от попадания пыли и влаги;
- отключение вентилятора в перерыве между сваркой;
- режим самодиагностики и обнаружения неисправностей с последующей их индикацией;
- сохранение режимов сварки РД и РАД **100 ячеек памяти**;
- возможность изменения диапазона регулирования сварочного тока с пульта дистанционного управления;



завод сварочного оборудования
АО «УРАЛТЕРМОСВАР»
620014. Россия, Екатеринбург
ул. Московская, 49, офис 67

+7-343-376-46-80
@ uraltermosvar@mail.ru
WWW.URALTERMOSVAR.RU



сертификат
менеджмента
качества

ISO 9001:2015



панель управления УРАЛ-ТИГ 350

Функции в режиме РД сварки:

- защита от залипания электрода;
- «горячий» старт (настраивается ток старта и продолжительность старта), форсирование тока короткого замыкания;
- импульсный режим при сварке постоянным или переменным током;
- ограничение напряжения холостого хода до безопасных 11,5В;

Функции в режиме РАД сварки:



- **Синергетика:** выбор металла, его толщины и типа шва сварки;
- режимы работы кнопки горелки: 2Т, 4Т, 4Т2 (двухуровневый ток и сварка точками);
- настраиваемые параметры: время продувки газа до сварки, ток старта, время старта, время нарастания тока, сварочный ток (ток импульса), ток паузы импульсного режима, заполнение импульса, частота импульсов, время спада тока, ток кратера, время тока заварки кратера, время продувки газа после сварки;
- выбор формы тока: чистая синусоида, модифицированная синусоида (прямоугольной, трапецевидной, треугольной формы);
- режим продувки газа
- ограничение напряжения холостого хода - 11,5В
- зажигание дуги и регулировка сварочного тока с педалями.

Наименование параметра	способ сварки			
	РАД (TIG)		РД (ММА)	
Род сварочного тока	постоянный	переменный	постоянный	переменный
Номинальный сварочный ток, А	350		350	
Номинальная относительная продолжительность нагрузки при 40°С, %	100			
Диапазон регулирования сварочного тока, А	5 - 350	10 - 350	20-350	
Номинальное напряжение питающей трёхфазной сети, В	3 x 400			
Номинальная частота, Гц	50			
Допускаемые отклонения напряжения питающей сети, %	от -10 до +10			
Габаритные размеры, мм, не более (ДхШхВ)	740 x 315 x 685			
Масса (без ПДУ), кг, не более	70			

Дополнительная комплектация (опции)



горелка TIG с воздушным или жидкостным охлаждением,

горелка TIG с возможностью дистанционного управления сварочными режимами аппарата



ЗИПы для горелки (сопла, цанги, держатель, насадки, заглушки)

электродержатель MMA

кабель массы



пульт дистанционного управления

пульт дистанционного управления с цифровой индикацией режима сварки

ножная педаль управления аргодуговой сварки