



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 и переменном токе, а так же в импульсных режимах.

### Обеспечивает:

- устойчивую работу при колебаниях напряжения питающей сети от  $-10$  до  $+10\%$ ;
- эксплуатацию при перепадах температур от  $-20^{\circ}\text{C}$  до  $+40^{\circ}\text{C}$ ;
- легкую настройку параметров сварки благодаря понятному графическому ЖК-дисплею;
- имеет встроенный блок жидкостного охлаждения;
- аппарат смонтирован на колесах;
- по заказу оснащается педалью, пультом ДУ.

### 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 до **100 ячеек памяти**;

### Функции в режиме РД сварки:

- защита от залипания электрода;
- «горячий» старт (настраивается ток старта и продолжительность старта), форсирование тока короткого замыкания;
- импульсный режим;
- ограничение напряжения холостого хода до безопасных  $11,5\text{В}$ ;



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

+7-343-376-46-80  
@ uraltermosvar@mail.ru  
[WWW.URALTERMOSVAR.RU](http://WWW.URALTERMOSVAR.RU)



сертификат  
менеджмента  
качества  
**ISO**  
ISO 9001:2015



панель управления УРАЛ-ТИГ 350

#### Функции в режиме РАД сварки:

- **Синергетика:** Настройка сварки происходит изменением трёх основных параметров: вид металла, тип шва, толщина металла;
- управление процессом сварки с кнопки горелки: 2Т, 4Т, **4Т2** - двухуровневый четырёхтактный - быстрое переключение между двумя заранее настроенными уровнями тока или в режиме TIG AC/DC переключение между постоянным и переменным током;
- настраиваемые параметры: время газа до сварки, интенсивность поджига, длительность стартового тока, сварочный ток, длительность нарастания тока, основной ток, длительность фазы тока, длительность заварки кратера, ток кратера, продувка газа после сварки.
- в импульсном режиме: длительность тока импульса, ток импульса, длительность спада, длительность нарастания, длительность паузы, ток паузы.
- для переменного тока: частота, баланс, форма тока, смешанный ток.
- выбор режимов защиты от залипания электрода
- режим теста газа;
- ограничение напряжения холостого хода - 11,5В;
- зажигание дуги и регулировка сварочного тока с педали.

Наименование параметра	способ сварки			
	РАД (TIG)		РД (MMA)	
Род сварочного тока	постоянный	переменный	постоянный	переменный
Номинальный сварочный ток, А	350		350	
Номинальная относительная продолжительность нагрузки при 40°C, %	100			
Диапазон регулирования сварочного тока, А	5 - 350	10 - 350	20-350	
Номинальное напряжение питающей трёхфазной сети, В	3x400			
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 аргонодуговой сварки