

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Сварочный полуавтомат

АВРОРА ПРОГРЕСС 500 DEEP ARC



О ТОВАРЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Аппарат выполнен в корпусе "декомпакт" со съёмным подающим механизмом. Рекомендованный тип катушек проволоки D200 и D300 (5-15кг). Мощный подающий механизм предназначен для работы с горелками длиной до 5 метров. Тележка с подставкой под баллон и высокая компоновка аппарата существенно облегчают работу сварщика.



Серия ПРОГРЕСС – это передовая технология инверторного блока IGBT, отличные сварочные характеристики и превосходная эргономика управления. Управление сварочной дугой обеспечивается современным микропроцессором на платформе ARM, что гарантирует высокоточную настройку, контроль и стабильность сварки. Электроника инвертора позволила добиться увеличения быстродействия обратных связей аппарата. Это значит, что дуга в каждый момент времени отслеживается с большей частотой и лучше управляется.

Важной особенностью аппарата можно назвать **100% ПН источника**. Даже при работе на максимальном токе (при t до $+40^{\circ}\text{C}$) инвертор не уйдёт в защиту. Жидкостное охлаждение горелки также помогает продлить время непрерывной работы Прогресс 500 DEEP ARC.



Технологии сварки сталей Аврора Прогресс 500 DEEP ARC:

MIG / Оптимизированный полуавтоматический режим МИГ/МАГ

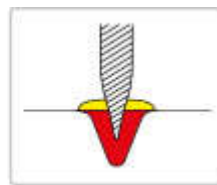
Оптимизированный классический процесс МИГ/МАГ. Перенос электрода в сварочную ванну происходит с коротким замыканием.



- Простой и стабильный режим
- Широкий диапазон рабочих токов от минимума до максимума

- Широкий выбор материалов и защитных газов
- В чистом аргоне Ar100% возможна сварка алюминия и МИГ-пайка

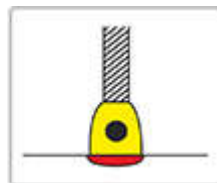
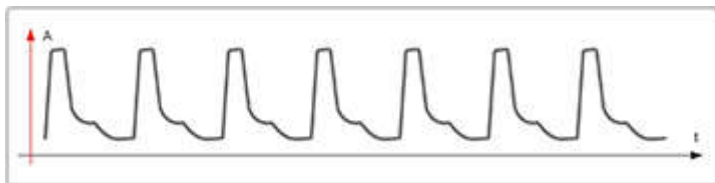
DA / DEEP ARC / Погруженная дуга



- Технология глубокого проникновения сварочной дуги в сплошную среду металла
- Высокая динамика управления сварочным напряжением позволяет практически избежать короткого замыкания, в результате получается совместить преимущества энергоёмкого процесса с менее теплонагруженными процессами
- Отсутствует явление магнитного дутья, достигается идеальная геометрия сварочного шва, сокращаются потери легирующих элементов
- Идеальное решение для промышленности с большими объемами сварочных задач по стали

PULSE / Технология ПУЛЬС

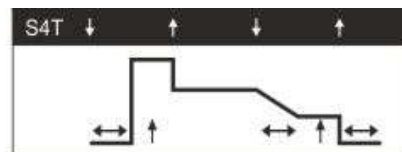
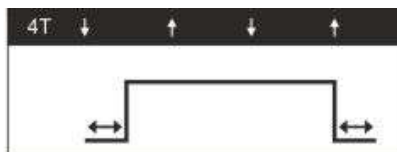
Контролируемый капельный перенос электрода в сварочную ванну на длинной дуге без образования короткого замыкания. Технология ПУЛЬС обеспечивает глубокое проплавление и исключает образование брызг.



- Снижение брызг, чистые декоративные швы
- Глубокое проплавление
- Высокое качество сварки различных сталей в газовых смесях
- Оптимальный перенос и формирование шва на малых, средних токах
- Эффективная сварка больших толщин в нижнем положении

Аппарат оснащён возможностью работы в двух вариантах настройки: полностью ручной и синергетический. Технология капельного переноса ПУЛЬС на инверторе ориентирована на работу с чёрной сталью.

Возможность настройки дополнительных параметров сварки:



- Предгаз (0-5 сек.)
- Стартовый ток (до 200% от тока сварки)
- Корректор напряжения стартового тока (+/- 5В)
- Время перехода от сварочного тока к току заварки кратера (0-5 сек.)
- Ток заварки кратера (до 200% сварочного тока)
- Корректор напряжения тока заварки кратера (+/- 5В)
- Постгаз (от 0 до 10 сек.)
- Жидкостное охлаждение (ON/OFF)
- Индикация скорости подачи проволоки (м/мин; А)
- Напряжение/корректор длины дуги

ОСОБЕННОСТИ

- 4-х роликовый механизм подачи проволоки
- высокая производительность работы
- блок жидкостного охлаждения горелки
- ручное/синергетическое управление процессом сварки
- режим ПУЛЬС для работы со сталью
- высокая стабильность дуги. Вылет проволоки до 40мм для сварки в сложных положениях и с узкой разделкой кромок
- полноценный ММА режим: регулируемые ForceArc и Hot Start. Antistick
- 2х, 4х-тактные режимы работы горелки
- розетка 36В, 5А для подключения подогревателя углекислоты
- большие колёса и ручки для удобного перемещения аппарата
- съёмный подающий механизм с пакетом промежуточных кабелей 5м
- настройка дополнительных параметров сварки
- держатель для горелки
- надёжное консольное крепление подающего механизма на источнике

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ: 400, В

ЧАСТОТА ТОКА В СЕТИ: 50/60 ГЦ

MIG/MAG

НАПРЯЖЕНИЕ ХОЛОСТОГО ХОДА: 77, В

СВАРОЧНЫЙ ТОК: 50-500, А

ММА

СВАРОЧНЫЙ ТОК: 50-500, А

КЛАСС ИЗОЛЯЦИИ: Н

РЕЖИМ РАБОТЫ ПРИ 40°: 100 %

СТЕПЕНЬ ЗАЩИТЫ: IP21S

ОХЛАЖДЕНИЕ: ЖИДКОСТНОЕ

ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ДИАПАЗОН РАБОТЫ: -10 +40, °С

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ: АВРОРА

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- горелка с жидкостным охлаждением - 1 шт.
- комплект роликов подачи с V-образной канавкой для работы со стальной проволокой 1.0-1.2/1.2-1.6
- кабель 70mm², 4 метра - 1 шт.
- зажим на массу 500А - 1 шт

ГАРАНТИЯ – 24 месяца