



Синергетический импульсный сварочный аппарат HighPULSE 330 K

Мобильный гений!





Merkle HighPULSE 330 K



Легкая настройка и максимум функций в MIG/MAG и синергетической импульсной сварке - главные преимущества Merkle HighPULSE 330 K:

- Бесступенчатая регулировка
- Установка и отображение энергии на сварочной горелке TEDAC® (см. последнюю страницу).
- 2-тактный/4-тактный/шовная/точечная сварка.
- 4-роликовая система подачи проволоки.
- Повторяемость результатов сварки благодаря микропроцессорному управлению.
- Апробированные сварочные программы для стали, нержавеющей стали, алюминия, алюминиевых сплавов и MIG пайки.
- DeepArc процесс и Interpulse сварка как стандарт.
- Многофункциональный дисплей для легкого выбора программы.
- Цифровое отображение сварочного тока, сварочного напряжения, скорости подачи проволоки и толщины материала с предварительным набором и функцией HOLD.
- Пригоден для работы при повышенной электрической опасности, S-обозначение.
- Опция: разъем для дистанционного управления и push-pull горелки.
- TIG-DC сварка с lift-arc поджигом дуги.
- Сварка покрытым электродом (MMA).

Многочисленные функции

■ Мобильный Гений

Эта аппарат объединяет шесть различных сварочных процессов. Согласно цели сварки, материалу и месту сварки, могут быть выбраны следующие процессы сварки:

1. Синергетическая импульсная сварка
2. MIG/MAG сварка (синергетическая)
3. TIG сварка (на постоянном токе)
4. Сварка покрытым электродом (ММА)
5. Сварка порошковой проволокой (без газа)
6. MIG пайка



■ Push-Pull горелки:



- Длина горелки может быть увеличена при использовании push-pull горелок Merkle.
- Эти горелки рекомендованы для сварки тонкой алюминиевой проволокой.
- Есть версия с TEDAC® системой.



Разъемы для заземляющего кабеля, кабеля для сварки электродом и кабеля блока охлаждения смонтированы на задней панели. Быстрое изменение полярности для сварки без газа порошковой проволокой посредством использования различных разъемов, установленных на задней панели.

■ Функции в режиме TIG:

- Прекрасный lift-arc поджиг дуги.
- Изменяемая функция понижения.
- Регулировка предварительного / последующего времени продувки газом.
- 2 сварочных тока регулируются отдельно со сварочной горелки.
- TIG пульсация как стандарт.



Как стандарт прецизионный 4-роликковый механизм подачи. Для 5 кг или 15 кг намоточных барабанов.



Блок водяного охлаждения и тележка

Полезные приспособления!



Блок водяного охлаждения WK300

■ Блок водяного охлаждения WK 300

Блок водяного охлаждения WK 300 предлагается как опция. Монтаж и демонтаж производится за несколько секунд. Электрический разъем для подключения размещен на задней панели. Возможны различные варианты использования, например: сварка горелкой с водяным охлаждением в цеху или горелкой с воздушным охлаждением на стройплощадке.



Тележка TW 110

■ Тележка TW 110

Тележка TW 110 разработана для легкой транспортировки сварочного аппарата в мастерской или на стройплощадке:

- Особо большие колеса.
- Держатель для газового баллона емкостью 10, 20 или 50 л.
- Низко расположенный оцинкованный держатель газового баллона.
- 2 держателя для горелки и кабелей.

Универсальный в использовании

■ Различные области эксплуатации

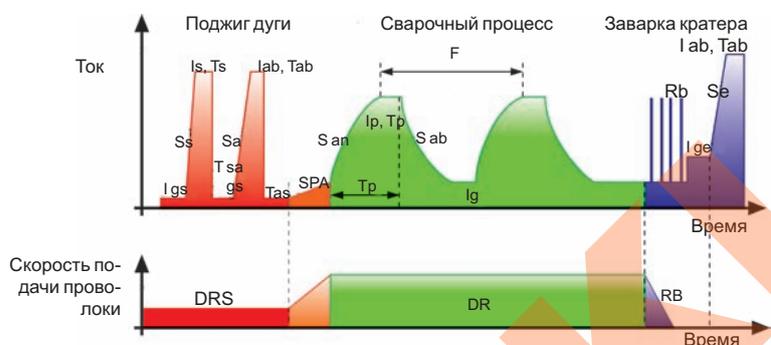
Сварочный аппарат изготовлен для работы в средних металлообрабатывающих компаниях, мастерских, монтажных компаниях, для работы на стройплощадке, в производстве автомобилей и их ремонте. Легкий и мобильный он весит только 36 кг. Может использоваться даже в труднодоступных рабочих областях. С устройством подвески весь аппарат может быть смонтирован на специальном траке (опция). Все функции управления легко доступны прямо на рабочем месте, только главный питающий кабель должен быть подсоединен.





Импульсно-дуговая технология Merkle

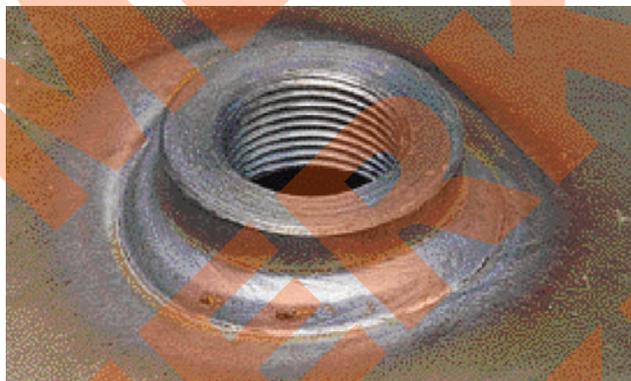
Программы импульсно-дуговой сварки



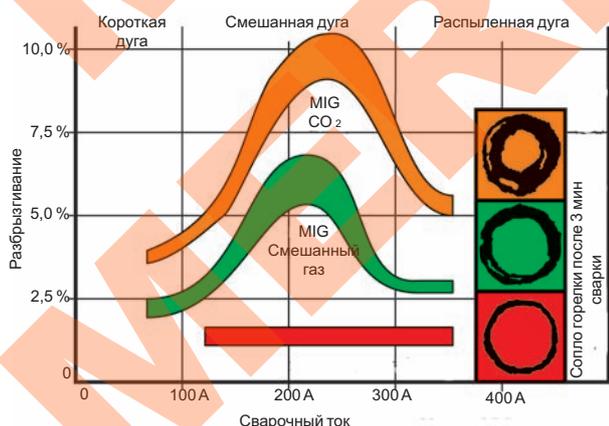
Структура программ импульсно-дуговой сварки:

Управление процессом сварки 35 свободно программируемыми параметрами.

Прекрасный поджиг дуги благодаря 13 различным параметрам процесса поджига дуги. 144 различных программируемых форм импульса. Возможна генерация различных форм сварочных характеристик для сварочных параметров.



Сварка без брызг в синергетическом импульсном режиме.



• Чрезвычайно малое разбрызгивание металла при сварке благодаря управляемому капельному переносу:

- резкое снижение расходов на зачистку и дополнительную обработку поверхности изделия,
 - высокое качество шва,
 - увеличение срока службы деталей горелки,
 - уменьшение времени простоя благодаря более чистым расходным материалам.
- Прекрасное сваривание алюминия и алюминиевых сплавов.

• Безопасный, с чрезвычайно малым разбрызгиванием пожиг дуги, благодаря новому процессу поджига, управляемому 13 параметрами:

- 2 независимых импульса поджига дуги,
- точный мягкий старт,
- регулирование тока окончания сварки позволяет исключить кристаллизацию капли на конце проволоки после обрыва дуги и добиться стабильного повторного зажигания дуги.

• До 144 записанных сварочных программ для:

- различных материалов,
- проволоки различного диаметра,
- различных защитных газов и их смесей,
- различных способов сварки Pulse-Arc, MIG/MAG и Interpulse.

• Множество вариантов параметров импульса: Регулирование характеристик дуги и проплавления.

- Адаптация параметров импульса при использовании проволоки из нержавеющей стали.

■ Сравнение между MIG сваркой и импульсно-дуговой сваркой:

Разбрызгивание в зависимости от сварочного тока в процентах. График демонстрирует очевидное превосходство импульсно-дуговой сварки над традиционной MIG сваркой в среде CO₂ или смешанного газа.

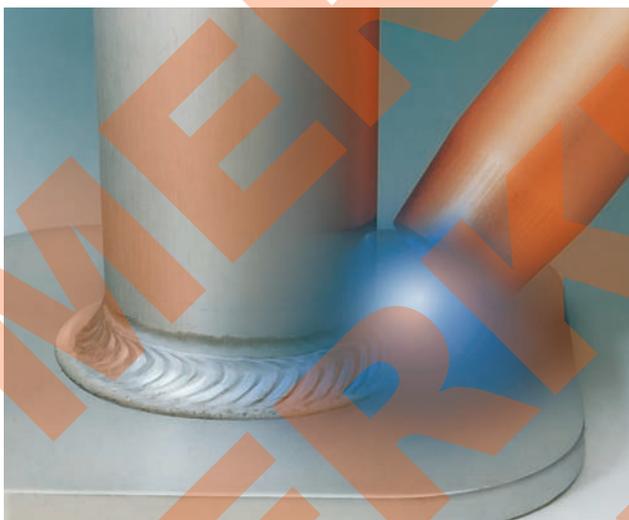
MIG пайка, InterPULSE сварка, DeepArc

■ MIG пайка

Оцинкованные или покрытые алюминием листы могут быть спаяны посредством процесса MIG пайки. При использовании проволоки с низкой температурой плавления и специальных сварочных программ соединение пайкой может быть достигнуто без плавления листов. Благодаря низким температурам, покрытие не будет сожжено в области пайки. Сварной шов является устойчивым к коррозии.



■ Сварка Interpulse



Мы входим в новое измерение сварки алюминия.

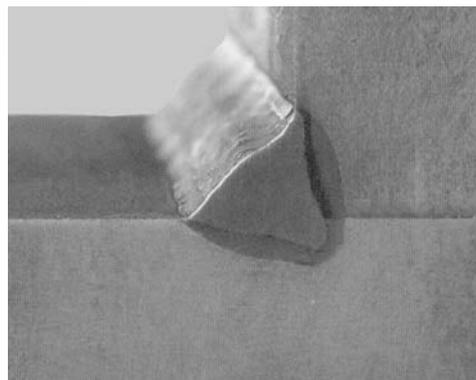
Преимущества:

- Чешуйчатые сварные швы и качество сварки подобно TIG сварке.
- Скорость сварки такая же высокая, как при MIG сварке.
- Точное управление чешуйчатым сварным швом.
- Пониженный нагрев материала.
- Пониженное коробление обрабатываемой заготовки.
- Легкая регулировка только одним резистором (другие параметры импульса адаптируются автоматически).

■ Новинка: DeepArc процесс!

С регулятором высокого динамического напряжения серия HighPULSE образует подобную стреле электрическая дуга (аналогична плазме), которая имеет некоторые очень интересные характеристики:

- Глубокое проплавление
- Гарантируемое проплавление корня шва
- Эффективная зона концентрации тепла
- на 50 % выше скорость сварки
- сварочный процесс без брызг
- Радикальное уменьшение операций по разделке свариваемых поверхностей





Merkle HighPULSE 330 K, WK 300

Технические характеристики:

Основные:

Напряжение питающей сети	3 x 400 В (3x 440 В / 3 x 220 В)	Сварочные процессы	MIG/MAG/MIG Pulse/Interpulse/MMA/DeepArc
Частота	50/60 Гц		
Потребляемая мощность	12.5 кВт*		TIG DC (опция)/MIG brazing
Потребляемый ток	18 А*	Установка параметров процесса сварки	На аппарате, с TEDAC горелки, рабочий режим (макс 256)
Максимальный ток	23 А*		Автоматическая регулировка

Вспомогательные:

Напряжение холостого хода	57 В	Длина дуги	Переменным резистором +/- 30 %
		Корректировка дуги	2-тактный/4-тактный/4-тактный со стартовым током
		Функциональные режимы сварки	0.8/1.0/1.2 мм
		Диаметр проволоки	Кнопка с функцией HOLD и автоматическим отключением
		Контроль газа	Источник питания

Pulse-Arc-/MIG-MAG:

Рабочее напряжение	15-30,5 В	Источники питания	Инвертер
Сварочный ток	25-330 А	Охлаждение горелки	Воздушное (опция: водяное)
ПВ 35 % (10 мин.)	330 А (40°C)	Подключение горелки	Евроразъем
ПВ 100 %	250 А (40°C)	Механизм подачи проволоки	4-роликотый DV-26 (0.5-25 м/мин)
		Класс защиты	IP 23
		Стандарты	EN 60974-1 "S" / CE
		Вес	36,5 кг (без барабана с проволокой)
		Габариты (l x w x h)	600 x 300 x 565 мм

TIG сварка:

Рабочее напряжение	10-23,2 В		
Сварочный ток	10-330 А		
ПВ 60 % (10 мин.)	330 А (40°C)		
ПВ 100 %	250 А (40°C)		

Сварка электродом (MMA):

Рабочее напряжение	20-33,2 В		
Сварочный ток	20-330 А		
ПВ 60 % (10 мин.)	330 А (40°C)		
ПВ 100 %	250 А (40°C)		

Блок водяного охлаждения WK 300

Источник питания:

Подсоединяемый кабель к аппарату

Переключатель давления водяного насоса:

встроенный

Водяной разъем:

2 быстроразъемных соединения

Водяной резервуар:

3.0 л

Вес:

23 кг

Габариты (l x w x h)

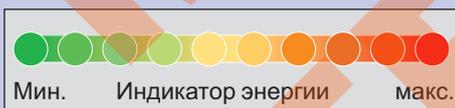
600 x 300 x 260 мм

* в зависимости от выбранного сварочного процесса. Технические изменения возможны.

- Показ и контроль уровня энергии непосредственно на горелке
- Активация запрограммированных сварочных работ

Система TEDAC®

(Показ и контроль уровня энергии на горелке)



Бесступенчатое регулирование и индикация.

Точная установка энергии проводится с помощью регулятора - ползуна, установленного на вершине ручки горелки до, в течение и после процесса сварки. Существующее состояние отображается разноцветным светодиодом.



Активация запрограммированных сварочных установок (работ)

До 10 запрограммированных сварочных установок могут быть записаны и вызваны посредством регулятора.

ООО «ОСТ», Россия, Москва, 105464, ул. 16-я Парковая, д. 30, тел/факс: +7(495)225-52-88
телефон/факс: +7(495)461-21-07, e-mail: msk@ostmetal.com, www.merkle.ru

ИП «ОСТ-Станкопром», телефоны: +7(495)223-71-15, 223-71-16, e-mail: ost@ostmetal.com

ООО «Мир металла», Россия, Санкт-Петербург, 190000, ул. Бабушкина, 64,
тел/факс: +7(812)334-91-33, 362-79-93, 380-41-88, e-mail: mail@mir-met.ru, www.merkle.ru

ООО «Белзингаметалл», Беларусь, Минск, 220036, ул. Р.Люксембург, 95-325,
тел: +375(17)256-16-74, тел/факс: +375(17)256-16-76, e-mail: belzinga@zinga.ru, www.merkle.ru



ООО «ОСТ», Беларусь, г.Витебск, 210038, Московский пр-т, д. 120,
тел: +375(212)23-72-37, факс: +375(212)23-05-75, e-mail: ost@ostmetal.com, www.merkle.ru