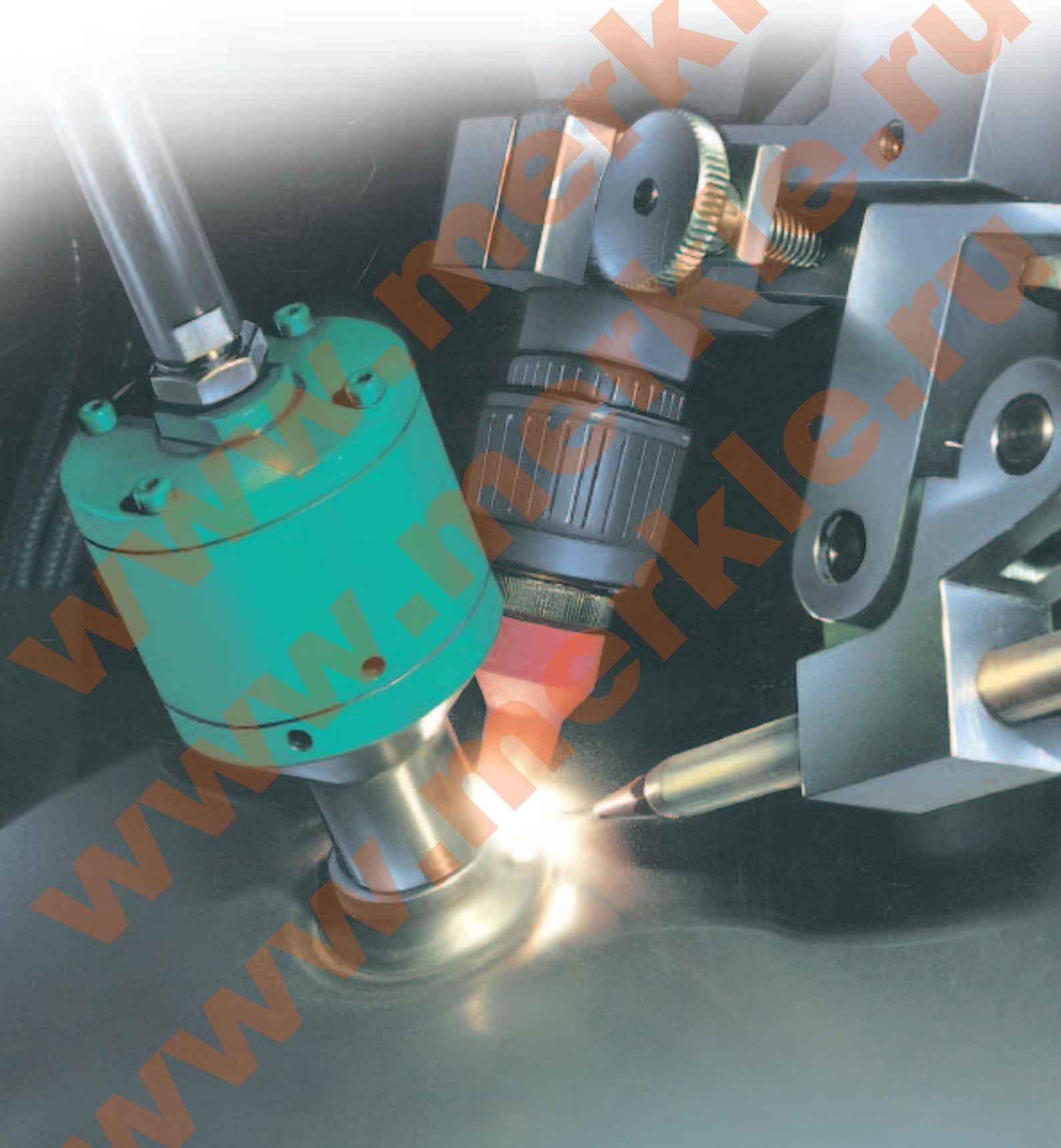


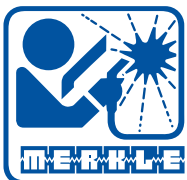


**Серия TIG**

**Insquare W 300/420/600**



www.merkle.ru



# Insquare W 300/420/600

## Технология самых высоких требований!

Ряд инверторных сварочных аппаратов для TIG сварки модели Insquare состоит из 5 моделей:

<b>Insquare W 300 DC:</b>	320 А (ПВ 60%) постоянный ток (DC)
<b>Insquare W 300 AC/DC:</b>	320 А (ПВ 60%) постоянный и переменный ток (AD/DC)
<b>Insquare W 420 DC:</b>	420 А (ПВ 50%) постоянный ток (DC)
<b>Insquare W 420 AC/DC:</b>	420 А (ПВ 50%) постоянный и переменный ток (AD/DC)
<b>Insquare W 600 AC/DC:</b>	600 А (ПВ 80%) постоянный и переменный ток (AD/DC)

### Техника с оптимальными характеристиками удовлетворяет самым высоким требованиям в области TIG сварки:

- IGBT инверторный источник питания.
- Трёхфазный инвертор с низким основным током.
- Устойчивая дуга на переменном токе во всем диапазоне благодаря прямоугольной или шумоподавляющей форме волны.
- Плавное регулирование сварочной частоты на переменном токе.
- MMA сварка (покрытым электродом).
- Совершенно выглаженный постоянный ток для оптимальной TIG сварки и сварки электродом.
- Отличный поджиг дуги во всех диапазонах благодаря отдельному току поджига.
- Минимальное излучение, вызываемое высокочастотным поджигом дуги.
- Эффективная чистота на переменном токе.
- Регулировки формы дуги: узкая – для углового сварного шва; широкая – для стыкового сварного шва.
- Специальные фильтры, установленные во избежание излучения.

### Автоматизация и роботизированная сварка

Сварочные аппараты специально разработаны для промышленных целей и подходят для ручной, автоматической или роботизированной сварки. Контроллер или устройство управления роботом принимают передачу следующих параметров:

- а) сварочный ток;**
- б) частота (в переменном токе);**
- в) баланс (в переменном токе).**



Серия TIG Insquare: Совершенный сварочный аппарат с высокочастотным поджигом дуги



Insquare W 300 AC/DC



# Insquare W 300/420/600

## Легкость работы!



### ■ Множество управляемых функций:

#### • TIG сварка:

- TIG DC минус, TIG DC плюс\*
- TIG DC минус со стартовым импульсом\*
- TIG AC "бесшумно"\*
- TIG AC "прямоугольный импульс"\*
- TIG AC "синусоидальный"\*

#### • MMA сварка (покрытым электродом):

- Электрод минус, электрод плюс\*
- Электрод "синус" \*
- Электрод "прямоугольный импульс" \*
- 20 программируемых операций.
- Два отдельно регулируемых сварочных тока; коррекция в 4-тактовом режиме с двумя сварочными токами или на сварочной горелке с двойной кнопкой.
- Регулируемые параметры:
  - время предварительной и последующей продувки газом,
  - стартовый и конечный ток
  - время подъема и опускания тока.

- Предварительный выбор параметров двумя переключателями.

- Два больших LED дисплея с предуказанием и функцией Hold для тока, напряжения, времени и частоты.

- Импульсное устройство и точечная сварка.

- Высокочастотная пульсация до 5 кГц.

- Текущее дистанционное управление с потенциометром на горелке (опция).

- Высокочастотный или lift arc поджиг дуги

- 2-тактный, 4-тактный, 4-тактный с двумя токами..

- Установка частоты переменного тока: 50-200 Hz\*.

- Бесступенчатое регулирование баланса переменного тока: плюс/минус от 9% до 91%\*

- Дистанционное управление – вручную, с горелки или с ножной педали.

- Функция тестирования для S-предохранительного устройства.

\* только для моделей AC/DC

# Insquare W 300/420/600

## Множество функций!

### ■ Функции в MMA сварке (покрытым электродом):

#### 1. Выдающиеся сварочные характеристики для таких конструкций, как трубы и трубопроводы:

пригоден для электродов с целлюлозным покрытием. Уверенный поджиг дуги благодаря высокому напряжению холостого хода.

#### 2. Динамическая регулировка силы дуги:

увеличение сварочного тока во избежание прилипания электрода.

#### 3. Электродный горячий старт:

увеличенный сварочный ток обеспечивает уверенный поджиг дуги. Время и ток горячего старта плавно регулируются.

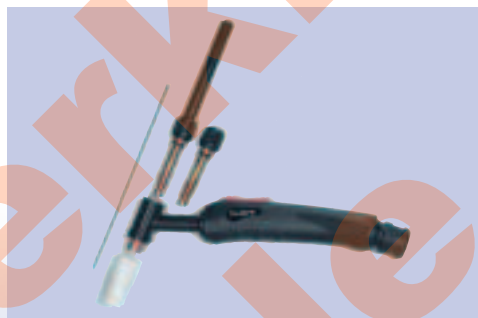
#### 4. Функция антизалипания электрода:

в случае прилипания электрода ток немедленно выключается. Повторный поджиг дуги после отделения возможен с короткой задержкой.

### ■ Классическая конструкция:

- Легко открывается для обслуживания.
- Хорошая доступность всех электронных блоков.
- Эффективное охлаждение благодаря воздушному каналу.
- Пылезащита электронных компонентов.
- Эффективная система водяного охлаждения, компактно установленная в корпусе.

### ■ Сварочные горелки Merkle TIG с системой быстрого TIG



Модель	DC	AC	охлаждение
TH 251 W	250 A	230 A	водяное
TH 451 W	450 A	400 A	водяное
TH 600 W	600 A	600 A	водяное

- Несколько сменных деталей.
- Колпачок горелки и цанговый зажим выполнены как одна деталь.
- Двойной выключатель горелки.
- Горелка с встроенным потенциометром (опция).
- Гибкий кабель горелки в кожаной оплетке.
- Шаровой шарнир в рукоятке.



# Модельный ряд TIG Insquare



## Технические характеристики:

	W 300 DC	W 300 AC/DC	W 420 DC	W 420 AC/DC	W 600 AC/DC
<b>Основные:</b>					
Напряжение питающей сети	3 x 400 В	3 x 400 В	3 x 400 В	3 x 400 В	3 x 400 В
Частота	50 (60) Гц	50 (60) Гц	50 (60) Гц	50 (60) Гц	50 (60) Hz
Потребляемая мощность	9.5 кВА	9.5 кВА	12.0 кВА	12.0 кВА	24.2 кВА
Потребляемый ток	13.7 А	13.7 А	17.4 А	17.4 А	35 А
cos phi	0.95	0.95	0.95	0.95	0.95
<b>Вспомогательные:</b>					
Операционные режимы	DC	AC and DC	DC	AC and DC	AC and DC
Напряжение холостого хода	80 В	80 В	80 В	80 В	80 В
Рабочее напряжение	10 - 22.8 В	10 - 22.8 В	10 - 26.8 В	10 - 26.8 В	10 - 34 В
Сварочный ток	5 - 320 А	5 - 320 А	5 - 420 А	5 - 420 А	20 - 600 А
ПВ 50% (10 мин)			420 А	420 А	
ПВ 60% (10 мин)	320 А	320 А	400 А	400 А	
ПВ 80% (10 мин)	300 А	300 А			600 А
ПВ 100% (40°C)	260 А	260 А	310 А	310 А	500 А
<b>MMA сварка (покрытым электродом):</b>					
Напряжение холостого хода	80 В	80 В	80 В	80 В	80 В
Рабочее напряжение	20 - 32.8 В	20 - 32.8 В	20 - 36.8 В	20 - 36.8 В	20 - 44 В
Сварочный ток	5 - 320 А	5 - 320 А	5 - 420 А	5 - 420 А	20 - 600 А
ПВ 50% (10 мин))			420 А	420 А	600 А
ПВ 60% (10 мин)	320 А	320 А	400 А	400 А	550 А
ПВ 80% (10 мин)	300 А	300 А			
ПВ 100% (40°C)	260 А	260 А	300 А	300 А	450 А
Класс защиты	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Класс изоляции	H	H	H	H	H
Охлаждение	AF	AF	AF	AF	AF
Регулировки	Два поворотных выключателя и две рукоятки для : тока 1, время 1, ток 2, время 2 (для пульсации), время предварительной и последующей продувки газом, время повышения и понижения, стартовый ток, конечный ток, время точечной сварки, баланс переменного тока, Частота переменного тока, сила дуги, время горячего старта и ток.				
Функции таймера	быстрая и медленная пульсация, точечная сварка				
Регулировка энергии	на аппарате, с дистанционного управления, с ножной педали, с потенциометра горелки				
Функциональные режимы сварки	2-тактный, 4-тактный, 4-тактный с двумя токами				
Индикаторы	2 LED дисплея с предпоказом и функцией hold для тока, напряжения, времени и частоты				
Поджиг дуги	высокочастотный или lift arc				
Защитное устройство		кнопка «тест»		кнопка «тест»	кнопка «тест»
Генератор	IGBT-инвертор				
Стандарты	EN 60974-1 „S“ / CE				
Подсоединение горелки	Евроразъём с пятиполюсной вилкой				
Охлаждение горелки	встроенная система водяного охлаждения				
Вес	115 кг	130 кг	125 кг	140 кг	255 кг
Габариты (LxWxH)	910 x 600 x 910 мм				1055x630x1290 мм
Держатель газового баллона	вкл. держатель для газового баллона 10, 20, 50 л				

(Технические изменения возможны)



## Формирование успешного будущего



Формируйте собственное успешное будущее:

с Merkle – Вашим специалистом по сварочным аппаратам, сварочному оборудованию, горелкам и интеллектуальным системам сохранения качества;

с нашими дочерними обществами и заводскими представительствами в Германии, Европе и других странах мира.

Добро пожаловать!



ООО «ОСТ», Россия, Москва, 105464, ул. 16-я Парковая, д. 30, тел/факс: +7(495)225-52-88  
тел/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