

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Источники питания

Строитель МИГ-4000 (исполнение OLED)



ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ИНВЕРТОРНЫЙ СТРОИТЕЛЬ МИГ-4000 (ИСПОЛНЕНИЕ **OLED**)

Выпрямитель для дуговой сварки инверторный **СТРОИТЕЛЬ МИГ-4000 (исполнение OLED)** предназначен для следующих видов сварки:

- ручной дуговой сварки на постоянном токе покрытыми электродами диаметром от 2,0 мм до 6,0 мм углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей (**режим РД [MMA]**);
- ручной дуговой сварки модулированный током покрытыми электродами диаметром от 2,0 мм до 6,0 мм углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей (**режим РД-Пульс [MMA-P]**);
- полуавтоматической (механизированной) сварки и наплавки совместно с подающим механизмом порошковой и сплошной электродной проволокой (в том числе стальной, нержавеющей и алюминиевой проволокой) диаметром от 0,8 до 1,6 мм в среде активных и инертных газов (**режим МП [MIG/MAG, GMAW]**);

В режиме МП в данной версии ПО (v_1.0) выпрямитель обеспечивает работу по 7 специальным синергетическим алгоритмам, выбираемым пользователем в зависимости от поставленных задач.

Количество и перечень синергетических алгоритмов, а также комбинации их применения (тип защитного газа, тип и диаметр проволоки, длина сварочных кабелей) можно подобрать под конкретные задачи клиента и получить полностью индивидуальный синергетический источник.

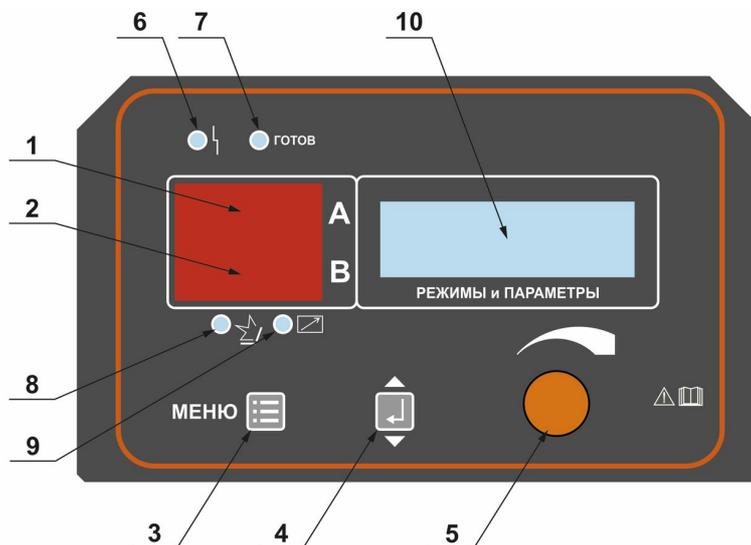
- **опционально по запросу потребителя** возможно реализовать аргонодуговую сварку неплавящимся электродом на постоянном токе (**режим РАД [TIG LIFT ARC]**) изделий из чугуна, стали и цветных металлов (кроме алюминия);

• Выпрямитель имеет универсальные внешние характеристики.

- Питание выпрямителя может осуществляться как от промышленной сети переменного тока, так и от автономного источника питания.



ПАНЕЛЬ ИНДИКАЦИИ И УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНОГО ВЫПРЯМИТЕЛЯ



1. Трёхразрядный семисегментный индикатор красного цвета «ТОК (A) / ПАРАМЕТР».

Индикатор отображает:

- численное значение устанавливаемого сварочного тока в режиме РД (предустановка);
- численное значение сварочного тока в течение сварочного процесса;
- тип подключенного подающего механизма в режиме МП (X10, X15, X18).

2. Трёхразрядный семисегментный индикатор красного цвета «НАПРЯЖЕНИЕ (В) / ЗНАЧЕНИЕ».

Индикатор отображает:

- численное значение сварочного напряжения в режиме холостого хода;
- численное значение сварочного напряжения в течение сварочного процесса.

3. Кнопка «МЕНЮ». Позволяет переходить из состояния готовности к сварке в меню настройки режимов и параметров сварки.

- длительное нажатие (более 3 секунд) в состоянии готовности к сварке - переход в меню управления заданиями (ПРОГРАММА), выбора алгоритмов (АЛГОРИТМЫ), установки материалов (МАТЕРИАЛЫ) и в меню следующего уровня;
- повторное кратковременное нажатие - обратный выход из меню в состояние готовности к сварке без сохранения параметров и возврат из меню следующих уровней на шаг вверх;
- повторное длительное нажатие - тоже, но с сохранением изменений.

4. Кнопка «ВЫБОР». Последовательным нажатием на кнопку осуществляется переключение между:

- длительное нажатие (более 3 секунд) в состоянии готовности к сварке - переход к настройке дополнительных параметров сварки;
- короткое нажатие - переключение на следующий изменяемый параметр любого меню или списка;
- длительное нажатие (более 3 секунд) в меню настройки режимов и параметров сварки - сохранение изменений и переход в состояние готовности к сварке.

5. Ручка регулировки (энкодер).

Позволяет изменять в большую или меньшую сторону:

- текущий изменяемый параметр сварки - в состоянии готовности к сварке;
- значения параметров в меню установок.

6. Светодиод "(!)" [АВАРИЯ].

- сигнализирует о возникновении неисправности сварочного выпрямителя;
- Сигнализирует о возникновении неисправности сварочного выпрямителя.

7. Индикатор "ГОТОВ".

Горит при готовности выпрямителя к сварке.

8. Индикатор "СВАРКА".

- мигает при готовности к сварке;
- в момент сварки горит постоянно.

9. Светодиод "ПДУ ВКЛ.".

Горит при подключении к выпрямителю пульта дистанционного управления или блока подачи проволоки.

10. Четырёхстрочный двадцати символьный OLED индикатор жёлтого свечения для настройки режимов и параметров сварки, отображает:

- в режиме готовности к сварке: выбранный алгоритм сварки и предустановленные для него параметры;
- меню выбора параметров сварки.



Производитель
сварочного
оборудования

инженерный
и технологический
сервис

www.npfets.ru
(812) 321-61-61



СИНЕРГЕТИЧЕСКИЕ АЛГОРИТМЫ

В данной версии ПО (1.0) выпрямителя предусмотрены 2 вида сварки: МП [MIG/MAG, GMAW] и РД [MMA].

Для полуавтоматической сварки в данной версии ПО есть 7 динамических алгоритмов:

1. МИГ/МАГ ПРОСТОЙ [A.SI.]

Режим для стандартной сварки полуавтоматом.

2. ПУЛЬС 1 [A.P.1] (импульсный режим)

- Сварка в нижнем горизонтальном, потолочном пространственном положении.
- Струйный режим, сварка снизу вверх угловых и тавровых соединений без разделки кромок с катетом не более 8 мм без поперечной осцилляции электродом.

3. ПУЛЬС 2 [A.P.2] (импульсы - пульсирующая дуга)

- Сварка снизу вверх угловых и тавровых соединений без разделки кромок с катетом не более 8 мм без поперечной осцилляции на малой подаче электрода пульсирующей дугой.

4. КОРНЕВОЙ ШОВ [A.r.t.]

- Сварка корня в зазор от 1 до 4 мм с притуплением до 2 мм и без притупления с разделкой кромок.
- Сварка снизу вверх в CO₂.
- Сварка труб в открытый зазор от 2,5-5 мм с притуплением от 0 до 2,5 мм.
- Сварка сверху вниз угловых соединений с катетом 2-4 мм с гарантированным сплавлением вершины треугольника

5. ТЕРМОСТАБИЛИЗАЦИЯ [A.t.E.]

- Сварка ненормативного нахлесточного соединения в любых пространственных положениях для тонкого металла;
- Сварка всех видов разнотолщинных соединений в любых пространственных положениях;
- Сварка соединений несимметричных по тепловому полю;
- Сварка стыкового ненормативного соединения с зазором более 4 мм;
- Сварка таврового ненормативного соединения.

6. ПРОВАР [A.P.n.] (с модуляцией и с погружением)

- Применяется в Нижнем пространственное положении.
 - Допускается потолок и горизонт на вертикальной плоскости для слоев расположенных в глубине разделки.
- Применяется для сварки следующих основных типов соединений:
- Тавровое соединение без разделки кромок с толщиной 6 мм со сквозным проваром (только нижнее пространственное положение)
 - Тавровое соединение без разделки кромок толщиной 10 мм с гарантированным проваром (только нижнее пространственное положение)
 - Тавровое соединение с разделкой кромок, притуплением и уменьшенным углом разделки

7. ПРОВАР СП [A.P.u.] (с модуляцией и с погружением)

- Применяется в Нижнем пространственное положении.
 - Допускается потолок и горизонт на вертикальной плоскости для слоев расположенных в глубине разделки.
- Применяется для сварки следующих основных типов соединений:
- V (сварка «в лодочку») с малым углом раскрытия с проплавлением вершины треугольника
 - Вываривание «карманов»
 - Стыковое соединение с разделкой кромок (типа С 10, С 5, С 15, С 17 и другие) горизонтальное на вертикальной плоскости (только нижнее пространственное положение)

Для сварки [MMA] в данной версии ПО есть 2 динамических алгоритма:

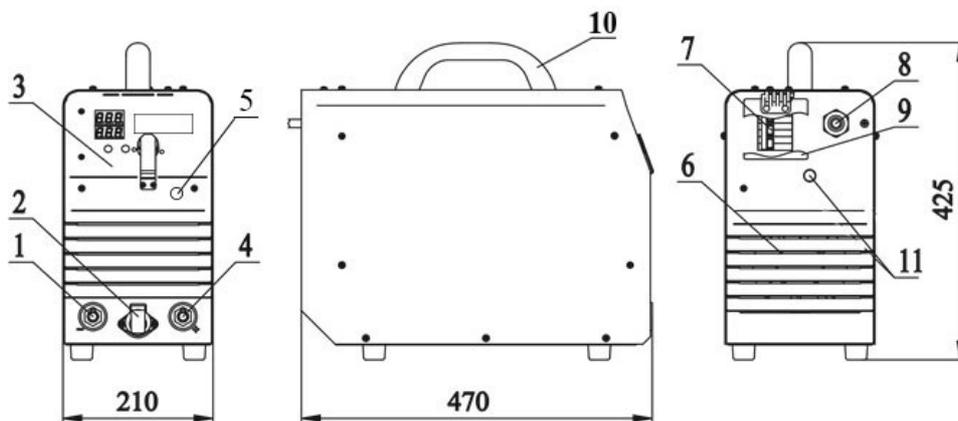
1. MMA ПРОСТОЙ (Штучный электрод) [MMA]

2. MMA ПУЛЬС (Штучный электрод - импульсный режим) [MMA-P]



Производитель
сварочного
оборудования

ОБЩИЙ ВИД И ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ВЫПРЯМИТЕЛЯ



1. Силовой разъем "-".
2. Разъем дистанционного управления.
3. Панель управления.
4. Силовой разъем "+".
5. Разъем подключения регистратора сварочных параметров (опция).
6. Вентилятор.

7. Автоматический выключатель "Сеть".
8. Устройство ввода сетевого кабеля.
9. Защитная крышка автоматического выключателя.
10. Ручка для переноски.
11. Предохранитель защиты цепей питания подающего механизма (8 А).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение	
	Режим РД	Режим МП
Напряжение питающей сети, В	380	
Частота питающей сети, Гц	3-50	
Номинальный сварочный ток при ПВ=100% и 25 °С, А	350	
Номинальный сварочный ток при ПВ=100% и 40 °С, А	300	
Наименьший сварочный ток в режиме, А	40	
Наибольший сварочный ток в режиме, А	400	
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	21,2-36	16-34
Диаметр электрода/проволоки, мм	2,0-6,0	0,8-1,6
Напряжение холостого хода, В, не более	105	
Напряжение холостого хода в "Безопасном режиме", В	12*	-
Регулирование сварочного тока	дискретное (с шагом 1 А)	
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВА, не более	24	
Коэффициент полезного действия, %, не менее	88	
Номинальный ток главных цепей автомата защиты (с характеристикой срабатывания электромагнитного расцепителя «D»), А	50	
Габариты, Д x Ш x В, мм	470x210x425 (без дуг) 595x275x470 (в дугах)	
Масса, кг, не более	23 (без дуг)	

*Отключение режима снижения напряжения XX производится через системные настройки источника. Для осуществления операции – обратиться к изготовителю.

Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.

Внешний вид изделия, может отличаться от иллюстраций, представленных на сайте.

Материалы размещенные на сайте носят информационный характер и не являются публичной офертой.