

Аппарат аргоно-дуговой сварки  
EWM TETRIX 551 SYNERGIC FWD



Инверторный аппарат для сварки TIG постоянным током с водяным охлаждением и однокнопочной панелью управления Synergic

- В базовой комплектации доступна база данных пользователя для работы с панелью управления Synergic
- Простой выбор сварочных заданий из базы данных пользователя в режиме меню
- 256 предварительно запрограммированных JOB/сварочные характеристики в базе данных пользователя
- В базовой комплектации доступны сварочные характеристики для процессов EWM activArc и EWM spotArc
- Synergic или ручной режим сварки
- Сварка TIG с воспроизводимым, электронным ВЧ-зажиганием
- Надежное зажигание даже при длинных шланг-пакетах
- Сварка TIG (LiftArc) без ВЧ-зажигания
- Импульсная автоматика при сварке TIG с автоматическим выбором требуемых параметров импульса
- Импульсная сварка TIG в диапазоне Гц и кГц до 15 кГц
- 2-тактный/4-тактный режим
- Активация уменьшенного вторичного сварочного тока с помощью кнопки горелки
- Настройка нарастания и спада тока
- Функция точечной сварки/сварки прихватками
- Spotmatic — экономит 50 % времени прихватывания
- Настройка предварительной подачи газа/продувки газом
- Сварка стержневыми электродами/строжка
- Сварка стержневыми электродами/строжка, импульсная автоматика с автоматическим выбором требуемых параметров импульса
- Идеально подходит для заварки корня шва
- Надежная сварка вертикальных швов сверху вниз и снизу вверх
- Возможность настройки тока и времени горячего старта
- Возможность настройки Arcforce

- Функция Antistick
- Большой резерв мощности, достигаемый за счет высокой продолжительности включения, позволяет уменьшить тепловую нагрузку на все компоненты и увеличить срок службы аппарата
- Отличное охлаждение горелки благодаря мощному центробежному насосу и 12-литровому баку с водой, что позволяет уменьшить расходы на изнашивающиеся части
- Экономия электроэнергии благодаря высокому КПД и функции энергосбережения
- Подключение к электросети 3x400 В, исполнения Multivolt и исполнения с другими параметрами напряжения в качестве опции
- Большие допуски колебаний сетевого напряжения (от +20 до -25 %) обеспечивают абсолютную пригодность для работы от генератора
- Возможность подключения дистанционного регулятора и функциональной горелки
- Корпус пригоден для перемещения краном
- В качестве опции возможно объединение в сеть с помощью шлюза LAN или WiFi и программного обеспечения EWM Xnet
- Synergic: максимальный комфорт — однокнопочное управление с возможностью предварительной настройки до 256 сварочных заданий (JOB)

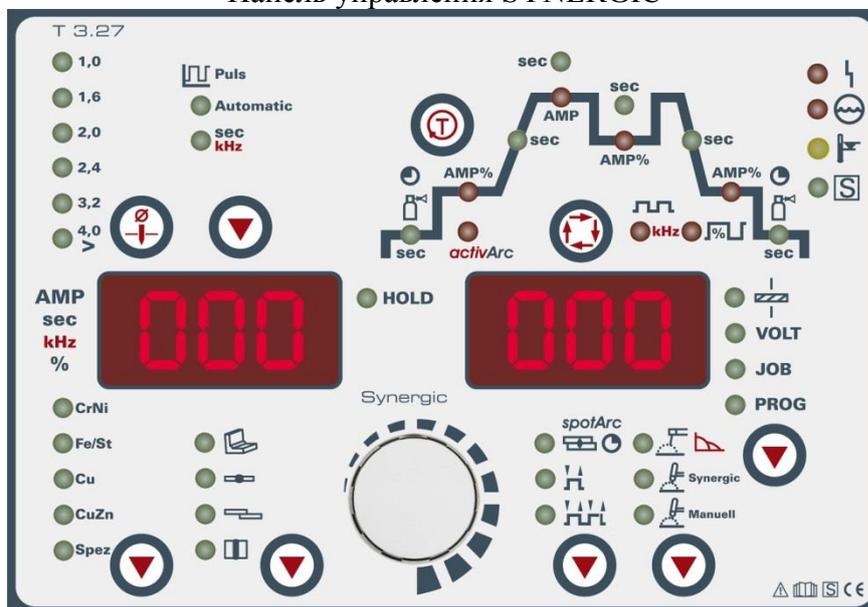
Технические характеристики:

	Tetrix 551 Synergic FWD			
	TIG		Ручная свар	
Диапазон регулирования сварочного тока	5 А - 550 А		5 А - 550 А	
Длительность включения при температуре окружающей среды	25 °С	40 °С	25 °С	40 °С
	60 %	550 А	550 А	550 А
	80 %	520 А	—	520 А
	100 %	450 А	420 А	450 А
Напряжение холостого хода	80 В , 79 В			
Частота сети	50 Гц / 60 Гц			
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 32 А			
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % - +20 %)			
Макс. потребляемая мощность	22,2 кВА		29,2 кВА	
Рекомендованная мощность генератора	39,4 кВА			
cos φ	0,99			
КПД	90 %			
Габариты аппарата (ДxШxВ) в миллиметрах	1100 x 455 x 1000			
Вес аппарата	131 кг			
Класс защиты	IP 23			

Класс изоляции	Н
Подключение горелки	Децентрализованное
Холодопроизводительность	1500 Вт (1 л/мин)
Производительность	5 л/мин
Максимальное выходное давление	3,5 бар

Технология EWM activArc позволяет изменять сварочный ток и мощность дуги при изменении длины дуги, т.е. сварочный ток повышается при уменьшении длины дуги, что позволяет сварщику контролировать глубину провара шва.

Панель управления SYNERGIC



Однокнопочное управление на панели Synergic

- Настройка сварочного тока одной кнопкой
- В базовой комплектации доступна база данных пользователя для работы с панелью управления Synergic
- Простой выбор сварочных заданий из базы данных пользователя в режиме меню
- В базовой комплектации доступны сварочные характеристики для методов EWM activArc и spotArc
- Сварка TIG, сварка TIG (Liftarc), ВЧ-зажигание, сварка стержневыми электродами, заварка корня и строжка

Настраиваемые параметры и функции сварки:

- Импульсная сварка TIG в диапазоне Гц и кГц до 15 кГц
- Импульсная автоматика при сварке TIG с автоматическим выбором требуемых параметров импульса
- 256 предварительно запрограммированных заданий JOB/сварочные характеристики в базе данных пользователя
- Ручной режим или режим Synergic на выбор

- Режимы работы: 2-тактный, 4-тактный
- Функция точечной сварки и сварки прихватками
- Spotmatic — экономит 50 % времени прихватывания
- Нарастание и спад тока
- Бестоковый тест газа/продувка шланг-пакета

Сварка стержневыми электродами:

- Импульсная автоматика для сварки стержневыми электродами/строжки
- Функция Antistick
- Ток и время горячего старта
- Возможность настройки Arcforce

Настройка динамических параметров сварки при помощи светодиодов, подающих сигналы пользователю:

- Стартовый, сварочный, уменьшенный и конечный ток
- Время импульса и время паузы импульса с соответствующими значениями времени нарастания и спада тока
- Время нарастания и спада тока
- Импульсы в диапазоне кГц Баланс, частота
- Время предварительной подачи газа и время продувки газом

Цифровая индикация параметров сварки с функцией запоминания:

- Сварочный ток
- Сварочное напряжение
- Параметры сварки
- Номер задания (JOB)
- Толщина листа
- Номер программы

Производство — Германия

В комплект входит:

Аппарат для сварки TIG постоянным током, передвижной, с водяным охлаждением, децентрализованный Tetric 551 Synergic FW – 1 ед.

Горелка для сварки TIG, с водяным охлаждением TIG 450SC GRIP 5P HFL 4m – 1 ед

Кабель массы с зажимом WK95mm.-4m/Z – 1 ед.

Газовый шланг G3/8-G1/4/DIN EN1256 2M – 1 ед.

Балонный редуктор с манометром DMDIN TN 200B AR/MIX 32L, RU – 1 ед.

Жидкость охлаждения Cooltec 20 (-10 °C), 9,3 л

Заводская опция OW CEE 32A : сетевая вилка– 1 ед.