



Промышленные аппараты TIG. Серия Insquare.

Insquare W 321/W 421/W 600.







ПРЕВОСХОДНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ

ДЛЯ НАСТОЯЩИХ ПРОФЕССИОНАЛОВ

Insquare - максимальная производительность каждый день.

Инверторные аппараты аргодуговой сварки этой серии демонстрируют профессиональное исполнение во всей продуктовой линейке: 5 моделей, от 320А до 600А, для сварки на постоянном токе DC и на переменном токе AC/DC.

Insquare от Merkle - воплощение самых высоких требований промышленных производств. Профессиональные сварщики по достоинству оценят совершенство техники и удобство управления.

- Инверторный источник на основе IGBT.
- 3-фазный инвертор с низким первичным током.
- Стабильная дуга на переменном токе AC на всем диапазоне благодаря высокой стабильности формы импульса и уменьшению шумов волн.
- Плавная регулировка частоты на переменном токе AC.
- Режим дуговой сварки покрытым электродом MMA.
- Идеально сглаженная прямая постоянного тока дает превосходные характеристики в режиме аргодуговой сварки TIG DC и дуговой сварки MMA.
- Высокочастотный пульс DC для обеспечения концентрированной дуги (см.стр.6).
- Совершенный поджиг дуги во всем диапазоне благодаря отдельной электрической цепи зажигания.
- Минимум излучения, обусловленного высокочастотным поджигом HF.
- Эффективное разрушение плёнки окислов алюминия переменным током AC.

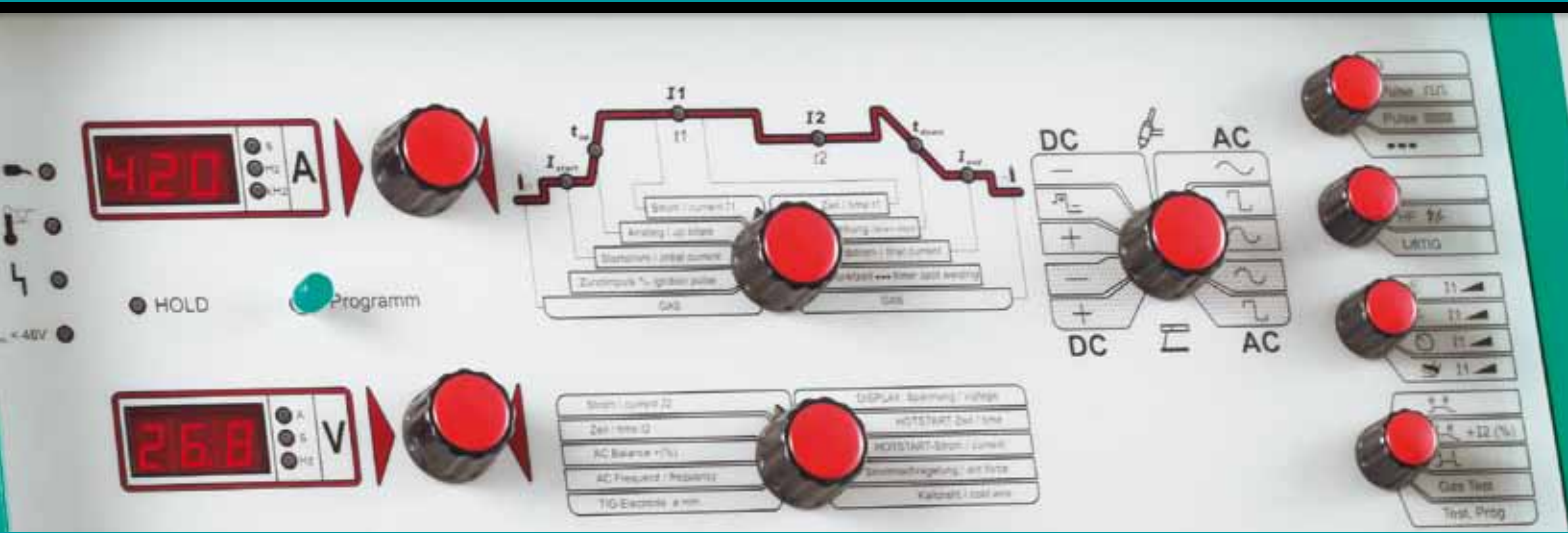
ВОДЯНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ ПРОМЫШЛЕННАЯ ЛИНЕЙКА



Множество функций управления

- Аргодуговая сварка TIG:
 - TIG DC минус, TIG DC плюс*
 - TIG DC минус со стартовым импульсом*
 - TIG AC "трапециевидная кривая"*
 - TIG AC "прямоугольная кривая"*
 - TIG AC "синусоидальная кривая"*.
- Дуговая сварка электродом MMA:
 - минус, плюс*
 - "синусоидальная кривая"*
 - "прямоугольная кривая"*.
- 20 сварочных заданий jobs.
- 2 значения сварочного тока устанавливаются отдельно; в 4-х тактном режиме активируется коротким нажатием или горелкой включением/выключением 2 тока.
- Настраиваемые параметры: продувка газом до/после сварки, стартовый и конечный ток, время подъема и затухания дуги.
- 2 больших LED-дисплея с функцией предпросмотра и функцией „hold“ для отображения тока, напряжение, времени и частоты.
- Режим „Пuls“ и режим точечной сварки.
- Высокочастотный puls до 5 кГц.
- Дистанционное управление с горелки с потенциометром для установки сварочного тока (опция).
- Высокочастотный поджиг (HF) или поджиг с подъемом (lift arc).
- 2-тактный, 4-тактный, 4-тактный с двумя токами.
- Частота переменного тока AC: 50–200 Гц*.
- AC-баланс: плавная регулировка плюс/минус от 9 % to 91 %*.
- Управление ручное, с горелки, ножным пультом (опции).

*только для моделей AC/DC



Панель управления MERKLE Insquare.

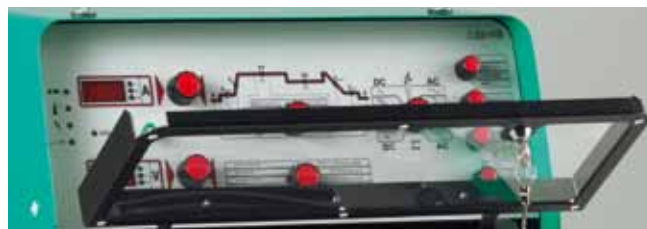
Множество регулировок с максимальным комфортом!

Панель управления серии Merkle Insquare разработана специально по рекомендациям профессиональных сварщиков.

Удобно организованные ручки управления, цифровой дисплей и простота настроек всех сварочных параметров обеспечивают высокую

функциональность и надежность в ежедневной работе сварщика.

И новинка - защитное стекло панели управления моделей Insquare W 321 and W 421 обеспечивает дополнительную защиту от непреднамеренного изменения сварочных параметров.



Сварочные горелки для аргодуговой сварки Merkle TIG с системой Quick TIG

- Малое количество составных частей.
- Цанга, держатель цанки и заглушка выполнены одной деталью.
- Двойная кнопка включения.
- Горелка с потенциометром (опция).
- Гибкий рукав горелки с защитой из натуральной кожи у рукоятки.
- Гибкое шарнирное соединение кабеля и горелки.



MERKLE Insquare.

Превосходная сварка при любых сварочных работах!

Ручная – автоматизированная – роботизированная сварка

Все сварочные аппараты этой серии специально разработаны для промышленного использования и оптимально подходят для всех видов сварки: ручной, автоматизированной, роботизированной. PLC или робот управляет следующими параметрами:

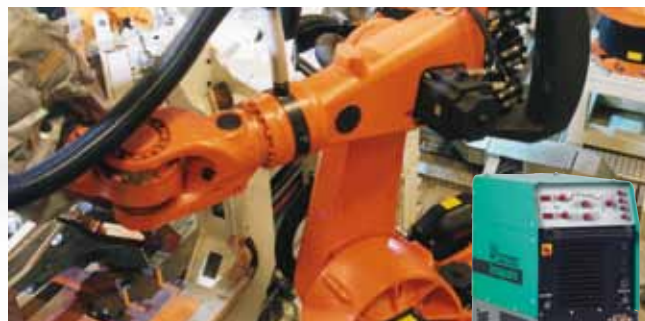
- Сварочный ток.
- Сварочная частота (АС-режим).
- АС баланс.



Ручная сварка



Автоматизированная сварка



Роботизированная сварка

Высокочастотный пульс DC

Все сварочные аппараты серии Insquare в стандартной комплектации имеют режим высокочастотного пульса DC. Частота пульса дуги настраивается вплоть до 5кГц. Характеристики дуги в высокочастотном пульсе обеспечивают выдающиеся возможности, которые недоступны при обычной сварке TIG DC:

- Предельное сжатие дуги.
- Дуга схожа с плазменной сваркой.
- Меньшая теплоотдача.
- Высокая скорость сварки.
- Исключительно стабильная дуга.
- Идеальная сварка угловых швов.



Стандартная сварка TIG



Высокочастотный пульс



Идеальная сварка угловых швов в высокочастотном пульсе TIG DC

Серия TIG Insquare.

Технические характеристики.



W 321 DC



W 321 AC/DC



W 421 AC/DC



W 600 AC/DC



| | | | | |
|---------------|------------|------------|------------|------------|
| Питание сети | 3 x 380 В | 3 x 380 В | 3 x 380 В | 3 x 380 В |
| Частота сети | 50 (60) Гц | 50 (60) Гц | 50 (60) Гц | 50 (60) Гц |
| Мощность | 13.2 кВА | 13.2 кВА | 14.5 кВА | 24.2 кВА |
| Первичный ток | 19 А | 19 А | 21 А | 35 А |
| cos phi | 0.95 | 0.95 | 0.95 | 0.95 |

Режим аргонодуговой сварки TIG:

| | | | | |
|----------------------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| Режим сварки | DC | AC и DC | AC и DC | AC и DC |
| Напряжение холостого хода | 80 В | 80 В | 80 В | 80 В |
| Сварочное напряжение | 10 - 22.8 В | 10 - 22.8 В | 10 - 26.8 В | 10 - 34 В |
| Сварочный ток | 5 - 320 А | 5 - 320 А | 5 - 420 А | 20 - 600 А |
| Рабочий цикл 50 % (10 мин) | | | 420 А (20 °C) | |
| Рабочий цикл 60 % (10 мин) | 320 А (40 °C) | 320 А (40 °C) | 360 А (40 °C) | |
| Рабочий цикл 80 % (10 мин) | 300 А (40 °C) | 300 А (40 °C) | | 600 А (40 °C) |
| Рабочий цикл 100 % | 260 А (40 °C) | 260 А (40 °C) | 310 А (40 °C) | 500 А (40 °C) |

Режим дуговой сварки покрытым электродом MMA:

| | | | | |
|---------------------------|-------------|-------------|-------------|-----------|
| Напряжение холостого хода | 80 В | 80 В | 80 В | 80 В |
| Сварочное напряжение | 20 - 32.8 В | 20 - 32.8 В | 20 - 36.8 В | 20 - 44 В |
| Сварочный ток | 5 - 320 А | 5 - 320 А | 5 - 420 А | 5 - 600 А |

| | | | | |
|----------------------|--|---------|---------|-------------------|
| Класс защиты | IP 23 | IP 23 | IP 23 | IP 23 |
| Охлаждение | водяное | водяное | водяное | водяное |
| Настройки | ток 1, время 1, ток 2, время 2 (для режима пульс), продувка газом до/после сварки, время подъема и снижения тока, стартовый ток, конечный ток, таймер точечной сварки, AC-баланс, AC-частота, время и ток режимов Arc force и Hotstart | | | |
| Функции таймера | медленный пульс, быстрый пульс (макс.. 5 кГц), время точки | | | |
| Регулировка дуги | с аппарата, ручное дистанционное управление, педаль, потенциометр на горелке | | | |
| Режимы работы | 2-х тактный, 4-х тактный, 4-х тактный с 2-мя токами | | | |
| Индикаторы | 2 дисплея с функцией предпросмотра и функцией „Hold“ для тока, напряжения, времени и частоты | | | |
| Поджиг | высокочастотный поджиг (HF) или поджиг с подъемом (LiftTIG) | | | |
| Источник | IGBT-инвертор | | | |
| Стандарты | EN 60974-1 "S" / CE | | | |
| Разъем горелки | Евро разъем с 5-ти пиновым разъемом | | | |
| Охлаждение горелки | встроенная станция охлаждения | | | |
| Вес | 115 кг | 140 кг | 150 кг | 255 кг |
| Габариты (ДхШхВ) | 1020 x 476 x 970 | | | 1055 x 630 x 1290 |
| Подставка под баллон | на 10л, 20л или 50л | | | |

С момента публикации характеристики могут быть изменены



Создавайте Ваше успешное будущее с Merkle!

Merkle - Ваш специалист во всех областях сварочного оборудования: аппараты, горелки, системы автоматизации и контроля качества.

- Сварочные аппараты MIG/MAG
- Синергетические аппараты MIG PULSE
- Сварочные аппараты TIG
- Инверторы ручной дуговой сварки MMA
- Плазменная резка и плазменная сварка
- Вращатели и роликовые приводы
- Горелки для сварки и резки
- Компоненты и системы автоматизации
- Источники тока и системы для роботизированной сварки

www.merkle-russia.ru

Представитель производителя на территории России: ООО „Евротек“
тел./факс: +7 (812) 331-2505, 331-8148 | e-mail: info@merkle-russia.ru