

А.М. Фивейский, к.т.н., заместитель директора по техническим вопросам, ООО «ШТОРМ»

Х 350 – НОВЫЕ ИНВЕРТОРНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ ДЛЯ ТРАССОВЫХ РАБОТ

Трассовые и монтажные условия работ сварщиков, как правило, не отличаются особым комфортом, а порой они просто экстремальны. Дождь, слякоть, лужи, пыль и грязь. Вряд ли найдется много приборов, которые смогут долго выдерживать такие суровые условия.

Поэтому к разработке сварочного источника питания, способного выдержать трассовые или монтажные условия, стоит относиться очень грамотно и ответственно. Очень важно, чтобы помимо надежности и выносливости источник питания обладал отличными сварочно-технологическими свойствами.

Сварочные аппараты Х350 обладают всеми качествами, которые необходимы для осуществления работ как внутри, так и за пределами теплой мастерской: компактные габариты, небольшой вес – всего 17,5 кг, защита от падения с высоты до 60 см, защита от водяных брызг, экранизация от пыли и проникновения посторонних предметов. Специальная конструкция основания источника Х350 обеспечивает достаточный просвет между опорной поверхностью и источником, благодаря чему установка источника даже на

заполненную водой поверхность глубиной до 40 мм не сможет вывести из строя его электронику. Долгому сроку службы способствует прочная опорная пластина в основании Х350.

Неприхотливость – крайне важное качество любого сварочного аппарата, однако аппараты Х350 отличаются еще и безупречным качеством сварки. Их эффективную работу гарантирует инновационная и запатентованная технология MICOR®, обеспечивающая удивительно стабильную сварочную дугу.

Основной областью применения Х350 является сварка электродами любых типов покрытий, включая сварку целлюлозными электродами нисходящего шва с

абсолютно безупречным качеством на сварочных токах до 350 А (60% ПВ при 280 А). При этом управление аппаратом Х350 отличается простотой – нужно просто выбрать тип электрода на панели управления, все остальные параметры установятся автоматически (рис. 3). Идеальное зажигание при сварке электродом обеспечит автоматический и адаптивный горячий запуск HotStart. В случае со сложными электродами

необходимую поддержку окажет функция автоматической регулировки давления дуги ArcForce. Система AntiStick надежно устранил такое явление, как прилипание электрода. Высокая стабильность горения дуги Х350 характерна и



Рис. 2 Сварочный аппарат X серии



Рис. 3. Интуитивно удобная панель управления с возможностью выбора типов электродов и сменой полярностей (опция)



Рис. 1. Дождь, слякоть, лужи, пыль и грязь – обычные условия трассовых и монтажных работ сварщиков

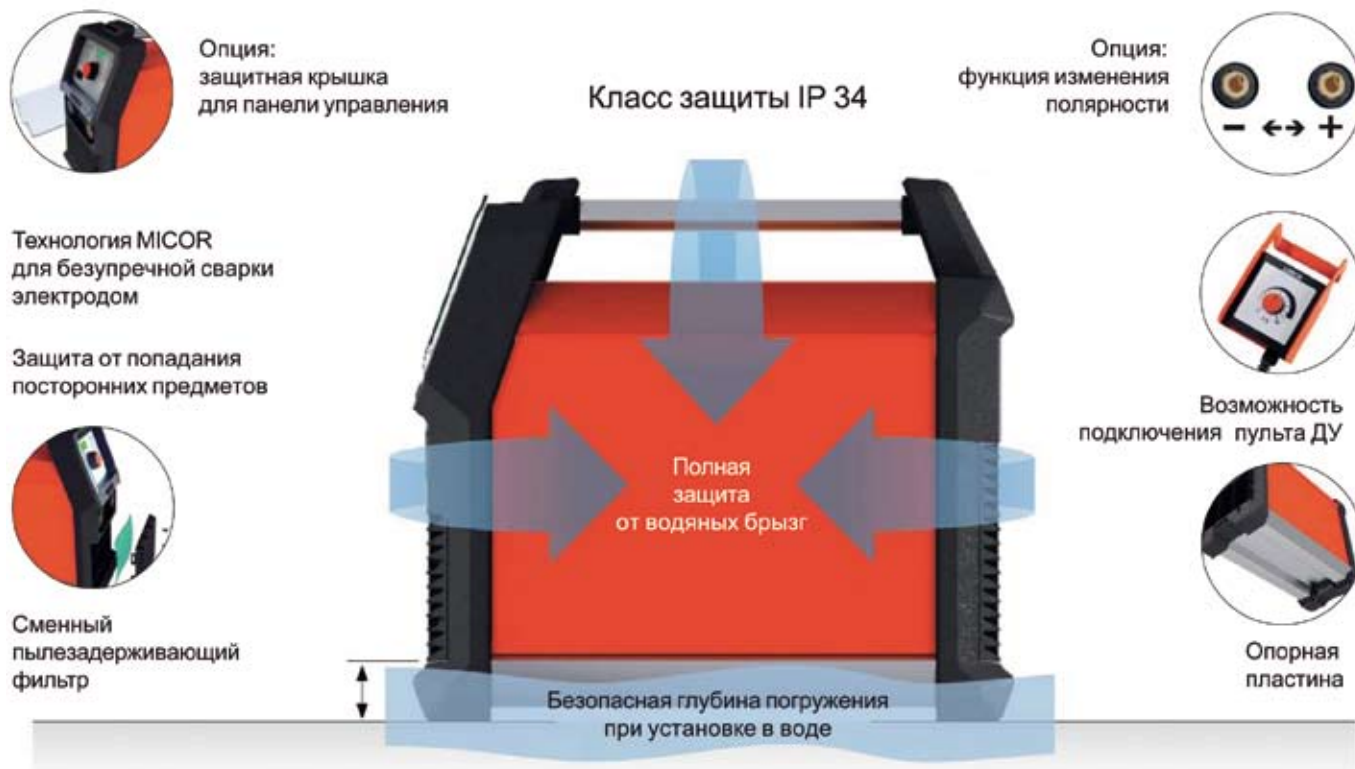


Рис.4. Свидетельство НАКС

Таблица 1. Технические характеристики X 350

Диапазон сварки	X 350
Сварочный ток, А	10–350 А
Сварочные электроды	
Электрод Ø в мм	1,6–8,0
CEL Ø в мм	до 6,0
Стандартное время включения электрода (ED), замер по немецкому стандарту качества DIN EN 60974-1	
Ток при 100 % ED (40 °С)	230 А
Ток при 60 % ED (40 °С)	280 А
ED при макс. токе (40 °С)	35 %
Аппарат	
Сетевое напряжение	3~400 В
Сетевое напряжение (допуски)	+15 % / -25 %
Сетевой предохранитель, инерционный	25 А
Габариты в мм (Д x Ш x В)	500 x 185 x 385
Вес	17,5 кг

при работе от генератора, и с длинным сетевым кабелем (до 100 м), и при сетевых колебаниях напряжения. Сварочные источники X350 имеют класс защиты IP 34S, рассчитаны на работу при низких отрицательных температурах (до -30 °С и ниже), могут комплектоваться пультами дистанционного управления с морозоустойчивыми кабелями, могут быть снабжены функцией снижения напряжения холостого хода, а также функцией автоматической смены полярности. Качество источников X350 подтверждается Свидетельством об аттестации (НАКС) по РД 03-614-03, согласно которому источники X350 допущены к выполнению сварочных работ на всех опасных производственных объектах. Неприхотливость в работе с великолепным результатом – вот главные преимущества сварочных аппаратов X350.



ООО «ШТОРМ-ЛОРХ»
 620100, Екатеринбург, ул. Народной Воли, д. 115
 г. Екатеринбург: +7 (343) 283-00-50, 379-29-75
 г. Новосибирск: +7 (383) 230-00-55
 г. Красноярск: +7 (391) 218-13-86, 291-10-18
 г. Москва: +7 (495) 544-2974, (499) 369-3700
 г. Санкт-Петербург: +7 (812) 677-22-64
 г. Пермь: +7 (342) 212-02-98
 e-mail: office@shtorm-lorch.ru
 www.shtorm-lorch.ru