

Промышленные сварочные полуавтоматы Гудвилл™

MIG-350Synergic MIG-500Synergic

ЗАО «Завод сварочной техники «Гудвилл» - российская машиностроительная компания, работающая в сфере разработки и производства ультрасовременного промышленного сварочного оборудования. Представляем Вашему вниманию профессиональную серию промышленных сварочных полуавтоматов Гудвилл™ MIG-350 Synergic, MIG-500 Synergic с инверторным источником питания для интенсивного, многосменного использования, в тяжелых и неблагоприятных условиях. Полуавтоматы предназначены для полуавтоматической сварки MIG/MAG на постоянном токе плавящейся электродной проволокой сплошного сечения в среде защитных или активных газов и их смесей, а также порошковой проволокой углеродистых, легированных сталей и сплавов с естественным или принудительным жидкостным охлаждением сварочной горелки.

Защитный кожух для
кассеты со сварочной
проволокой

4-роликовый
механизм подачи
сварочной проволоки
закрытого типа

Прочный
металлический корпус

Цифровая панель
управления

Транспортная тележка с
площадкой для
установки баллона с
защитным газом

Модуль автономной
системы охлаждения



Каждый произведенный полуавтомат проходит на заводе жесткий технический контроль качества, государственную сертификацию соответствия принятым техническим стандартам РФ, сопровождается настоящим Паспортом и руководством по эксплуатации, копиями необходимых сертификатов (Государственный сертификат соответствия РФ, Сертификат НАКС).

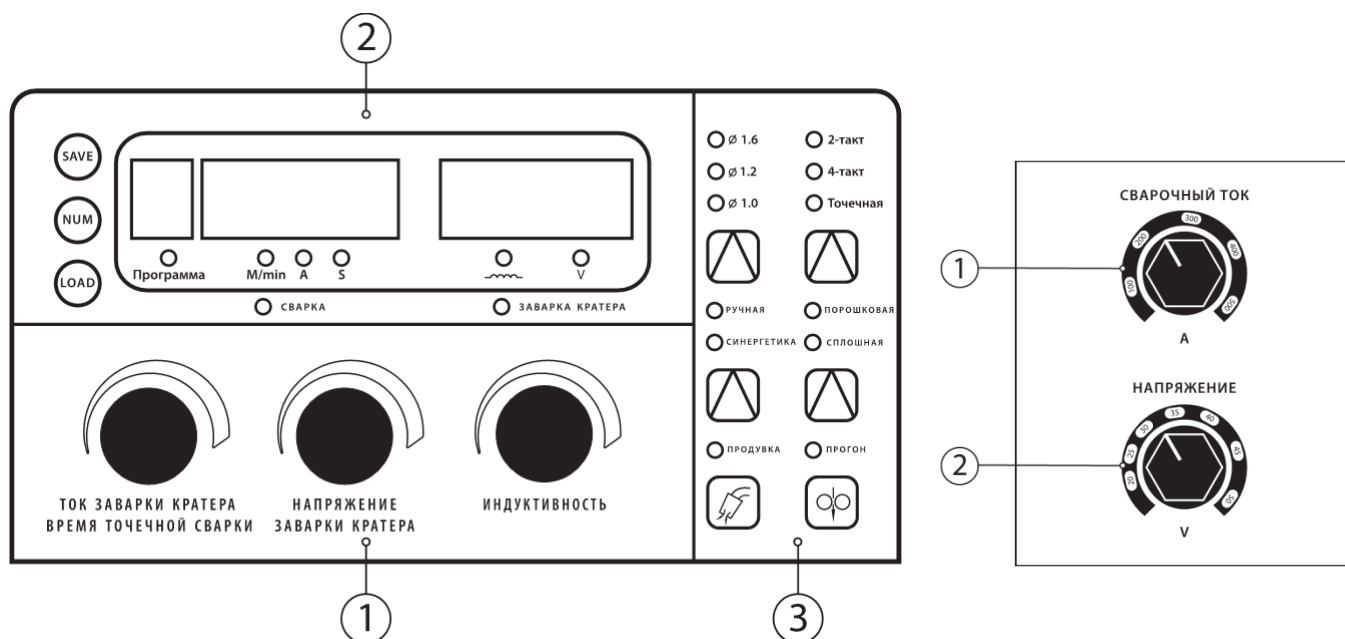
Сварочные полуавтоматы соответствуют требованиям ГОСТ Р МЭК 60974-1-2004, ГОСТ Р 12.2.007.8-75, ГОСТ Р 51526-99.

Технические характеристики

Параметр	MIG-350 Synergic	MIG-500 Synergic
Напряжение питающей сети, В	3~380В	3~380В
Частота питающей сети, Гц	50	50
Потребляемая мощность не более, кВА	14,5	25
Напряжение холостого хода не более, В	72	81
Диапазон регулирования сварочного напряжения, В	12 – 40	14 – 50
Диапазон регулирования сварочного тока, А	60 - 350	60-500
Скорость подачи сварочной проволоки, м/мин.	2,2 - 20	2,2 – 20
Диаметр сварочной проволоки, мм	1,0 1,2 1,6	1,0 1,2 1,6 2,0
Сварочный ток, А при ПВ 60 %	350	500
КПД	0,89	0,89
Коэффициент мощности	0,87	0,87
Степень защиты	IP23	IP23
Вид охлаждения силовой электроники	Воздушное	Воздушное
Вид охлаждения сварочной горелки	Воздушное / Жидкостное	Воздушное / Жидкостное
Габаритные размеры источника питания, мм	576x297x574	636x322x584
Масса источника питания, кг	40	50
Габаритные размеры подающего механизма, мм	640x250x400	640x250x400
Масса подающего механизма, кг	12	12

Панель управления

Функции управления сварочным полуавтоматом вынесены на панель управления источника питания и панель управления механизма подачи. Выбранные функции и значения параметров отображаются на панели индикации сварочного полуавтомата.



1. Панель регулировки значений параметров
2. Панель индикации значений параметров
3. Панель выбора функций и режимов

1. Регулятор сварочного тока и скорости подачи проволоки
2. Регулятор сварочного напряжения

Преимущества

Сварочные полуавтоматы Гудвилл™ принадлежат к моделям инновационного сварочного оборудования нового поколения, разработанного на основе технологии IGBT. Сварочная техника по торговой маркой Гудвилл™ отличается высокими динамическими характеристиками благодаря высокопроизводительному микропроцессору и современному силовому модулю. Процесс полуавтоматической сварки в полуавтоматах Гудвилл™ отличается возможностью прямого управления условиями переноса наплавляемого металла. Эта возможность обеспечивается быстродействующей инверторной схемой, специальным электронным микропроцессорным модулем, принудительно задающим необходимый уровень сварочного тока и контуром обратной связи, динамично отслеживающим изменения напряжения на дуге. В течение всего цикла переноса капли металла в сварочную ванну величина сварочного тока жестко зависит от фазы формирования и перехода последней. Идентификация фазы переноса осуществляется за счет обработки величины напряжения постоянно снимаемого с дугового промежутка. Данный характер переноса металла позволяет повысить качество сварочного шва, существенно снизить разбрызгивание металла, повысить производительность.

В изготовлении электронных плат применяются оригинальные комплектующие известных мировых производителей: Siemens, Toshiba, Philips. Силовые блоки изготовлены по технологии IGBT, имеют 50 % запаса по току, что гарантирует длительный ресурс работы и неизменно высокое качество сварки в течение всего периода эксплуатации. Платы управления имеют специальную защиту элементов от влаги и пыли, расположены в изолированном от силовых элементов отсеке. В электронной схеме источников Гудвилл™ применена технология компенсации падения напряжения, а также защита от перенапряжения, короткого замыкания и перегрева. Конструкция корпуса выполнена таким образом, что все теплонагруженные элементы подвержены принудительному воздушному охлаждению потоком воздуха от мощного вентилятора. Силовые элементы надежно защищены от попадания грязи и влаги, а слаботенциальная часть схемы, кроме того, не подвержена воздействию статического электричества.

Область применения установок охватывает весь спектр производственных задач, обеспечивая высокое качество сварки многих материалов и сплавов.

- Цифровое управление;
- Высокая продолжительность включения и максимальная мощность источника Гудвилл™;
- Максимальная экономичность и производительность;
- Эргономичность, прочное и компактное исполнение;
- Наглядное размещение органов управления, интуитивно понятное управление;
- Защита от перегрева, повышенного напряжения, устойчивость к колебаниям сетевого напряжения;
- Возможность выбора и сохранения в памяти полуавтомата сварочного задания – 10 ячеек памяти
- Возможность выбора режима сварки: сплошной проволокой, порошковой проволокой, точечная сварка;
- Возможность регулировки начальной замедленной скорости подачи проволоки и времени;
- Возможность установки модуля автономной системы охлаждения сварочной горелки;
- Удобство для периодического технического обслуживания благодаря удобному расположению узлов внутри источника;
- Наличие системы самодиагностики с выводом кода ошибки на дисплей;
- Интегрированный дизайн источника и модуля автономной системы охлаждения сварочной горелки позволяет создать мобильный сварочный комплекс на транспортной тележке;
- Цифровая индикация значений параметров;
- Длительный ресурс работы.

Быстродействующая схема источника позволяет создать форсированную дугу с глубоким прогревом свариваемого металла стабильной направленности в режиме струйного переноса. Это позволяет увеличить производительность, снизить расход электродной проволоки и защитного газа за счет уменьшения количества наплавляемых слоев, а также сократить время и затраты на последующую механическую обработку (абсолютный минимум разбрызгивания). Примененная в источнике технология позволяет снизить деформацию свариваемого металла, уменьшить зону цветов побежалости за счет минимальной зоны термического влияния, что в свою очередь минимально отражается на изменении структуры свариваемого металла. Очень высокий КПД (по сравнению с классическими источниками) примененной в конструкции источника Гудвилл инверторной технологии в сочетании с энергоэффективными методами сварки, обеспечивают экономию потребляемой электроэнергии до 40 %, что позволяет существенно сократить производственные затраты.

Варианты комплектации



Сварочный полуавтомат Гудвилл™:

- Источник питания MIG-350 Synergic
механизм подачи МП-4-3Т
кабель-пакет (5м / 10м / 15м / 20м)
- Источник питания MIG-500 Synergic
механизм подачи МП-4-3Т
кабель-пакет (5м / 10м / 15м / 20м)



Сварочный полуавтомат Гудвилл™:

- Источник питания MIG-350 Synergic
механизм подачи МП-4-3Т
транспортная тележка
кабель-пакет (5м / 10м / 15м / 20м)
- Источник питания MIG-500 Synergic
механизм подачи МП-4-3Т
транспортная тележка
кабель-пакет (5м / 10м / 15м / 20м)



Сварочный полуавтомат Гудвилл™:

- Источник питания MIG-350 Synergic
механизм подачи МП-4-3Т
модуль автономной системы охлаждения
транспортная тележка
кабель-пакет (5м / 10м / 15м / 20м)
- Источник питания MIG-500 Synergic
механизм подачи МП-4-3Т
модуль автономной системы охлаждения
транспортная тележка
кабель-пакет (5м / 10м / 15м / 20м)