

## АППАРАТ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ WECO TIG 303 AC/DC PULSE LCD



WECO TIG 303 AC/DC PULSE LCD на сегодняшний день является одним из наиболее легких, при этом максимально мощных аргонодуговых аппаратов TIG AC/DC в мире: 3-х фазный, 300 А при весе всего 23,4 кг и габаритах 460x230x325 мм. Поэтому этот аппарат – превосходное решение для монтажных, ремонтных и выездных работ, где важна мобильность и компактность.

Высокая производительность и технологичность источника питания базируется на инновационном синергетическом микропроцессорном управлении, позволяющим полностью контролировать сварочный процесс, обеспечивать исключительную стабильность настроек сварочных параметров, гарантируя при этом высокое качества сварки TIG и MMA с любым типом электродов.

Новый LCD – экран в сочетании с удобным пользовательским интерфейсом обеспечивает быстрый и эффективный доступ ко всем возможностям аппарата.

Аппараты FoxWeld серии WECO собрали в себе весь опыт разработки и эксплуатации профессионального сварочного оборудования, начиная с 1998 г. Все аппараты линейки WECO разрабатываются и производятся в Италии на заводе Corso Noblesville, n. 8, 35013, Cittadella, (PD) Italy.

## ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА:

### Специальные режимы:

7 дополнительных функций в режиме TIG: Q-START, Q-SPOT, DYNAMIC ARC, MULTITACK, MIX AC/DC, Extra fusion, Balance AC;

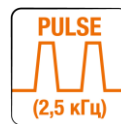
5 функции в режиме MMA: Hot-Start, Arc Force, Antisticking, DYNAMIC ARC, VRD.

### Дополнительные функции:

Расширенная синергетика для режимов TIG и MMA;

Режим импульсной сварки с частотой 2,5 кГц;

Режим работы горелки: 2T, 4T, S4T.



### Микропроцессорное энергонезависимое управление:

Удобная настройка режимов сварки с помощью информативной панели управления и LCD – экрана;

Персонализированные настройки сварки или программ могут быть сохранены в ячейках памяти и впоследствии загружены. Можно сохранить до 50-ти программ;

С помощью USB-накопителя (флешки), сохраненные программы можно выгружать и загружать в другую панель аналогичного аппарата;

При подключении горелки с управлением UP/DOWN программы можно выбирать в определенной последовательности с помощью кнопок на горелке;

Счетчик часов: возможность контролировать количество часов работы аппарата включения в сеть, общее время сварки и время сварки в смену.

**Элементная база последнего поколения:**

Динамическое воздушное и жидкостное охлаждение;

Инновационная инверторная технология WECO Inverter;

Уменьшенное электропотребления и электромагнитное излучение;

Сниженный вес для облегчения транспортировки и перемещения аппарата;

Класс защиты IP 23S, позволяют использовать аппарат в тяжелых производственных условиях.



**Комплексная защита:**

Полный комплекс датчиков и устройств, позволяющих обеспечивать максимальную защиту как самого аппарата, так и сварщика:

- термозащита силовых компонентов
- датчик давления в контуре жидкостного охлаждения горелки
- контроль короткого замыкания горелки
- контроль чрезмерной индуктивности в сварочной цепи



- Функция VRD автоматически снижает напряжение сварочного аппарата в режиме ожидания, повышая безопасность и исключая риск поражения сварщика электрическим током

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Аппарат аргодуговой сварки подходит для сварки: Алюминия и его сплавов, низкоуглеродистой и нержавеющей стали, меди

Оборудование FoxWeld серии WECO рекомендуется для изготовления сверхточных конструкций в строительстве, нефтехимии, пищевой промышленности и других областях, где требуется очень высокая производительность сварки.



Кузовостроение; сооружение трубопроводов; военная промышленность; авиация и авиакосмическая промышленность; легкие металлоконструкции; металлоконструкции средней сложности; конструкции котлов и цистерн; строительные площадки; судостроение; конструкции установок, оборудования; автомобилестроение; ядерная промышленность; химическая промышленность; ремонтные работы; текущий ремонт.

## КОМПАКТНОСТЬ, ЛЕГКОСТЬ И МОЩНОСТЬ



## ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



Управление параметрами WECO TIG 303 AC/DC PULSE LCD осуществляется с помощью кнопок: выбор функций сварки, режимов горелки, режимов сварки, а также LCD-экрана с 2-х уровневым меню. Энкодеру (регулятор) позволяет быстро и адаптивно настраивать аппарат под любые задачи. USB разъем для флэшки позволяет загружать и выгружать сохраненные параметры сварки.

## РЕЖИМЫ УПРАВЛЕНИЯ

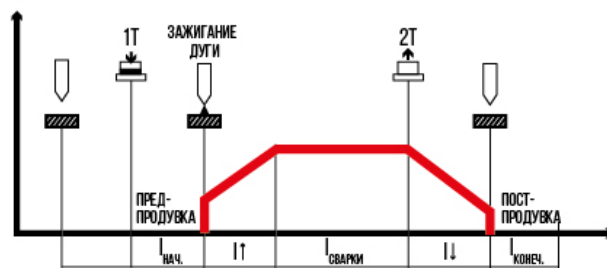
### 2Т

2 Тактный режим с контактным поджигом

2 Тактный режим с в/ч поджигом

В режиме 2Т нажатие кнопки управления горелкой запускает процесс сварки, отпускание — прерывает.

Подходит для сварки непродолжительных швов и прихваток, швов расположенных в труднодоступных местах и для сварки тонкостенных изделий.



\*2 Тактный режим с в/ч поджигом

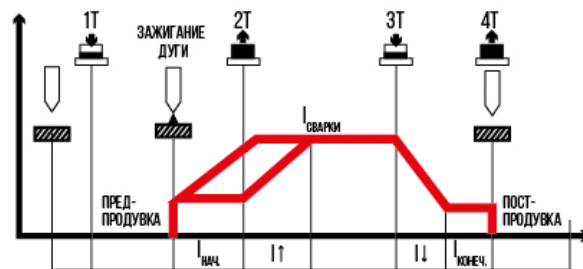
### 4Т

4 Тактный режим с контактным поджигом

4 Тактный режим с в/ч поджигом

В этом режиме сварка начинается после кратковременного нажатия кнопки управления на горелке и отключается после повторного нажатия.

Рекомендуется при сварке продолжительных швов.



\*4 Тактный режим с в/ч поджигом

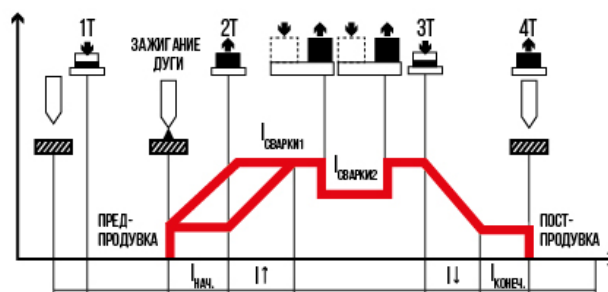
### S4Т

2 Уровневый режим с контактным поджигом

2 Уровневый режим с в/ч поджигом

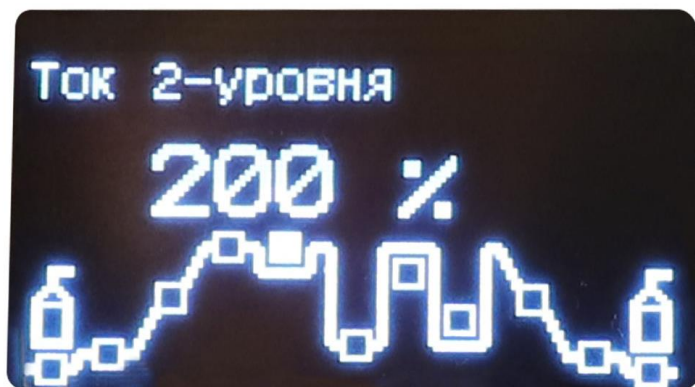
Улучшенный режим 4Т.

Данный режим является многоуровневым. При кратковременных нажатиях на кнопку горелки осуществляются разные режимы сварки. Переключение настройки начального/основного/конечного тока.



\*2 Уровневый режим с в/ч поджигом

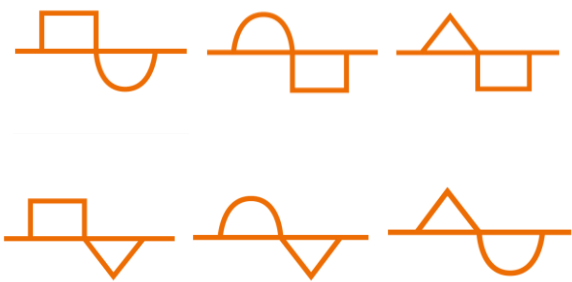
## НАСТРОЙКИ И ПАРАМЕТРЫ СВАРОЧНОГО ЦИКЛА



ТОК СВАРКИ (5 – MAX A)  
ТОК ПАУЗЫ (1 – 200 %)  
КОНЕЧНЫЙ ТОК (5 – 80 %)  
НАЧАЛЬНЫЙ ТОК (5 – MAX A)  
НАРАСТАНИЕ ТОКА (0 – 25 с)  
БАЛАНС ИМПУЛЬСА (1 – 99 %)  
ВРЕМЯ ПАУЗЫ (1 – 5 с)  
ЧАСТОТА ИМПУЛЬСА (0,1 – 2500 Гц)  
СПАД ТОКА (0 – 25 с)  
ПРЕД-ПРОДУВКА (0,1 – 10,0 с)  
ПОСТ ПРОДУВКА (0 – 25 с)



## ВЫБОР ФОРМ ПОЛУВОЛН ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

|                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                     |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Прямоугольная волна – Высокая скорость сварки и оптимальное проплавление при высокой мощности.</p>                                                                                                                                   |  |
| <p>Синусоидальная волна – Плавная и мягкая дуга со сниженным уровнем шума, идеально подходит для сварки средних толщин.</p>                                                                                                             |  |
| <p>Треугольная волна – Пониженное тепловложение с уменьшенной деформацией металла, идеально подходит для сварки средних и малых толщин. Оптимально для сварки загрязненных изделий.</p>                                                 |   |
| <p>6 видов комбинирования полувольт обеспечивают решение самых сложных задач. Провар корня шва изделия с большой толщиной стенки, увеличение проплавления, уменьшение термического влияния на ответственные изделия и/или электрод.</p> |  |

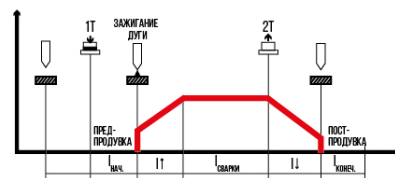
## СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ В РЕЖИМЕ TIG

### Q-SPOT (Сварка от 0,6 мм)



Режим точечной сварки позволяет точно расположить электрод в точке соединения. Только после подъема электрода аппарат производит импульсную сварку в течение оговоренного времени.

Это значительно снижает риск загрязнения стыка электродом. При нажатии кнопки горелки процесс может повторяться столько раз, сколько потребуется. Этот режим идеально подходит для сварки малых толщин, и сварки труб встык.



Время точки (0,01 – 10 с)  
Время паузы (0,01 – 10 с)

## Q-START (Прихватки с зазором)



При работе этой функции быстрее появляется сварочная ванна, чем при обычном режиме сварки. Поскольку он способствует смешиванию двух кромок резкими колебаниями тока для ускорения соединения. Эта функция полезна при точечной сварке тонкого листового металла, а также для прихваток в разных пространственных положениях.

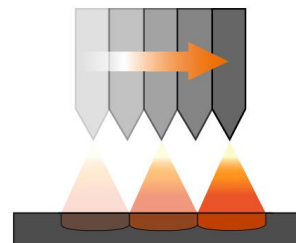


## MULTI TACK (Холодная сварка)



Функция повторяет серию импульсов течением времени, что позволяет рассеивать концентрацию дуги. Регулируя частоту режима MULTITACK, можно оптимизировать проплавление металла, скорость сварки и, в частности, управление тепловложением, а также любую последующую деформацию детали.

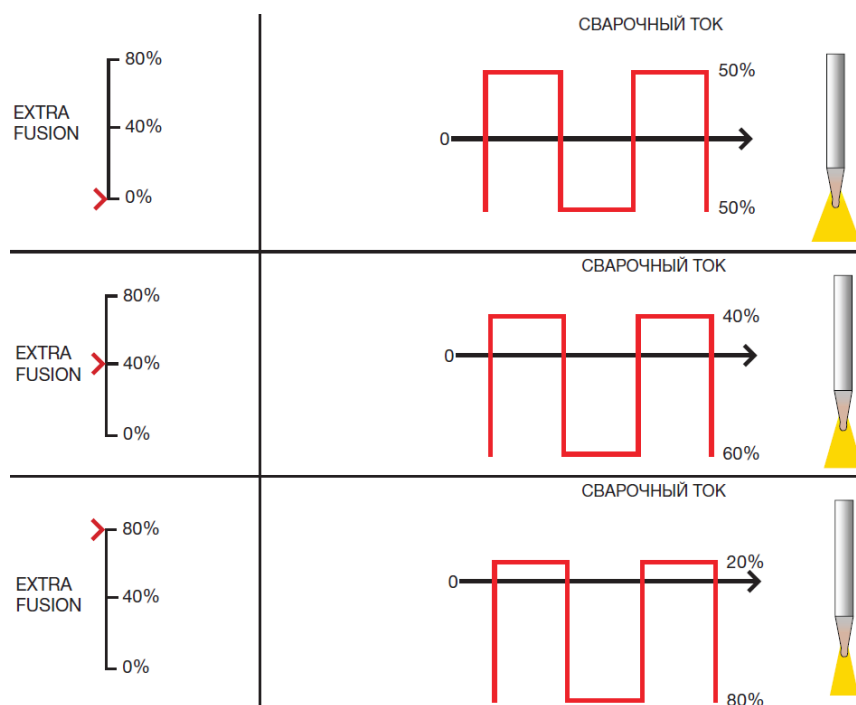
Режим MULTITACK отлично подходит для сварки угловых соединений. Сварной шов не подвержен окислению, что позволяет избегать обработки после сварки.



## EXTRA FUSION (Регулировка глубины проплавления)



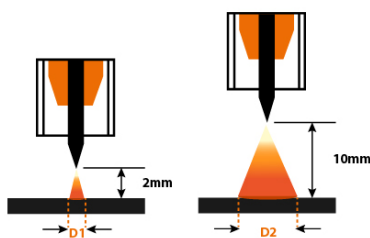
Функция увеличивает фокус дуги для сварки материалов больших толщин. Позволяет двигаться в сторону отрицательной полуволны по отношению к нулю. Таким образом, можно получить большую глубину проплавления при неизменном среднем токе.



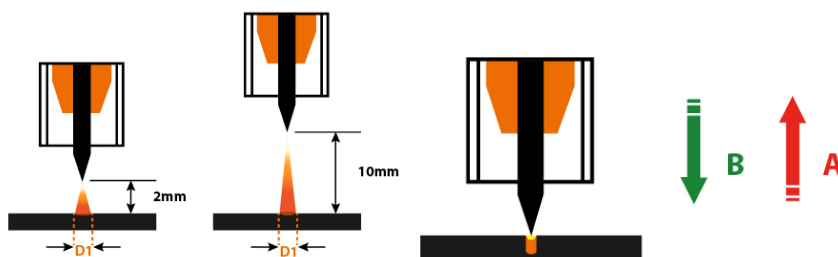
## DYNAMIC ARC (Контроль стабильной дуги)



Функция, которая при изменении длины дуги, сохраняет размер сварочной ванны, что позволяет избежать перегрев детали, пластических деформаций и потери механических свойств. Это реализуемо за счет автоматической регулировки напряжения дуги и силы тока.



TIG DC



DYNAMIC ARC TIG DC

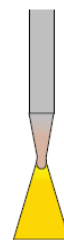
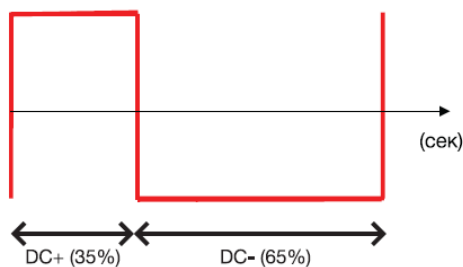
## BALANCE AC



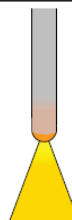
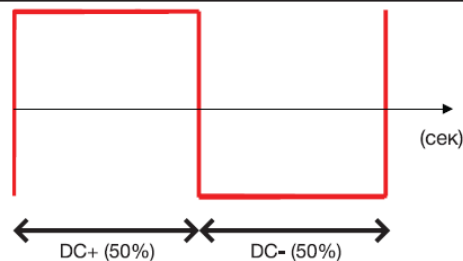
Возможность регулировки времени (t) и амплитуды (A) сварочного сигнала в положительной или отрицательной полярности.

Данная функция обеспечивает отличный контроль проплавления и чистоты дуги со значительным сокращением боковых подрезов металла.

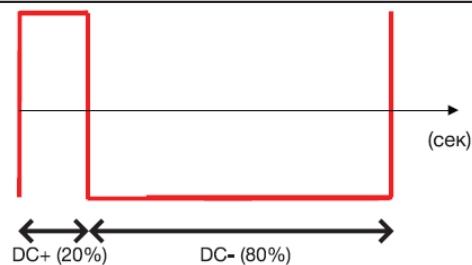
BALANCE 0



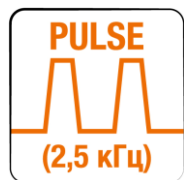
BALANCE +



BALANCE -

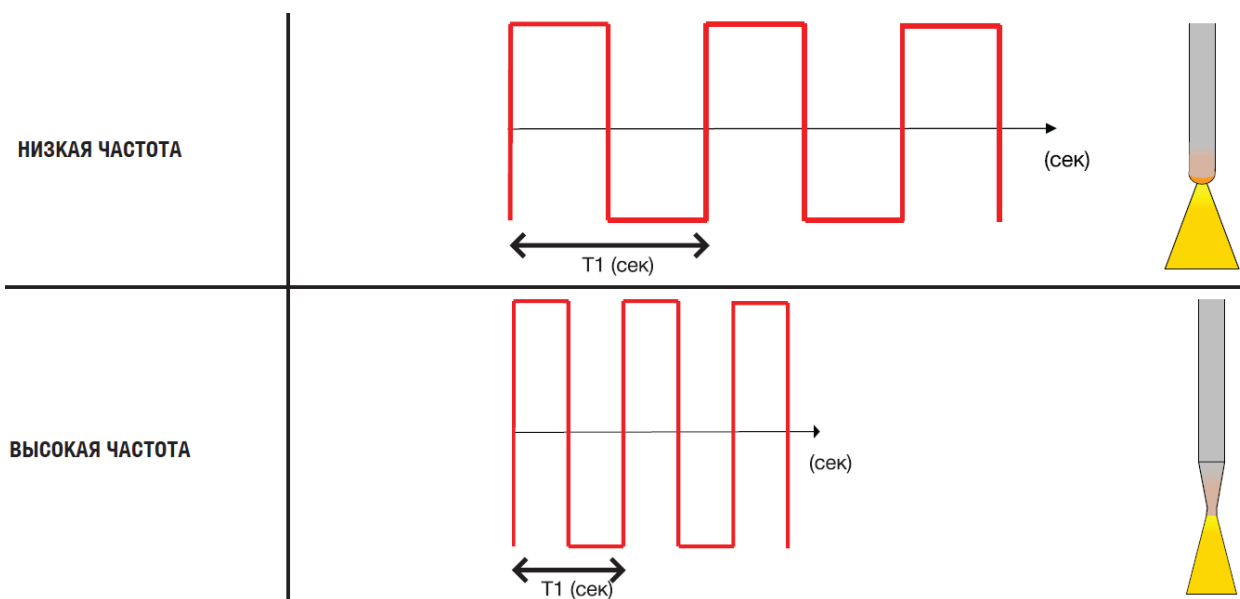


## ЧАСТОТА ПЕРЕМЕННОГО ТОКА



Регулировка частоты различных форм волны переменного тока обеспечивает более глубокое проплавление и уменьшенный износ электродов. Высокая частота позволяет производить сварку тонких листов с уменьшенной зоной термического влияния.

Сварка на низкой частоте идеально подходит для средних толщин, а также для заготовок с плохо подготовленными кромками.

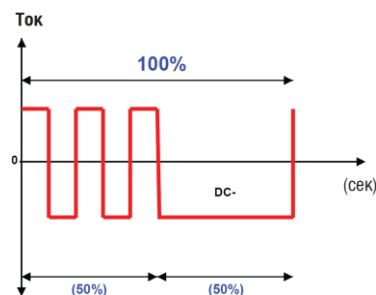


## MIX AC/DC



Этот режим позволяет варьировать сварочный ток, чередуя сварку TIG AC с сваркой TIG DC. Это позволяет сочетать эффективность очищения поверхности детали сварки TIG AC с глубоким проплавлением сварки TIG DC.

Благодаря своим свойствам этот режим подходит для сварки деталей с тугоплавкой поверхностной пленкой (алюминиевых сплавов).



## ФУНКЦИИ В РЕЖИМЕ MMA

**SYN** – Позволяет автоматически устанавливать оптимальное значение параметров и подстраивать основные функции для лучшего качества процесса сварки.

**Hot-Start** – Функция способствует легкому зажиганию дуги.

**Arc Force** – Функция помогает избежать приваривания электрода во время сварки.

**Antisticking** – Функция автоматически отключает электрическую дугу при приваривании электрода, чтобы обеспечить отделение от основного материала. После отрыва, дуга загорается автоматически.

**DYNAMIC ARC (DC)** – Позволяет поддерживать неизменным сварочный ток при изменении длины дуги. Предотвращает прилипание электрода.



Частота переменного тока (АС) – Функция регулирует частоту тока, для сварки мылах и больших толщин.

**Компания FoxWeld представляет новый стандарт, надежный и профессиональный аппарат серии WECO для импульсной сварки высочайшего качества в тяжелых промышленных условиях.**



Технология управления сваркой и всеми операциями внутри серии WECO является полностью цифровой.

Инновационная инверторная технология WECO Inverter позволила:

- Сократить затраты энергии на 40 %;
- Повысить скорость сварки на 30%;
- Снизить уровня шума на 20% и повысить качество выполняемых сварных соединений.

FoxWeld увеличивает среднее время горения дуги в сварке TIG на 20 % - производите больше и получайте большую прибыль.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИСТОЧНИКА

|                                                        |             |
|--------------------------------------------------------|-------------|
| Напряжение питания, В                                  | 400 ± 15 %  |
| Частота сети, Гц                                       | 50 / 60     |
| Напряжение холостого хода, В                           | 57          |
| Диапазон регулирования тока в режиме TIG, А            | 5 – 300     |
| Сварочный ток ПВ 60% (25° С) в режиме TIG, А           | 300         |
| Сварочный ток ПВ 100% (25° С) в режиме TIG, А          | 230         |
| Диапазон регулировки напряжения в режиме TIG, В        | 10,2 - 22,0 |
| Диапазон регулирования сварочного тока в режиме MMA, А | 10 – 300    |
| Диапазон регулировки напряжения в режиме MMA, В        | 20,4 - 32,0 |
| Пониженное напряжение холостого хода, В                | 10          |
| Количество ячеек памяти, шт.                           | 50          |
| Класс защиты                                           | IP 23S      |
| Габариты аппарата ДхШхВ, мм                            | 460x230x325 |
| Вес аппарата, кг                                       | 23,4        |



## КОМПЛЕКТАЦИЯ:

Источник питания WECO TIG 303 AC/DC PULSE LCD;  
Газовый шланг (1,5 м);  
Газовые штуцера (для разъемов: ф 6,4 мм и ф 10 мм);  
Разъем управления горелки (5 pin);  
Ремень (0,9 м);  
Инструкция;  
Гарантийный талон.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ:

|                                                                                                                                         |                                                                                     |                                                                                       |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                       |   |   |
| <p>Блок охлаждения WECO CU 12<br/>Блок охлаждения WECO CU 12 HP</p>                                                                     | <p>Тележка WECO тип Р<br/>Тележка WECO тип 02</p>                                   | <p>Пульт дист. управления WECO RC03 с кабелем управления WECO RC03 5/10/15 м</p>      |
|                                                      |  |  |
| <p>Горелка TIG в ассортименте:<br/>Длина кабеля 4/8м<br/>Охлаждения: возд./жидкост.<br/>Управление: 1 кнопка/2 кнопки /потенциометр</p> | <p>Педадь дист. управления WECO RC02 с кабелем управления WECO RC02 5/10/15 м</p>   | <p>Кабель заземления с клеммой массы 35 мм<sup>2</sup>, 4 м</p>                       |