ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ГРУППА КОМПАНИЙ ТСС»
141281, РФ, Московская обл., г. Ивантеевка, Санаторный проезд д.1, к.4а , пом.1, комн. 22
Для корреспонденции: 129626, РФ, г.Москва, а/я 65
Телефон/факс: +7 (495) 258-00-20, для регионов: 8-800-250-41-44
info@tss.ru, www.tss.ru
ОГРН 1027700216565, ИНН 7702325027

СВАРОЧНЫЙ ИНВЕРТОР TSS EVO MMA-315

Карточка товара на сайте tss.ru











Технические характеристики

Серия	EVO
Режимы сварки	MMA
Напряжение сети	380В ±15%
Потребление максимальное, кВА	13
Диаметр электрода, мм	1.6 - 6
Напряжение холостого хода, В	62
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP21S
Масса, кг	13.5
Габаритные размеры (Д;Ш;В; мм)	530x250x385
Упаковка	коробка
Масса брутто, кг	19
Габаритные размеры упаковки (Д;Ш;В; мм)	600x270x435
Объем брутто, м3	0.06
Гарантия, срок (мес)	12

Артикул: 035256
Гарантия: 12 мес.

1. Описание группы СВАРКА ММА Сварочные инверторные аппараты для ручной дуговой сварки штучным покрытым электродом- современные, надежные аппараты TSS разработаны для сварки и наплавки низколегированных, высоколегированных, малоуглеродистых, нержавеющих сталей, чугуна и их сплавов различными типами электродов на постоянном токе. Простота управления и наличие дополнительных настроек обеспечат комфортную работу сварщика и при профессиональном и при бытовом использовании. 2. Краткое описание Инверторный сварочный аппарат TSS EVO MMA-315 Переносной аппарат для ручной дуговой сварки и наплавки штучным покрытым электродом (ММА). Максимальный сварочный ток 315 А. 3. Описание Сварочный аппарат инверторного типа TSS EVO MMA-315, предназначен для ручной дуговой сварки и наплавки штучным электродом на постоянном токе. Аппарат произведен на базе современной инверторной технологии с использованием мощных IGBT транзисторов, по принципу широтно-импульсной модуляции (PWM). Он отличается стабильной, надежной продолжительной и эффективной работой, портативностью и низким уровнем шума в процессе сварки. Информация о подборе электродов для определенной толщины металла и выборе величины сварочного тока представлена в таблице 1. Технологические процессы Режим ММА - Для работы со штучными электродами с различным видом покрытия: кислым, основным, рутиловым. Таблица 1. Диаметр электрода, мм Толщина металла, мм Сварочный ток, А 1,6 1-2 25-50 2 2-3 40-80 2,5 2-3 60-100 3 3-4 80-160 4 4-6 120-200 5 6-8 180-250 6 10-24 220-320 КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ • Для профессионального использования • Сварка изделий из стали и её сплавов • Цифровой дисплей • Защита от перегрузки и перегрева • Регулируемый форсаж дуги Данная функция стабилизирует сварочную дугу, т.е. предотвращает и залипание электрода с одной стороны и прожиг металла с другой. • Регулируемый горячий старт Кратковременно увеличивает ток при поджиге и облегчает начало сварки, которое может быть затруднено например, из-за плохого качества электрода, характеристик металла или параметров сети напряжения. • Функция VRD - блок снижения напряжения холостого хода для безопасной сварки. Снижает напряжение холостого хода до безопасных значений 14В, для предотвращения удара током. ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ: • Ремонт и восстановление деталей • Строительство • Монтаж металлоконструкций • Гаражные работы • Дачные работы • Мастерские работы • Мостовые конструкции КОМПЛЕКТАЦИЯ • Инверторный сварочный аппарат • Кабель с клеммой заземления, 2 м • Кабель с электрододержателем, 2 м • Сетевой кабель • Руководство по эксплуатации • Гарантийный талон ГАРАНТИЯ БЕЗОПАСНОСТИ Оборудование изготовлено в соответствии с требованиями Европейского стандарта EN 60974-1:2012 к конструкции и безопасности источников питания дуговой сварки. Соответствует требованиям технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования» и ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств». КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА Все собранные аппараты проходят обязательную проверку на производстве, затем перед отгрузкой покупателю проверяются на складе ГК ТСС контроллером ОТК. Двойной контроль качества исключает возможный заводской брак.