



EVOTIG

301 P DC | 351 P DC | 401 P DC

Универсальный сварочный аппарат для аргонодуговой сварки на постоянном токе с воздушным охлаждением горелки.



Внешний вид панели управления



TIG DC



MMA



Режим ПУЛЬС



ВЧ режим до 15 кГц



Режим ПУЛЬС+ВЧ

Дополнительная комплектация:

WeldWeb®

Система сетевого контроля ПАК WeldWeb



AUTOTIG

Устройство подачи холодной проволоки AUTOTIG 200/300/ 300 OSC



Пульт дистанционного управления TIG DRC



Аналоговый пульт дистанционного управления ПДУ-Р



Педаль дистанционного управления током

	EVOTIG 301 P DC	EVOTIG 351 P DC	EVOTIG 401 P DC
Диапазон изменения выходного напряжения в режиме, В: TIG \ MMA	21-32 \ 15-22	21-34 \ 15-24	21-36 \ 15-26
Диапазон регулирования сварочного тока в режиме, А: TIG \ MMA	20-300 \ 3-300	20-350 \ 3-350	20-400 \ 3-350
Максимальная потребляемая мощность, кВт: TIG \ MMA	7,4 \ 10,8	9,4 \ 13,4	11,7 \ 16,2
Напряжение холостого хода, В: без функции VRD \ с функцией VRD	50 \ 12	50 \ 12	50 \ 12
Автоматический выключатель, А	3x40	3x40	3x40
КПД, %	89	89	89
Максимальная потребляемая мощность, кВт	11,4	13,4	17,0
Максимальное потребление тока, А	18	21	25
Напряжение сети, В	400 ±25%	400 ±25%	400 ±25%
Частота тока сети, Гц	50/60	50/60	50/60
Эффективный потребляемый ток, А	18	21	25
Сила тока, А при ПВ 100% и t = 40°C: MMA \ TIG	300 \ 300	350 \ 350	400 \ 400
Габариты, мм	570 × 262 × 465	570 × 262 × 465	570 × 262 × 465
Масса, кг	24,0	24,0	24,0
Степень защиты	IP 23	IP 23	IP 23
Класс изоляции	H	H	H

 Высочайшая энергоэффективность	 ПВ 100% при t 40°C на max токе – это непрерывная работа аппарата	 Высокая степень защиты от внешних воздействий	 Модульная архитектура силовой части	 Высокая ремонтно-пригодность	 Охлаждение по принципу «пылевой трубы»	 Работа в режиме 2T/4T	 Идеальная чешуйчатость в сварке пульсом	 Простота управления
------------------------------------	----------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------	-----------------------------------------	----------------------------------	--------------------------------------------	---------------------------	---------------------------------------------	-------------------------

- 39 ячеек в ПЗУ
- Вынос горелки на 25 м
- Система контроля расхода газа *
- Система сетевого контроля WeldWeb® *
- Режимы управления: 2T, 4T, 4T Special
- Модуляция: Пульс, ВЧ, Пульс + ВЧ
- Вид шва: Nonstop, Spot, Interval
- Lift Arc: контактный поджиг дуги
- HF: плавный высокочастотный поджиг
- Настройки для электродов с любым типом покрытия
- Hot Start: горячий старт
- Arc Force: форсаж дуги

* Доп. опция