

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ TSS EVO CT-518

[Карточка товара на сайте tss.ru](http://www.tss.ru)



Технические характеристики

Внешняя ссылка на изображение	http://1c-upload.tss.ru/0d011ef9-25eb-11ec-80f4-b8892bda2dfb.jpg
Габаритные размеры (Д;Ш;В; мм)	480x235x350
Габаритные размеры упаковки (Д;Ш;В; мм)	510x270x350
Гарантия, срок (мес)	12
Давление сжатого воздуха, Атм.	3,5-5
Диаметр электрода TIG, мм	1-2,4
Диаметр электрода, мм	1,6-4
Класс изоляции	F
Максимальная толщина реза, мм	18
Масса, кг	10
Напряжение сети	220В±15%
Напряжение холостого хода, В	56/240
Объем брутто, м3	0.06
Потребление максимальное, кВА	5.4
Расход воздуха, л/мин	150-200
Серия	EVO
Степень защиты	IP21
Упаковка	Картон
Вес брутто (кг)	11

Артикул: 035273

Гарантия: 12 мес.

1. Описание группы УНИВЕРСАЛЬНЫЕ (MMA/TIG/CUT) В данном разделе представлены многофункциональные модели, используя которые можно решать различные производственные задачи. Один аппарат позволяет производить ручную дуговую сварку, аргонодуговую сварку или воздушно-плазменную резку. 2. Краткое описание Многофункциональный сварочный аппарат TSS EVO CT-518 Многофункциональный сварочный аппарат инверторного типа TSS EVO CT-518 предназначен для ручной дуговой сварки (MMA), аргонодуговой сварки (TIG) и воздушно-плазменной резки (CUT) 3. Описание Многофункциональный сварочный аппарат инверторного типа TSS EVO CT-518 предназначен для ручной дуговой сварки (MMA), аргонодуговой сварки (TIG) и воздушно-плазменной резки (CUT) 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. Отличный аппарат сразу для двух видов сварки и плазменной резки. Экономия очевидна. Все необходимые аксессуары в комплекте. Режимы сварки: Режим Plasma CUT - В основе технологии плазменной резки лежит создание сжатой электрической дуги, которая формируется между электродом плазматрона и заготовкой. Для создания плазменной струи для резки, в электрическую дугу подается сжатый воздух (возможны и другие газы), который ионизируется и превращается в плазму с температурой порядка 25000 С0. Кроме того, выходящая из сопла плазматрона струя плазмы имеет сверхзвуковую скорость, поэтому при выполнении работы на оборудовании плазменной резки обязательно требуются средства защиты органов слуха (наушники или беруши). Режим TIG - Аргонодуговая сварка неплавящимся вольфрамовым электродом для сварки углеродистых, нержавеющей сталей и их сплавов. Режим MMA - Для работы со штучными электродами с различным видом покрытия: кислым, основным, рутиловым. **ОСОБЕННОСТИ МОДЕЛИ** • Работа от сети напряжением 220 В • Сварка в режиме TIG и MMA • Воздушно-плазменная резка • Высокочастотный поджиг HF TIG • Горячий старт • Защита от перегрева • Встроенный форсаж дуги • Антисалипание электрода • Низкое энергопотребление Сфера применения: • Машиностроение • Судостроение • Авиастроение • Ремонт и восстановление деталей • Строительство, монтаж металлоконструкций • Гаражные, дачные, мастерские работы • Металлургическая промышленность • Мостовые конструкции • Вагоностроение • Пищевая промышленность • Атомная промышленность • Военная промышленность • Нефтегазодобывающая промышленность • Нефтеперерабатывающая промышленность • Химическая промышленность **КОМПЛЕКТАЦИЯ** • Инверторный аппарат • Плазменный резак в сборе PT-31, 4м • Комплект ЗИП к резаку • Горелка TIG WP-17, 4м • Комплект ЗИП к горелке • Кабель с электрододержателем 1.6 м • Кабель с клеммой заземления, 1.4 м • Встроенный регулятор входящего сжатого воздуха • 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.