

ДВУХПОСТОВОЙ ДИЗЕЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ ГЕНЕРАТОР TSS DUAL DGW 28/600EDS-A

[Карточка товара на сайте tss.ru](#)



Технические характеристики

Серия	Сварочный агрегат
Род сварочного тока	Постоянный
Сварочный ток, Ампер	30-500
Диаметр электрода, мм	1,6-8
Диаметр электрода TIG, мм	1,6-6,0
Диаметр порошковой проволоки, мм	1,6 / 2,0
ПВ, %	60
Электрическая мощность, кВт	28
Модель генератора	WH184N
Мощность номинальная, кВт	30
Мощность номинальная, кВА	37.5
Мощность максимальная, кВт	33
Мощность максимальная, кВА	41.2
Тип двигателя	Вертикальный, рядный, 4-тактный, с водяным охлаждением
Модель двигателя	Weichai WP2.3D40E200
Мощность двигателя, кВт/л.с.	36 (макс. 40 П / 49 (макс 66)
Рабочий объем двигателя (л)	2,289
Рекомендуемый тип масла	SAE 15W40/10W30
Частота вращения коленвала (об/мин)	1500
Вид топлива	Дизельное
Расход топлива л/час	8
Объем топливного бака (л)	85
Система охлаждения	Жидкостная
Тип запуска	Электростарт
Установленный аккумулятор Ah/V	75/12
Блок зарядки АКБ	Да
Тип генератора	Бесщеточный, синхронный, самовозбуждающийся, 4х-полюсной
Количество фаз	3/1
Кoeffициент мощности	0.8
Напряжение (В)	400/230
Частота, Гц	50
Номинальный ток (А)	50.5
Регулятор напряжения	AVR
Приборы контроля	Уровень топлива, температура антифриза, давление масла, заряд батареи, счетчик моточасов
Дисплей сварочного тока	Да
Дистанционная регулировка тока	Да
Автомат защиты	Да
Предпусковой подогреватель	Да
Останов по низкому давлению масла	Да
Количество розеток 220В	1x16А, 1x32А
Выход 12V (Ампер)	нет
Исполнение	Шумозащитный кожух
Степень защиты	IP23
Комплектация	Два ПДУ для MMA сварки, комплект ЗИП 2000 моточасов,
Масса, кг	850
Габаритные размеры (Д;Ш;В; мм)	1705x825x1010
Упаковка	Фанерный ящик
Масса брутто, кг	850
Габаритные размеры упаковки (Д;Ш;В; мм)	1820x940x1080

Артикул: 028633

Гарантия: 24 мес.

НАЗНАЧЕНИЕ

Двухпостовой дизельный сварочный генератор предназначен для организации сварочных работ в полевых условиях, на стройплощадках и в цехах, где нет возможности применить сварочные аппараты, питающиеся от сети переменного тока. Суммарный сварочный ток 600А. Агрегат может использоваться как источник электроэнергии 400В/230В. Номинальная выходная мощность генератора 30 кВт.

ОПИСАНИЕ МОДЕЛИ

Сварочный агрегат представляет собой прочную рамную конструкцию, на которой смонтирован дизельный двигатель водяного охлаждения, генератор, сварочный модуль, панель управления и шумозащитный кожух. В раму встроены топливный бак увеличенного размера. Стальная кожух надежно защищает двигатель, генератор, панель управления а также другие детали конструкции от воздействия погодных условий окружающей среды и возможных механических повреждений.

ПРЕИМУЩЕСТВА

Одновременное питание электропотребителей и сварочный процесс.
 Одновременное использование двух постов на разных сварочных токах и режимах. 600А суммарный ток сварки.
 28 кВт выходная мощность для питания электропотребителей.
 10 часов автономной работа на одном баке, при максимальной мощности.
 4 вида сварки и воздушно-дуговая строжка.
 Сварка электродами с различным металлургическим типом покрытия.
 Сварки во всех пространственных положениях в т.ч. вертикальным швом на спуск.
 Регулировка внешних вольтамперных характеристик и динамических свойств источников, в зависимости от типа покрытия электрода, при сварке различных слоев шва и в разных пространственных положениях.
 Выбор типов внешних характеристик осуществляется переключателем, расположенным на лицевой панели управления.
 Все приборы для контроля сварочных процессов и работы двигателя на одной панели управления.
 Наличие малогабаритных дистанционных регуляторов сварочного тока, обеспечивающих возможность регулирования тока, не обрывая дуги.

ОПИСАНИЕ МОДЕЛИ

- СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ:
- MMA (ручная дуговая сварка) - оба поста
- CELLULOSE (сварка труб электродами с целлюлозным видом покрытия на спуск) - оба поста
- Lift TIG DC (аргонодуговая сварка на постоянном токе, зажигание дуги касанием) - оба поста
- FCAW (полуавтоматическая сварка порошковой проволокой) - пост В
- CAG-A (воздушно-дуговая строжка угольным электродом) - пост В
- СВАРОЧНЫЙ ТОК:
- Диапазон регулировки СС: 30-500А / CV: 14-39V (для FCAW)
- При работе двумя поста одновременно: пост А - 300А (ПВ 60%) + пост В - 300А (ПВ 60%)
- Только пост А - 300А (ПВ 60%) или пост В - 500А (ПВ 60%)
- ОПЦИИ В БАЗОВОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ:
- Дисплей сварочного тока для поста А, дисплей сварочного тока и напряжения для поста В
- Плавная бесступенчатая регулировка тока и напряжения
- Регулируемый горячий старт - оба поста
- Регулируемый форсаж дуги - оба поста
- Дистанционная регулировка тока для MMA и TIG сварки - оба поста (два ПДУ в комплекте поставки)
- Предпусковой подогрев двигателя для запуска при отрицательных температурах
- Тумблер переключения оборотов двигателя: холостой ход / рабочие обороты
- Кнопка экстренной остановки
- КОНТРОЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ НА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ:
- Счетчик моточасов
- Индикатор температуры охлаждающей жидкости
- Индикатор давления масла
- Индикатор заряда батареи
- Показатель уровня топлива
- ПИТАНИЕ ЭЛЕКТРОПОТРЕБИТЕЛЕЙ:
- Без сварки - максимальная выходная мощность 28 кВт
- Одновременно со сварочным током 2 x 250А - выходная мощность 9 кВт
- Розетки - AC400В/50,5А, AC230В/ 1x16А +1x23А

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Кабельный штекер - 2 шт.
- Держатель электрода 500-800 А - 1 шт.
- Клемма заземления 500А - 1 шт.
- Штепсельная вилка 1~/230В 16А - 1 шт.
- Штепсельная вилка 1~/230В 32А - 1 шт.

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ГРУППА КОМПАНИЙ ТСС»

141281, РФ, Московская обл., г. Ивanteeвка, 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



- Штепсельная вилка 3~/400В - 1 шт.
- MMA пульт ДУ для поста В (500А, 15 м) - 1 шт.
- MMA пульт ДУ для поста А (300А, 15 м) - 1 шт.
- КОМПЛЕК ЗИП НА 2000 МОТОЧАСОВ - 1шт.
- Состав комплекта:
- Фильтр масляный - 5 шт.
- Фильтр топливный - 4 шт.
- Фильтр воздушный - 2 шт.
- Ремень вентилятора - 1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО ДОКУПАЕТСЯ

- 024541 Механизм подачи проволоки TSS FCAW-501 с роликами под порошковую проволоку 2.0 и 2.4 мм
- 024561 Шланг-пакет для механизма подачи проволоки TSS FCAW-501, 15 м
- 025496 Шланг-пакет для механизма подачи проволоки TSS FCAW-501, 30 м
- 024562 Горелка TSS FCAW 350А (аналог Magnum 350 для LN-23р)
- 017697 WP-26 (4м) горелка для аргонодуговой сварки вентильная
- 017788 Горелка для воздушно-дуговой строжки ТВi-600А (4.5м, электрод 4-12мм)