



# Сатурн 315/350



Аппарат для механизированной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов МП/МАДП (MIG/MAG) со ступенчатым переключением напряжения

## ОСОБЕННОСТИ



- Конструкция корпуса с улучшенным охлаждением силовых элементов и надёжной защитой электронных компонентов от загрязнения
  - 4-х роликовый механизм подачи проволочки
  - Две системы управления: M1012 или M1013
  - Цифровой индикатор ИВА 500М с функцией памяти
  - Мягкая дуга и малое разбрызгивание благодаря установке оптимизированного дросселя
  - Евроразъём для подключения сварочной горелки
  - Выносной (DG) или встроенный (KG) механизм подачи сварочной проволоки
  - Надёжность зажигания, повышенная устойчивость горения и высокая эластичность дуги
- Удобство доступа к узлам и механизмам
  - Надёжность фиксации всех органов управления, исключающая самопроизвольное или случайное их включение, отключение
  - Наличие автомата защиты от перегрузки со стороны питающей сети

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Стандартная сварка MIG/MAG короткой, смешанной или капельной дугой с использованием CO<sub>2</sub>, газовых смесей или аргона
- Сварка низкоуглеродистыми, легированными, алюминиевыми проволоками сплошного сечения, сварка порошковыми проволоками
- Сварочные работы в ремонтных мастерских, изготовление распределительных шкафов и систем вентиляции, металлоконструкций в машиностроении, монтажные работы, вспомогательные работы на производстве

## УПРАВЛЕНИЕ

- Обесточенная заправка сварочной проволоки и тест газа
- Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки
- Система управления M 1012 обеспечивает продувку газа после сварки, отжиг проволоки, управление скоростью подачи сварочной проволоки
- Система управления M1013 обеспечивает: 2-х или 4-х тактный режим работы, регулировку продувки газа после сварки, отжиг проволоки, управление скоростью подачи сварочной проволоки
- Функция заварки кратера при завершении процесса сварки K1013 (опция)
- Функция сварки точкой (опция)

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	315	350
Сварочный ток, А	30 – 300	30 – 350
Сварочный ток, А, при T = 40 °C ПВ %:		
ПВ 60 %	300	300
ПВ 100 %	190	190
Напряжение холостого хода, В	17 – 38	15,8 – 41,5
Количество ступеней напряжения	12	16
Рекомендуемая мощность генератора, кВт	16,5	18,5
Напряжение питающей сети при частоте 50/60 Гц, В	3 × 380 (от -10 до +10 %)	3 × 380 (от -10 до +10 %)
Потребляемая мощность, кВт, не более	12,8	13,6
Габариты (Д × Ш × В), мм,	910 × 470 × 720	910 × 470 × 720
Вес, кг, не более	120 (KG), 112 (DG)	120 (KG), 112 (DG)