

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

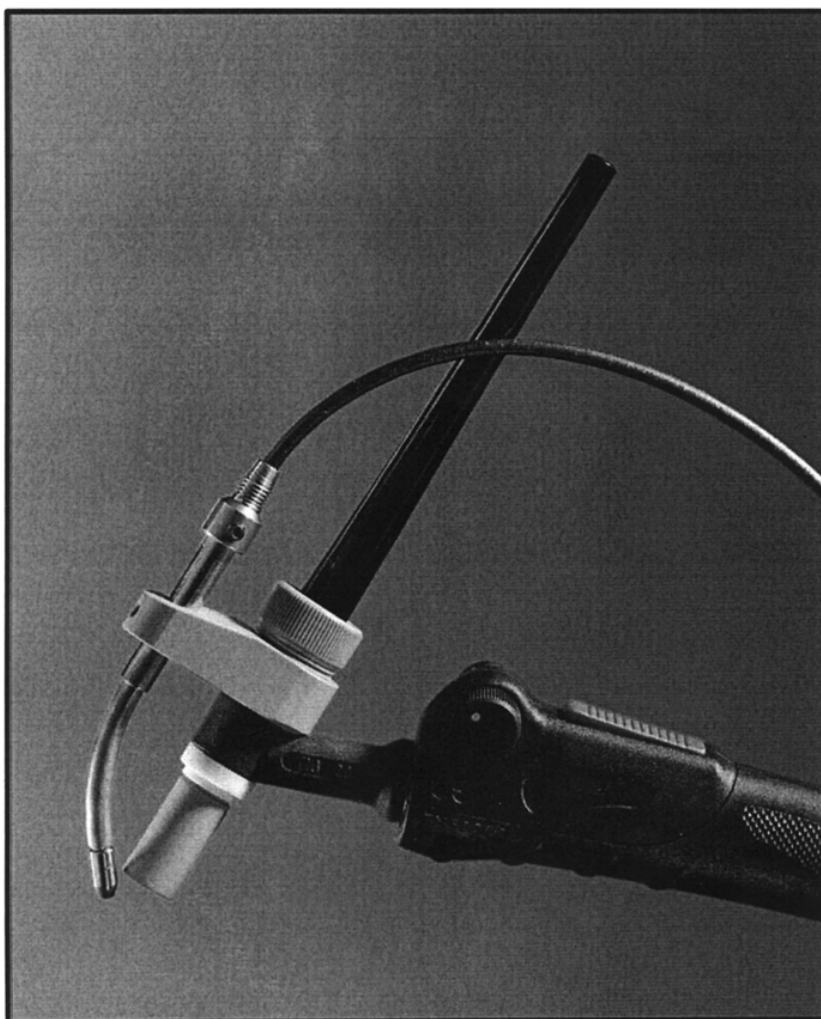
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://trafimet.nt-rt.ru> || tft@nt-rt.ru

Easy 300



**Устройство для холодной сварки
проволокой с неплавящимся
вольфраммовым электродом**

EASY 300

Устройство для холодной сварки проволокой с неплавящимся вольфрамовым электродом

1. ВВЕДЕНИЕ

EASY 300 представляет собой новое устройство холодной сварки проволокой с неплавящимся вольфрамовым электродом, предназначенное для полуавтоматической TIG-сварки. Электронный прибор контроля скорости EASY 300, интегрированный в горелку, облегчает процесс сварки, обеспечивая:

- непрерывное управление скоростью подачи проволоки той же рукой, которой оператор производит сварку;
- для дистанционного управления источником питания сварки и устройством подачи проволоки требуется только один прибор;
- возле точки сварки требуется только один провод

Идеально подходит для сварки как труб, так и листов из большинства металлов, включая сталь, нержавеющую сталь, никель, медь и алюминиевые сплавы. Благодаря электронному управлению скорости увеличивается производительность наплавки и скорость сварки без потребления расходных элементов. Устройство EASY 300 может работать с любым источником постоянного напряжения или комбинированным, используемым для TIG-сварки с высокой частотой запуска дуги.

2. ОБОРУДОВАНИЕ

Устройство для холодной сварки проволокой с неплавящимся вольфрамовым электродом EASY 300 состоит из следующих устройств

- A. Горелка ERGOTIC SUPER 20, рассчитанной на ток 100 А (100%), с водяным охлаждением и подводкой EXTRAFLEX 4+1,5 м;
- B. Устройство подачи проволоки с электронным управлением скоростью подачи;
- C. Кабель питания длиной 1,5 м (от источника питания к устройству подачи пленки)
- D. Вспомогательный трансформатор ~220 В – ~42 В 200 ВА (дополнительно)
- E. Направляющая для проволоки
- F. Комплект принадлежностей к горелке (2.4)

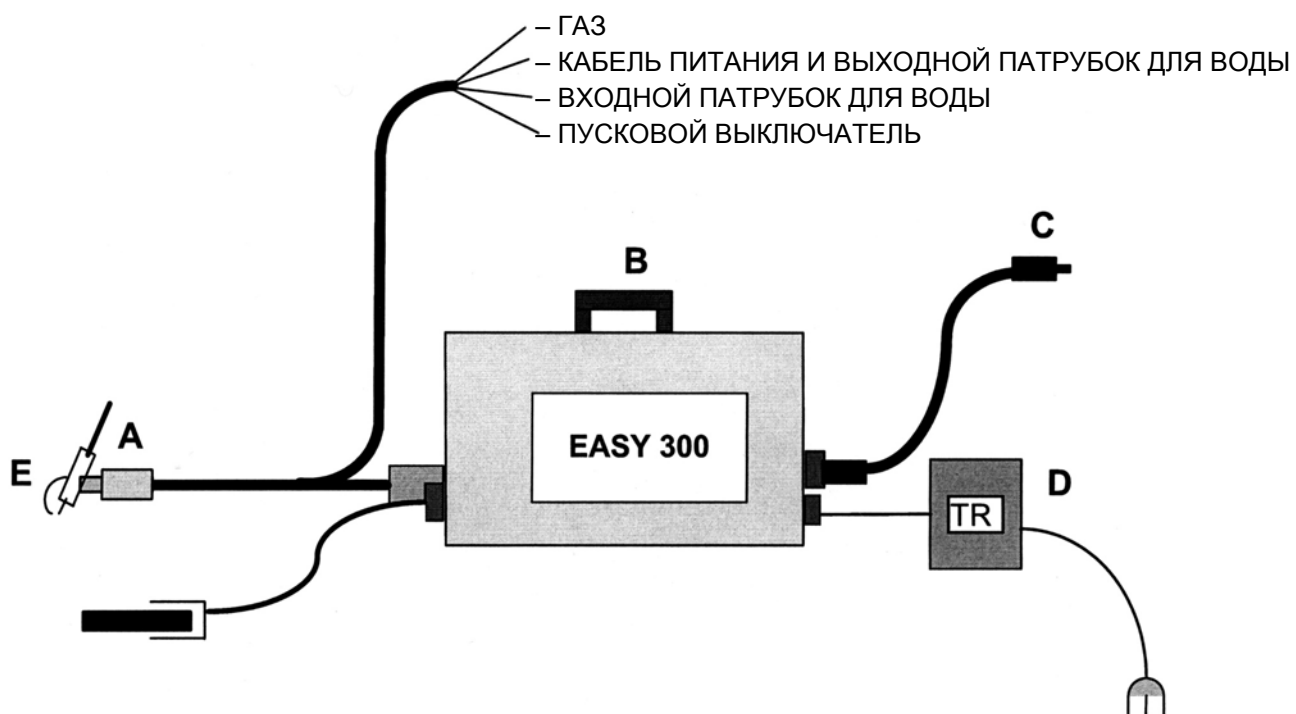
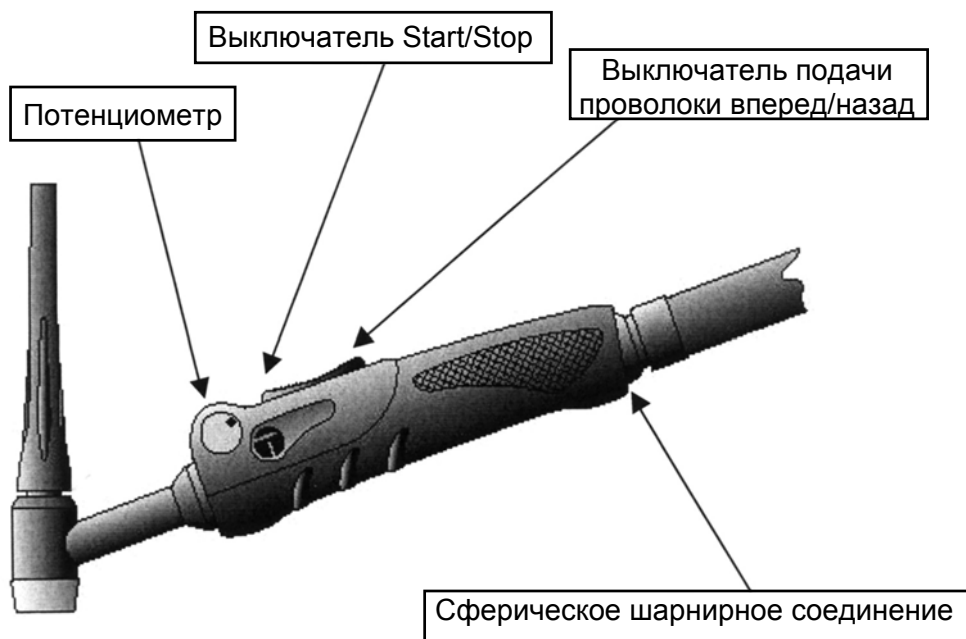


СХЕМА СОЕДИНЕНИЙ EASY 300

2.1. Горелка **ERGOTIC**

Новая эргономичная горелка с водяным охлаждением **ERGOTIC SUPER 20** великолепно приспособлена для холодной сварки проволокой с неплавящимся вольфрамовым электродом:

- Рукоятка эргономичной конструкции со сферическим шарнирным соединением, облегчающим движение (запатентовано компанией Trafimet)
- Регулируемой направляющей подачи проволоки, позволяющей приспособить горелку как для нижнего сварного шва, так и позиционной сварки труб
- Пусковой выключатель Start/Stop.
- Потенциометр для непрерывной регулировки скорости подачи проволоки
- Переключатель для медленной подачи проволоки вперед или назад в точке сварки.



Все вышеуказанные функции позволяют изменять параметры подачи проволоки без дополнительных регулировок самого устройства подачи.

Горелка **EASY 300** оборудована специальной подводкой для TIG-сварки длиной 4 м, соединенной с устройством подачи проволоки. Данная подводка имеет специальное покрытие, повышающее ее гибкость. У оборудования имеются также кабели длиной 1,5 м внутренних соединений между устройством подачи и источником питания. В зависимости от типа сварочного аппарата выбирается соответствующий кабель источника питания.

В головке горелки с высокой степенью охлаждения используются обычные заменяемые элементы Tig 20.

2.2. Устройство подачи проволоки

Устройство подачи проволоки EASY 300 оборудовано надежной двухроликковой системой и работает с использованием стандартной проволочной катушки 200 К (DIN8559). Проволока имеет следующий диаметр:

- 0,6–1,0 мм для стали и нержавеющей стали
- 1,2 мм для меди и сплавов алюминия

Использование катушек со стандартной намоткой проволоки дает меньше отходов в сравнении с операциями TIG-сварки при ручной подаче, при этом приводит к повышению скорости сварки и увеличивает скорость наплавления.

Устройство подачи проволоки EASY 300 питается напряжением 42 В. Оно может быть подключено как непосредственно к аппарату TIG-сварки, так и к розетке 220 В через специальный понижающий трансформатор, который уменьшает напряжение до 42 В (дополнительное устройство). Изолирующий разъединительный выключатель на дверке обеспечивает общую безопасность оператора при замене проволоки. Для защиты устройства подачи проволоки имеется также предохранитель 6А.

Скорость подачи проволоки устройством регулируется в пределах 0–7 м/мин.

На лицевой панели размещены органы настройки, регулировки и управления сваркой:

- | | |
|---|--|
| ▪ <u>Значение тока, при котором запускается подача проволоки:</u> | Предварительно задаваемое значение силы тока, позволяющее устройству подачи достичь лучшего качества и производительности. |
| ▪ <u>Регулирование времени втягивания проволоки:</u> | Обеспечивает своевременную подачу требуемого количества проволоки для последующей производительности сварки. |
| ▪ <u>Задержка времени старта проволоки:</u> | Устанавливается время задержки движения проволоки. Особенно важно для достижения надежной сварки и узкого шва при сварке металлов с высокой проводимостью. |
| ▪ <u>Лампа питания</u> | |

Удобная ручка позволяет соответствующим образом передвигать устройство подачи проволоки к источнику питания.

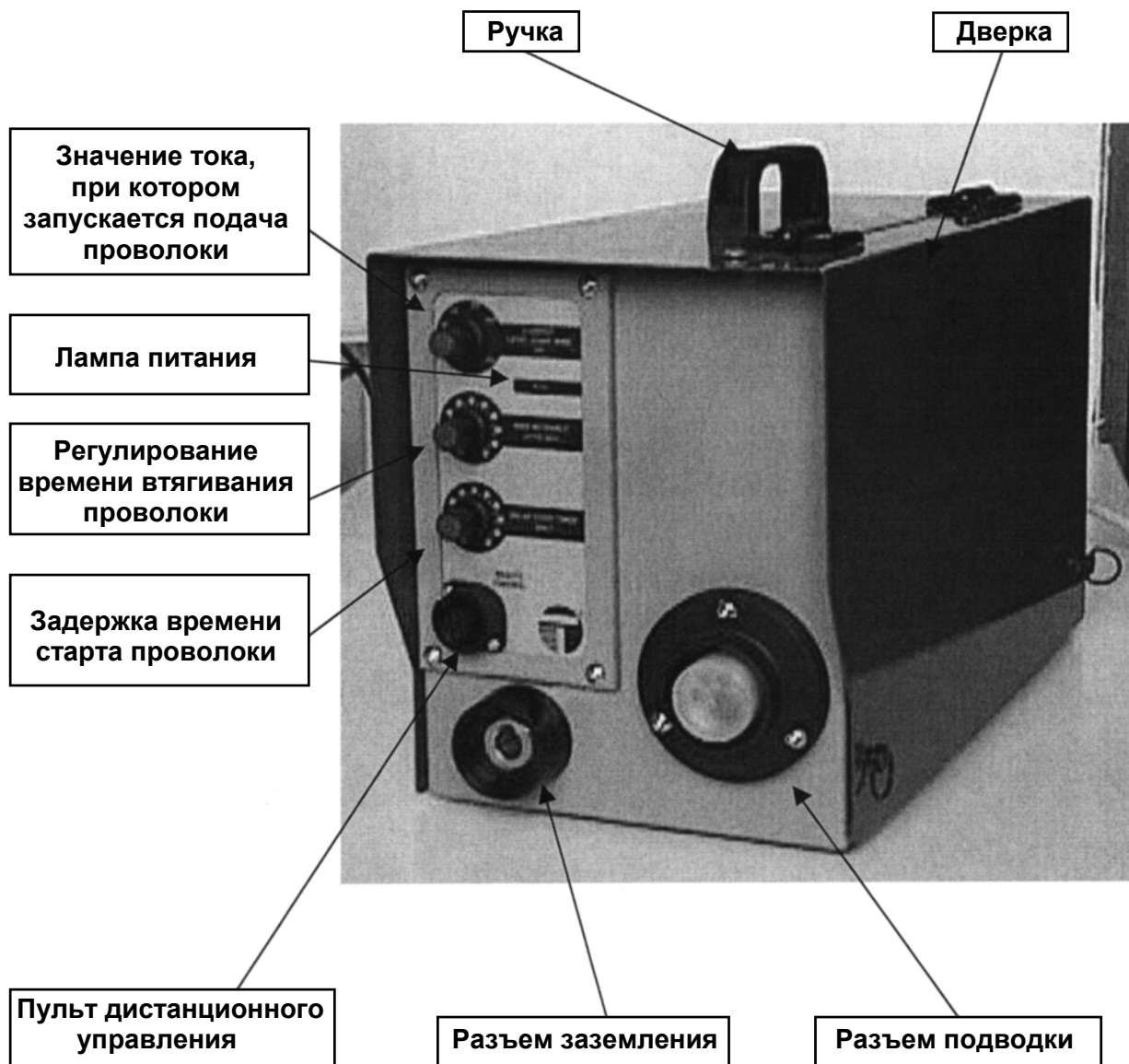
2.3. Кабель питания

Кабель питания длиной 1,5 м обеспечивает соединение между устройством подачи проволоки EASY 300 и сварочным трансформатором TIG. Кабель оборудован двумя стандартными вилками 70 мм².

3. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Аппарат EASY300 может комплектоваться:

- Вспомогательным трансформатором: Если у вас нет источника переменного напряжения 42В для подключения устройства подачи проволоки EASY300, используйте данный трансформатор 220 В – 42 В – 200ВА.
- Импульсный режим подачи проволоки Идеально подходит для сварки тонких материалов, корневых сварных швов и применений, где требуется управляемая подача тепла и проволоки.



УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

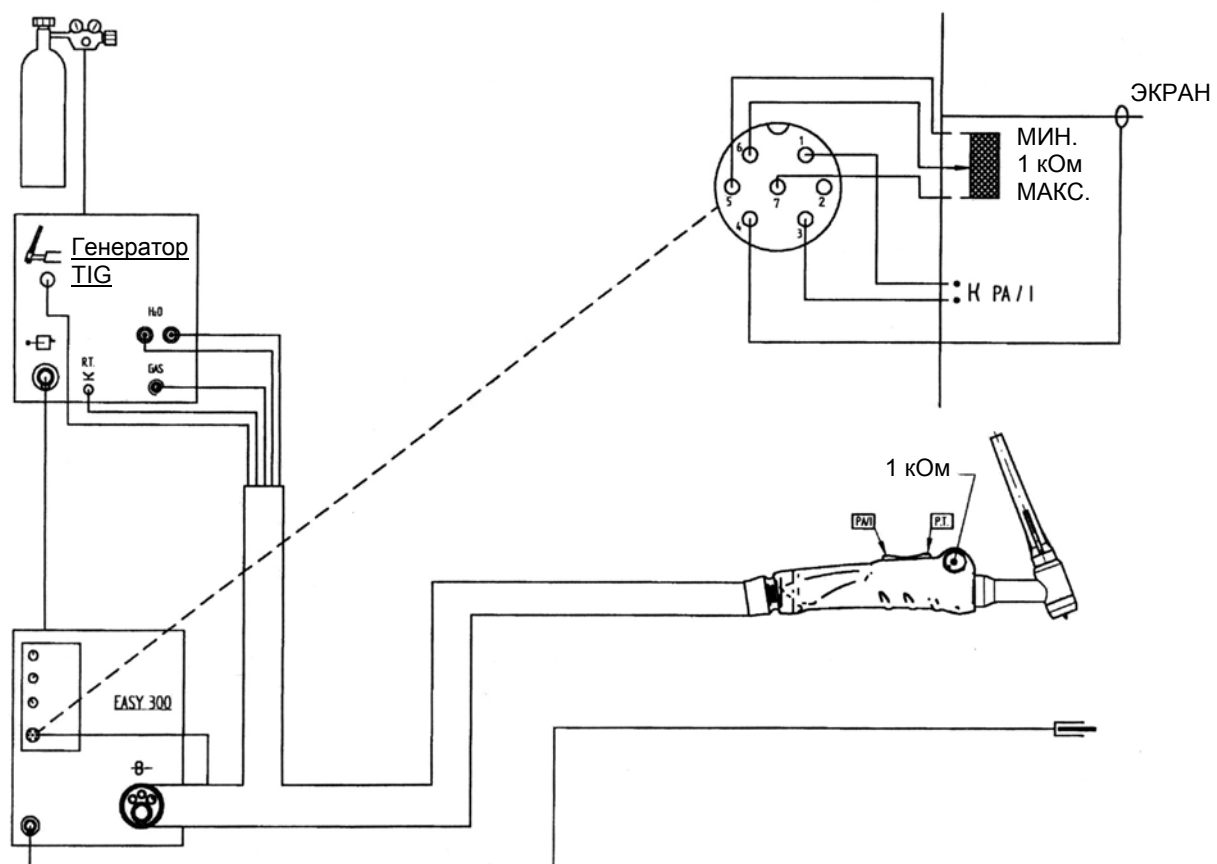
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ГОРЕЛКА TIG EASY 300	
Тип	TIG 20 с высокой степенью охлаждения
Ток сварки	300 А, постоянный, 250 А постоянно-переменный
Режим использования	100 %
Система охлаждения	Водяное охлаждение
Зажигание	Высокочастотное

УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ EASY 300	
Напряжение питания	42 В
Расчетная мощность	200 ВА
Диапазон скоростей подачи проволоки	0–7 м/мин
Диаметр проволоки	0,6–1,0 мм (сталь) 1,2 мм (сплавы алюминия)
Размер катушки с проволокой	200 К (Ø200 x 60 мм)
Вес катушки с проволокой	Стальная: 5 кг Алюминиевая: 2 кг
Значение тока, при котором запускается подача проволоки	20–300 А
Регулирование времени втягивания проволоки	0–1 с
Класс защиты	IP23
Габариты	480 x 205 x 295 мм
Масса нетто (без катушки)	11,5 кг

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ ТРАНСФОРМАТОР	Дополнительное устройство
Напряжение питания	220 В , однофазное
Частота	50/60 Гц
Выходное напряжение	42 В
Расчетная мощность	200 ВА
Класс защиты	IP23
Класс изоляции	H

5. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ



6. ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ

№ детали	Описание	Поз.
----------	----------	------

EASY 300

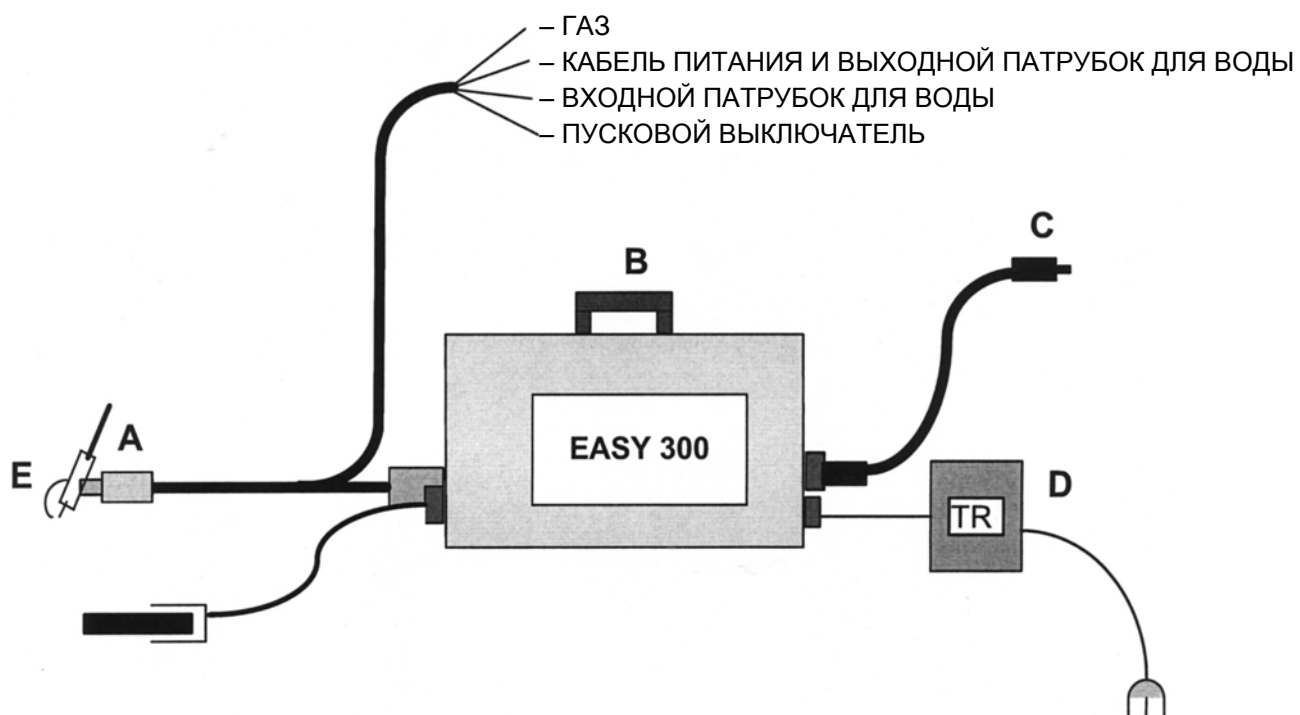
DT0001	УСТРОЙСТВО ДЛЯ ХОЛОДНОЙ СВАРКИ ПРОВОЛОКОЙ С НЕПЛАВЯЩИМСЯ ВОЛЬФРАМОВЫМ ЭЛЕКТРОДОМ EASY 300 (4+1,5) м	
--------	---	--

Компоненты

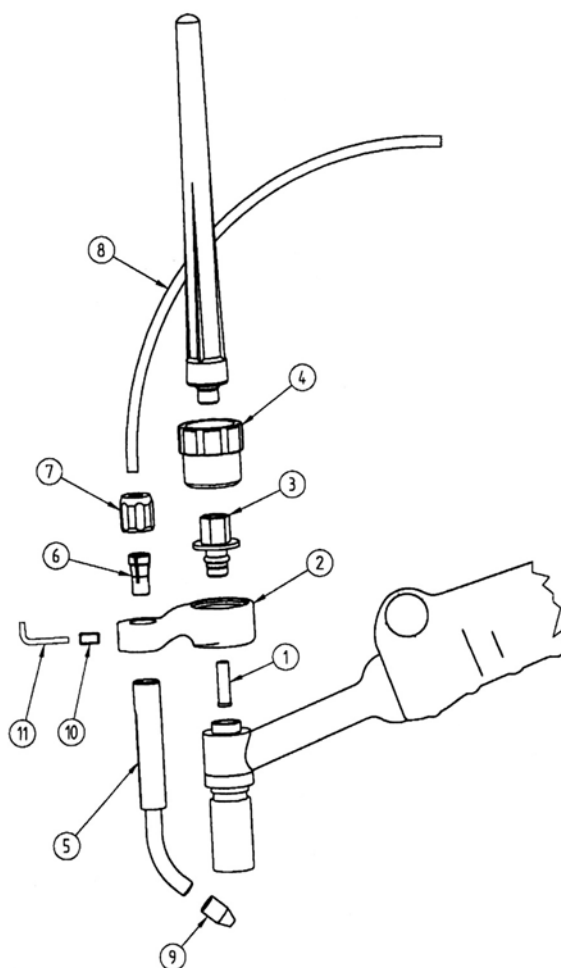
S62490D	ГОРЕЛКА EASY 300 DUALTIG RC SUPER 20, ПОДВОДКА 4 м	A
FE0069	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРОВОЛОКИ EASY 300	E
MU0620	УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ EASY	B
BX0520	КАБЕЛЬ ЗАЗЕМЛЕНИЯ 50 мм ² , 1,5 мм	C
TT0022	КОМПЛЕКТ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ 2,4 TIG 9-20	

Дополнительные принадлежности

BX0430	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ТРАНСФОРМАТОР 220 В – 42 В – 200ВА	D
--------	---	---



6.1. Держатель направляющей проволоки

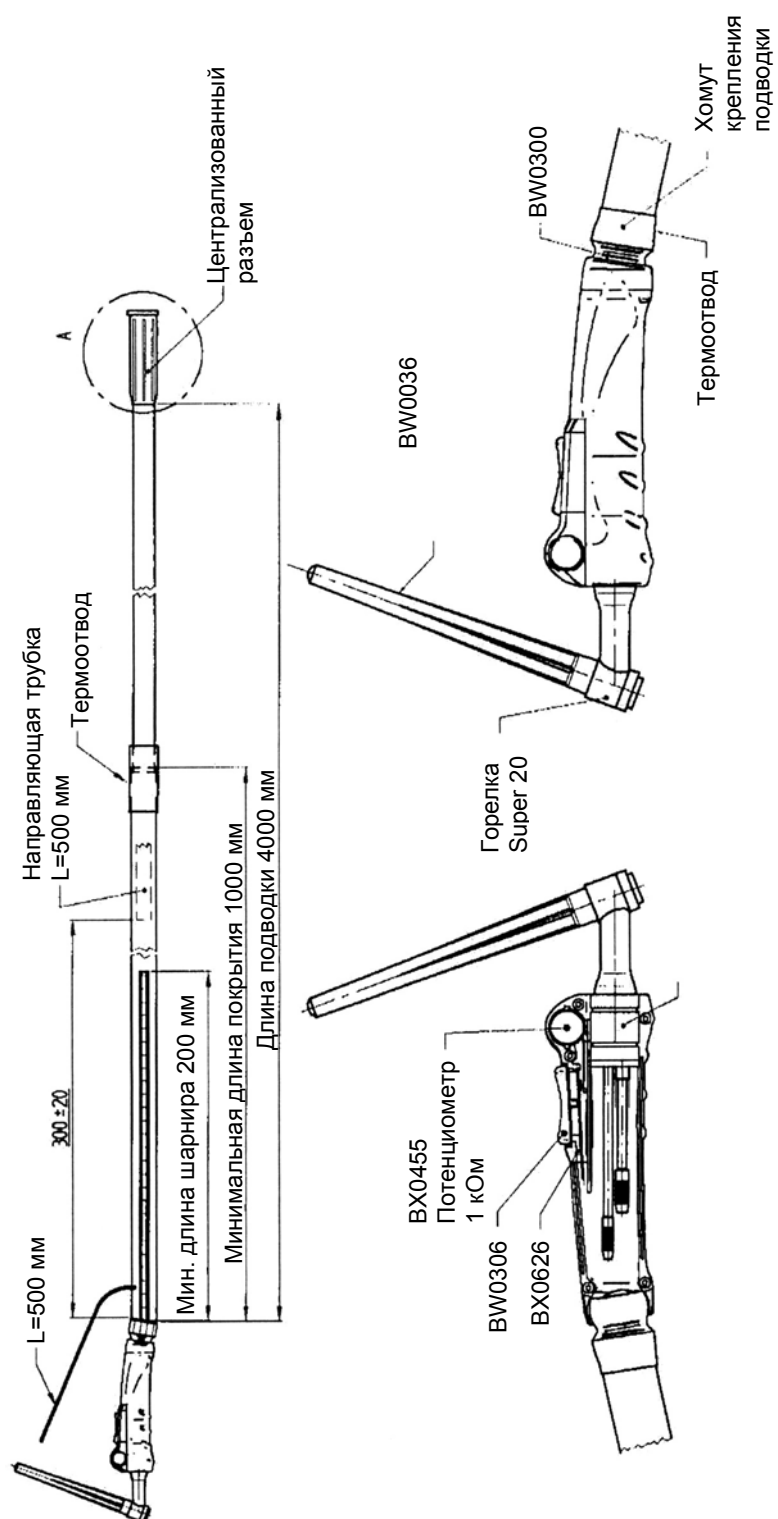


Деталь № **FE0069**

Держатель направляющей проволоки.
Комплект для горелки EASY 300 – SUPER 20

Поз.	№ детали	Описание
1	FE0068	Проставка цанги
2–4	FE0064–FE0065	Изолированное основание подводки
3	BW0266	Проставка задней крышки
5	FE0067	Направляющая проволоки
6	MS0003	Цанга тефлоновой подводки 4x2
7	FA0026	Гайка подводки
8	GM0019	Тефлоновая подводка 4x2 красная 4 м
9	MD0222-08	Наконечник Ø 0,8
9	MD0222-10	Наконечник Ø 1,0
9	MD0222-12	Наконечник Ø 1,2
10	EA0061	Винт
11	EA0296	Ключ гаечный

6.2. Горелка EASY 300



ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ

№ детали	Описание	Поз.
----------	----------	------

EASY 300

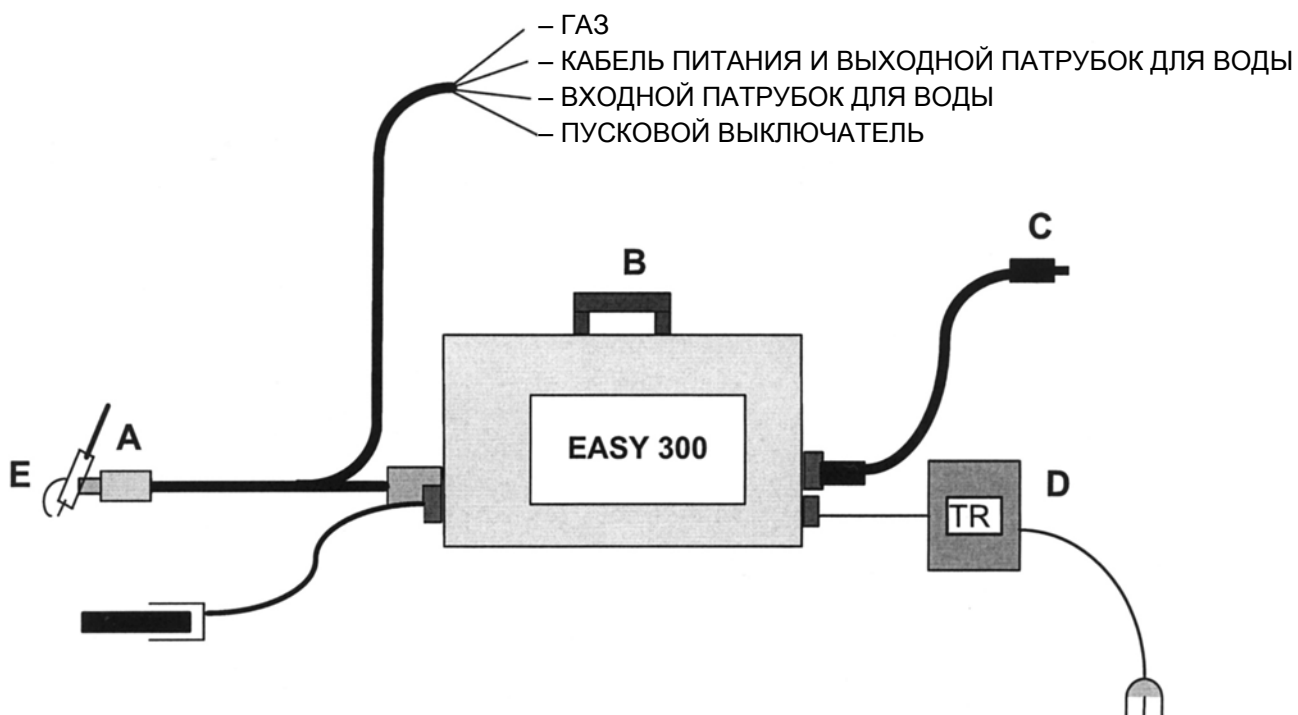
DT0003	УСТРОЙСТВО ДЛЯ ХОЛОДНОЙ СВАРКИ ПРОВОЛОКОЙ С НЕПЛАВЯЩИМСЯ ВОЛЬФРАМОВЫМ ЭЛЕКТРОДОМ EASY 300 (4+1,5) м	
--------	---	--

Компоненты

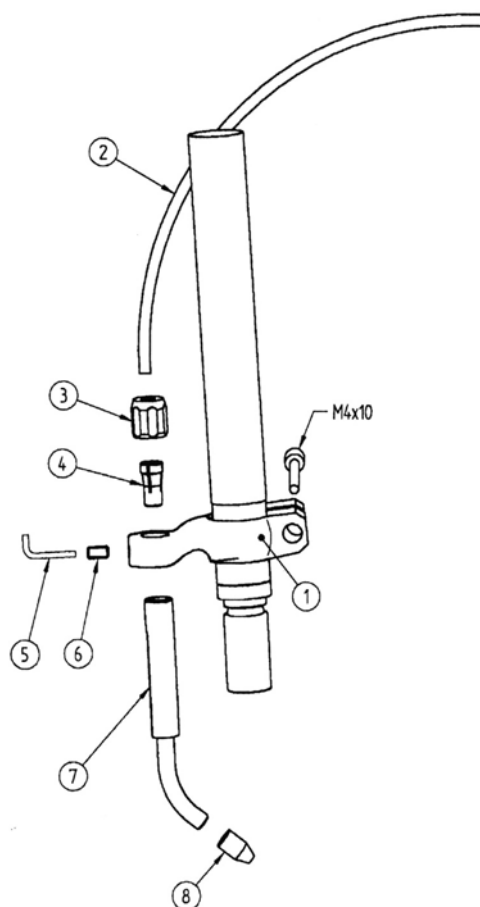
S92490D	ГОРЕЛКА EASY 300 DUALTIG RC AUTO SUPER 20, ПОДВОДКА 4 м	A
FE0089	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРОВОЛОКИ EASY 300	E
MU0620	УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ EASY	B
BX0520	КАБЕЛЬ ЗАЗЕМЛЕНИЯ 50 мм ² , 1,5 мм	C
TT0022	КОМПЛЕКТ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ 2,4 TIG 9-20	

Дополнительные принадлежности

BX0430	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ТРАНСФОРМАТОР 220 В – 42 В – 200ВА	D
--------	---	---



6.3. Держатель направляющей проволоки

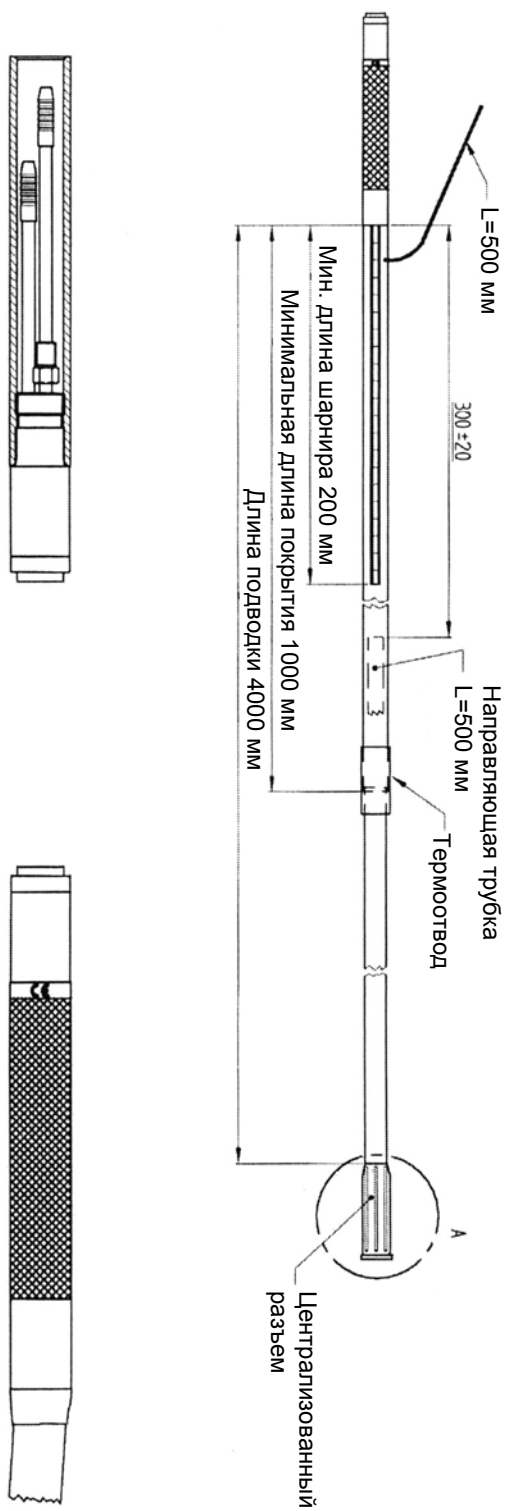


Деталь № **FE0089**

Держатель направляющей проволоки.
Комплект для горелки EASY 300 – SUPER 20

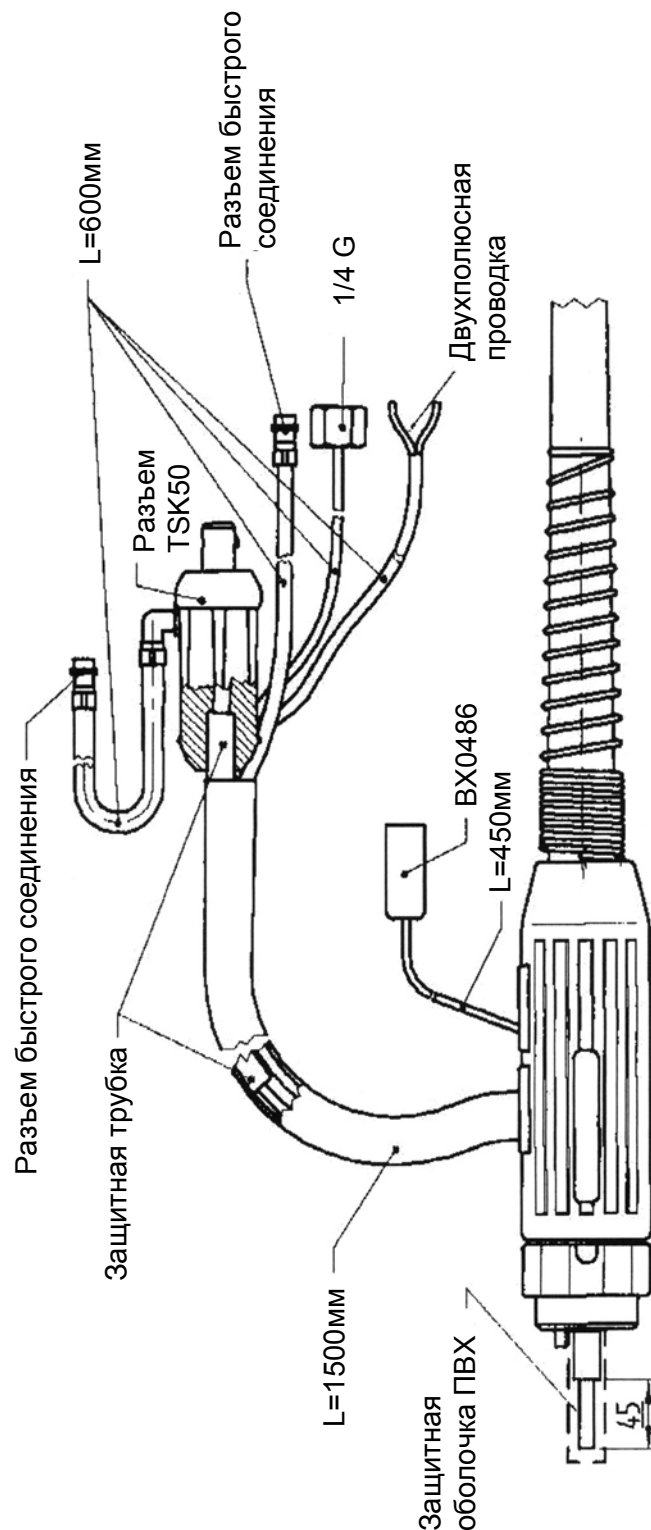
Поз.	№ детали	Описание
1	FE0084	Изолированное основание подводки
2	GM0019	Тефлоновая подводка 4x2 красная 4 м
3	FA0026	Гайка подводки
4	MS0003	Цанга тефлоновой подводки 4x2
5	EA0296	Ключ гаечный
6	EA0047	Винт
7	FE0067	Направляющая проволоки
8	MD0222-08	Наконечник Ø 0,8
8	MD0222-10	Наконечник Ø 1,0
8	MD0222-12	Наконечник Ø 1,2

6.4. Горелка EASY 300



6.5. Подсоединение горелки EASY 300

ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫЙ РАЗЪЕМ



Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киризия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93