

Дизельный двухпостовой сварочный агрегат и электрогенератор

Shindaiwa DGW400DMK

(made in Japan)

2 поста × 200А

RealDual®

Настоящий двухпостовой дизельный сварочный агрегат Shindaiwa DGW400DMK с превосходными сварочными характеристиками создан с использованием самых современных технологий и обеспечивает:

- экранированная дуговая сварка;
- полуавтоматическая дуговая сварка (в атмосфере инертного газа MIG, активного газа MAG, с самозащитной порошковой проволокой);
- строжка;
- сварка TIG с зажиганием чирканьем;
- однофазный и трехфазный источник питания для освещения, электроинструментов и электроприборов;



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
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

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

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

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

сайт: <http://shindaiwa.nt-rt.ru/> || эл. почта: swn@nt-rt.ru

Технические характеристики

СС режим - сварочный режим питания при постоянном значении тока для сварки штучным электродом

CV режим - сварочный режим питания при постоянном значении напряжения для сварки проволокой

DC - постоянный ток

AC - переменный ток

Сварочный генератор DC		Один пост	Два поста
СС режим	Номинальный ток (А)	370	180
	Номинальное напряжение (В)	34,8	27,2
	Продолжительность включения (%)	60	100
	Диапазон регулировки тока (А)	95÷390	50÷200
	Электрод для сварки (мм)	Ø2,6 ÷ Ø8,0	Ø2,0 ÷ Ø4,0
	Электрод для строжки (мм)	Ø3,2 ÷ Ø8,0	Ø3,2 ÷ Ø5,0
CV режим	Номинальный ток (А)	330	180
	Номинальное напряжение (В)	39,0	22,5
	Продолжительность включения (%)	100	100
	Диапазон регулировки напряжения (В)	14 ÷ 34,5	14 ÷ 21
	Сварочная проволока (мм)	Ø0,6 ÷ Ø2,0	Ø0,6 ÷ Ø1,6
Номинальная частота вращения (об/мин)		3000	
Напряжение холостого хода (В)		максимальное 85	
Электрогенератор AC			
Номинальная частота тока (Гц)		50	
Номинальная частота вращения (об/мин)		3000	
Количество фаз		Однофазный	Трехфазный
Номинальное напряжение (В)		220	380
Коеффициент мощности (cos φ)		1	0,8
Номинальная мощность (кВА)		9,6 (с 3-х розеток)	12
Режим работы		непрерывный	
Двигатель			
Модель двигателя		Kubota D902	
Тип двигателя		Вертикальный, 4-х тактный дизельный двигатель с водяным охлаждением	
Рабочий объем двигателя (л)		0,898	

Номинальная мощность (кВт)	15
Частота вращения (об/мин)	3000 (полная прерывистая)
Характеристики	
Топливо	Дизельное топливо ASTM №2 или эквивалент
Смазочное масло	Класс CD или выше по классификации API
Объем смазочного масла (л)	3,6 (эффективный 1,7)
Объем охлаждающей жидкости (л)	4,0 (включая объем расширительного бачка 0,6 л)
АКБ - аккумуляторная батарея	46D24L
Характеристики АКБ	12 В / 45 Ач
Емкость топливного бака (л)	37
Расход топлива (л)	3,8 (сварка 2-поста, ПВ=80%)
Уровень шума	60 дБ (А) в режиме холостого хода
Размеры Д×Ш×В	1435×700×848 мм
Вес сухой	453 кг

Комплектация

1. Русифицированная панель управления
2. Пульт дистанционного управления с кабелем 2,5 метра - 2 шт
3. Удлинитель пульта (30 метров) - 2 шт
4. Свечи накала (легкий зимний запуск)
5. Аккумуляторная батарея
6. Руководство по эксплуатации для пользователя
7. Ключ зажигания - 2 шт
8. Дверной ключ - 4 шт
9. Крышка клеммы красная - 2 шт
10. Крышка клеммы черная - 2шт
11. Сертификат НАКС
12. Комплект ЗИП на 2000 моточасов

Гарантия

- Гарантия на сварочный агрегат Shundaiwa DGW400DMK - 36 месяцев

Панель управления

Двухпостовой дизельный сварочный генератор Shindaiwa DGW400DMK, оснащенный японским двигателем KUBOTA D902 имеет полностью русифицированную электронную панель управления:



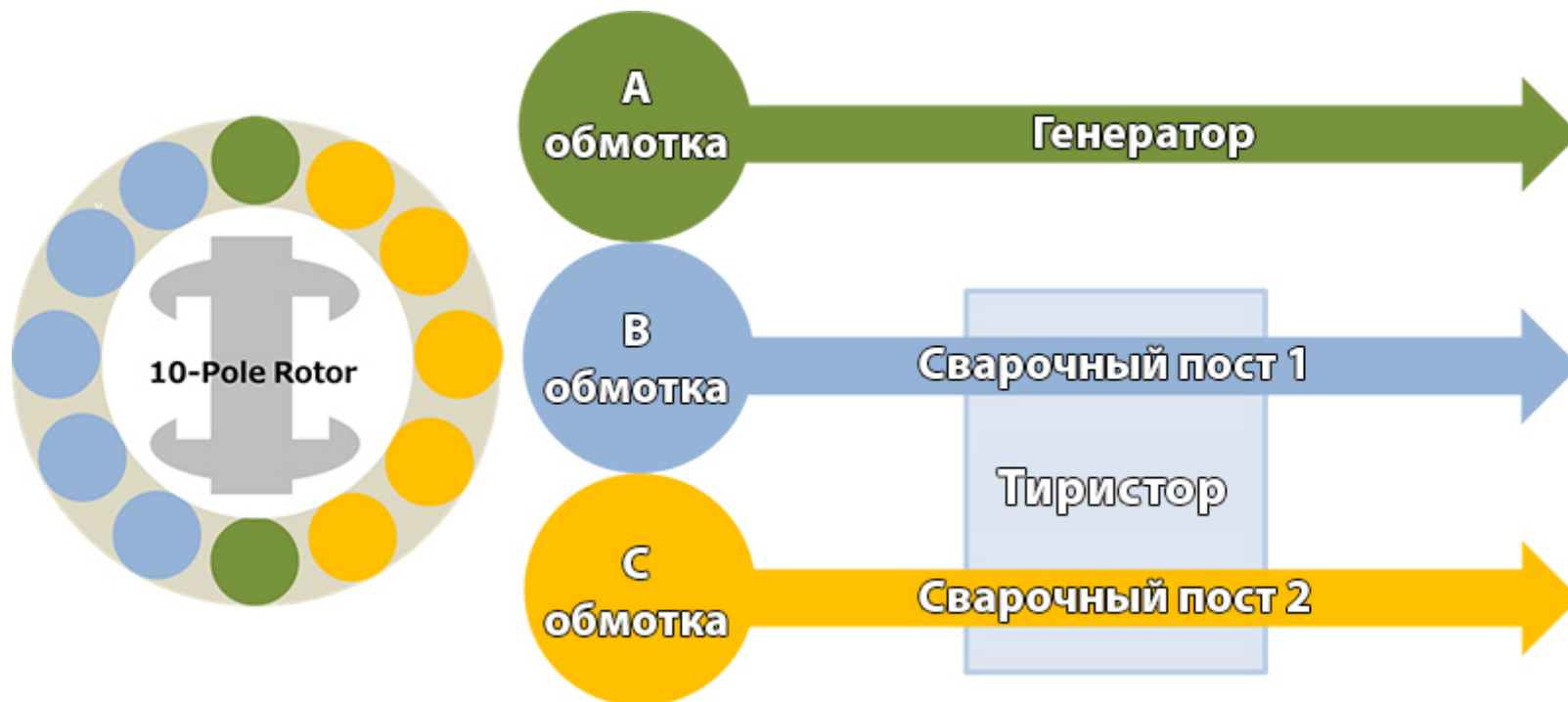
1. Дисплей режима ЭКО
2. Дисплей для переменного тока
3. Дисплей для постоянного тока
4. Регулятор напряжения переменного тока
5. Индикатор снижения напряжения холостого хода
6. Переключатель режимов (Одинарный / Парный)
7. Регулятор выходной мощности
8. Переключатель режима сварки
9. Кнопка аварийного отключения
10. Регулятор дуги
11. Переключатель функции перехода в режим холостого хода
12. Контрольные индикаторы
13. Переключатель стартера
14. Счетчик моточасов
15. Указатель уровня топлива
16. Разъемы для подключения блока дистанционного управления
17. Сварочные терминалы (пост А и пост В)

Особенности и технологии

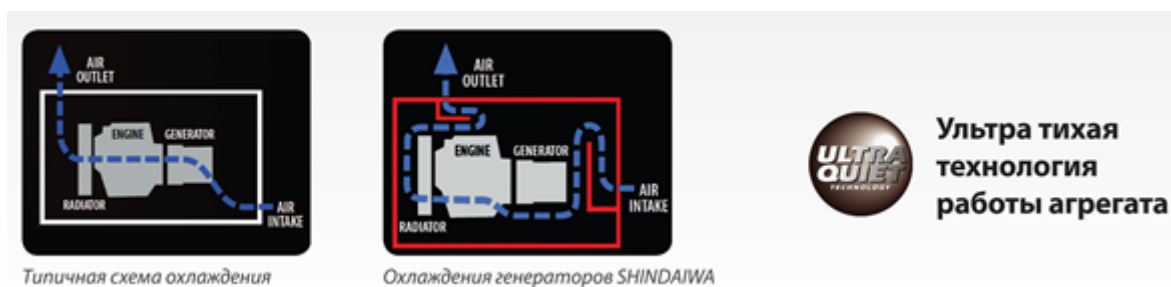
На сварочном агрегате DGW400DMK установлен надежный альтернатор собственной разработки Shindaiwa, обработанный специальным трехслойным лаком, который обеспечивает стабильные характеристики и надежно защищен от песка, твердых частиц, пыли и экстремально горячих погодных условий эксплуатации.

Ротор альтернатора Shindaiwa имеет 3 отдельные обмотки в отличие от стандартных генераторов, что позволяет почти исключить "просадку" сварочного тока первого поста при поджиге дуги вторым сварщиком. Благодаря чему удалось обеспечить величину максимального сварочного тока на каждом посту до 200 А и на одном из постов 390 А.





Сварочный агрегат SHINDAIWA DGW400DMK может эксплуатироваться даже в самых тяжелых условиях благодаря надежной конструкции и высокому качеству сборки всех элементов и работает гораздо тише по сравнению с аналогами других производителей (аналоги – 75 дБ, Shindaiwa – 60 дБ). Такой низкий показатель уровня шума достигается специальной схемой охлаждения генераторов Shindaiwa:



На агрегате SHINDAIWA DGW400DMK имеется возможность предустановки сварочного тока, то есть сварщик может выставить точное значение тока перед началом сварки.

В базовой комплектации генератора имеются два разъема, которые позволяют подключить сразу два пульта дистанционного управления. Это дает возможность сварщикам регулировать сварочный процесс на двух постах непосредственно с места сварки.

Сварочный агрегат SHINDAIWA имеет сравнительно большой топливный бак – 37 литра и низкое потребление топлива (благодаря уникальной конструкции генератора), что позволяет длительное время работать без дозаправки.

Трансформатор агрегата DGW400DMK построен на тиристорном блоке без использования IGBT транзисторов. Он меньше нагревается при сварке. Все это повышает надежность трансформатора и существенно снижает стоимость его ремонта. На генераторе SHINDAIWA предусмотрен выключатель «массы» для предотвращения разрядки аккумулятора

Агрегат имеет свободный доступ для ремонта и обслуживания с обеих сторон.



Преимущества

- Качественная сварка - качественные швы благодаря практически идеальной вольт-амперной характеристике (ВАХ) источника, функциям облегченного поджига дуги (Hot Start) и регулировке динамики дуги (Arc Force), переключателю выбора типов электродов. Сварка любыми типами электродов в любом положении без проблем. Для ручной дуговой сварки источник имеет крутопадающую ВАХ, что обеспечивает динамичную и эластичную дугу. Фактически сварщик может не опасаться обрыва дуги при значительных изменениях её длины.
- RU - маркировка сварочных генераторов разработанных специально для России, с панелью управления на русском языке и адаптированных к Российским условиям;
- Высококачественная порошковая окраска корпуса сварочного агрегата;
- Двухпостовая сварка и выработка электричества одновременно;
- Специальная конструкция генератора гарантирует стабильную и эффективную работу при сварке и электроснабжении;
- Превосходные сварочные характеристики для качественной сварки MMA и MIG/MAG;
- Гарантированно легкий поджиг дуги и ее стабильность во время сварки благодаря напряжению холостого хода 85 В;
- Традиционная конструкция с тиристорным блоком – надёжные в работе, недорогие в ремонте;
- Предустановка сварочного тока;
- Отсутствие взаимного влияния при сварке двумя сварщиками и электропотреблении (отсутствуют просадки сварочного тока и перепады напряжения в розетках);
- Сварочный ток при сварке одним сварщиком - 370 А при ПВ=60%;
- Сварочный ток при сварке двумя сварщиками - 200 А на каждый пост при ПВ=80%;
- Оригинальная конструкция тиристорного блока (без использования дорогих IGBT транзисторов) – надежность в работе и дешевизна ремонта;
- Датчики аварийной сигнализации и защиты от перегрева;
- Низкий уровень шума - 57 Дб;
- Низкое потребление дизельного топлива - 3,8 л (при сварке двумя постами на ПВ 80%);
- Продолжительное время работы без дозаправки - 10 часов (сварка двумя постами на токах 180 А при ПВ=100%).

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
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

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

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

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

сайт: <http://shindaiwa.nt-rt.ru/> || эл. почта: swn@nt-rt.ru