

# Установки аргонодуговой сварки Гудвилл™ TIG-315 Digital TIG-400 Digital TIG-500 Digital

ЗАО «Завод сварочной техники «Гудвилл» - российская машиностроительная компания, работающая в сфере разработки и производства ультрасовременного промышленного сварочного оборудования. Представляем Вашему вниманию серию промышленных установок аргонодуговой сварки с системой микропроцессорного управления Гудвилл™ TIG-315Digital, TIG-400 Digital, TIG-500 Digital, созданных на базе инверторного источника питания для интенсивного многосменного использования, в тяжелых и неблагоприятных условиях. Установки предназначены для сварки на постоянном токе неплавящимся вольфрамовым электродом в среде защитных газов с естественным охлаждением сварочной горелки и ручной дуговой сварки на постоянном токе покрытым электродом углеродистых, легированных сталей и сплавов.

Микропроцессорная  
система управления

Силовые модули IGBT



Прочный  
металлический корпус

Цифровая панель  
управления

Рекомендовано для  
промышленного  
производства

Сварка углеродистых  
и легированных  
сталей

Удобство настроек  
параметров с  
помощью диаграммы  
сварки

Каждая произведенная единица техники проходит на заводе жесткий технический контроль качества, государственную сертификацию соответствия принятым техническим стандартам РФ, сопровождается настоящим Паспортом и руководством по эксплуатации, копиями необходимых сертификатов (Государственный сертификат соответствия РФ, Сертификат НАКС).

Установки аргонодуговой сварки соответствует требованиям ГОСТ Р МЭК 60974-1-2004, ГОСТ Р 12.2.007.8-75, ГОСТ Р 51526-99.



ЗАО «Завод сварочной техники «Гудвилл»  
656056, Россия, Алтайский край, г.Барнаул,  
ул.Гоголя, д.36

Тел: (3852) 200 – 233  
(3852) 500 – 578  
8-800-700-9102

Web-сайт:  
[www.goodwill-ru.com](http://www.goodwill-ru.com)

## Технические характеристики

Параметр	TIG-315 Digital	TIG-400 Digital	TIG-500 Digital
Напряжение сети, В	3~380	3~380	3~380
Частота тока в сети, Гц	50	50	50
Максимальная потребляемая мощность, кВА	12,4	17,3	24
Продолжительность нагрузки, %	60	60	60
Напряжение холостого хода, В	73	73	73
Диапазон регулирования сварочного тока, А	5 – 315	5 – 400	10 – 500
Ток форсирования дуги (при ММА), А	1 – 160	1 – 200	1 – 250
Ток мягкого старта (при ММА), А	0 – 160	0 – 160	0 – 160
Напряжение на дуге (при ММА), В	10 – 30	10 – 30	10 – 30
Время продувки газом до сварки, сек.	0,1 – 15	0,1 – 15	0,1 – 15
Начальный (стартовый) ток, А	10 – 160	10 – 160	10 – 160
Время нарастания сварочного тока, сек.	0,1 – 10	0,1 – 10	0,1 – 10
Время спада сварочного тока, сек.	0,1 – 15	0,1 – 15	0,1 – 15
Ток окончания сварки, А	5 – 160	5 – 160	5 – 160
Время продувки газом после сварки, сек.	0,1 – 15	0,1 – 15	0,1 – 15
Коэффициент мощности (Cosφ)	≥ 0,95	≥ 0,95	≥ 0,95
КПД, %	≥ 89	≥ 89	≥ 89
Класс защиты	IP 23	IP 23	IP 23
Габариты источника (Д×Ш×В), мм	576x297x557	576x297x557	636x322x582
Масса источника, кг	34	43	50

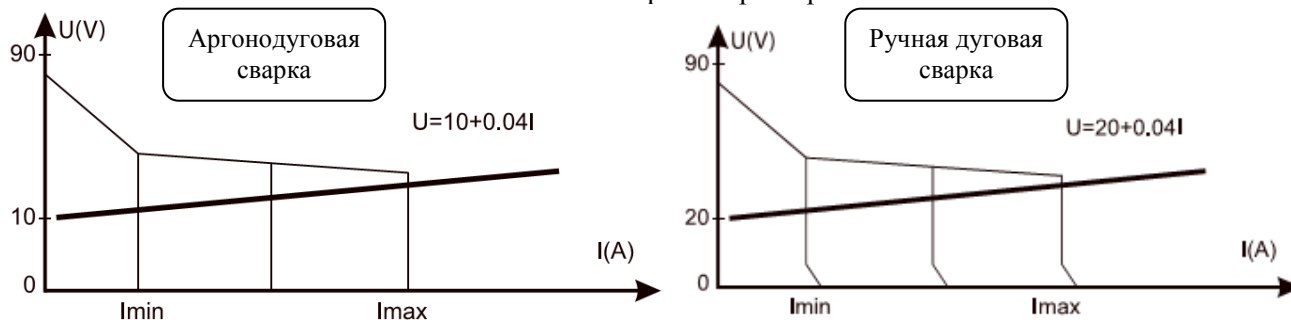
Установки устойчивы к колебаниям напряжения питающей трехфазной электрической сети 380В ± 10%, 50 ± 1Гц и предназначены для работы в закрытых помещениях и на открытых площадках с соблюдением следующих условий эксплуатации:

- температура окружающей среды от – 40 °С до + 40 °С: ручная дуговая сварка – 40 °С до + 40 °С, аргонодуговая сварка – 10 °С до + 40 °С;
- относительная влажность воздуха не более 90 % при + 20 °С;
- среда, окружающая установку, невзрывоопасная, не содержащая токопроводящей пыли и агрессивных паров и газов, разрушающих металлы и изоляцию.

Климатическое исполнение УХЛ2 по ГОСТ 15150-69. Степень защиты соответствует IP23.

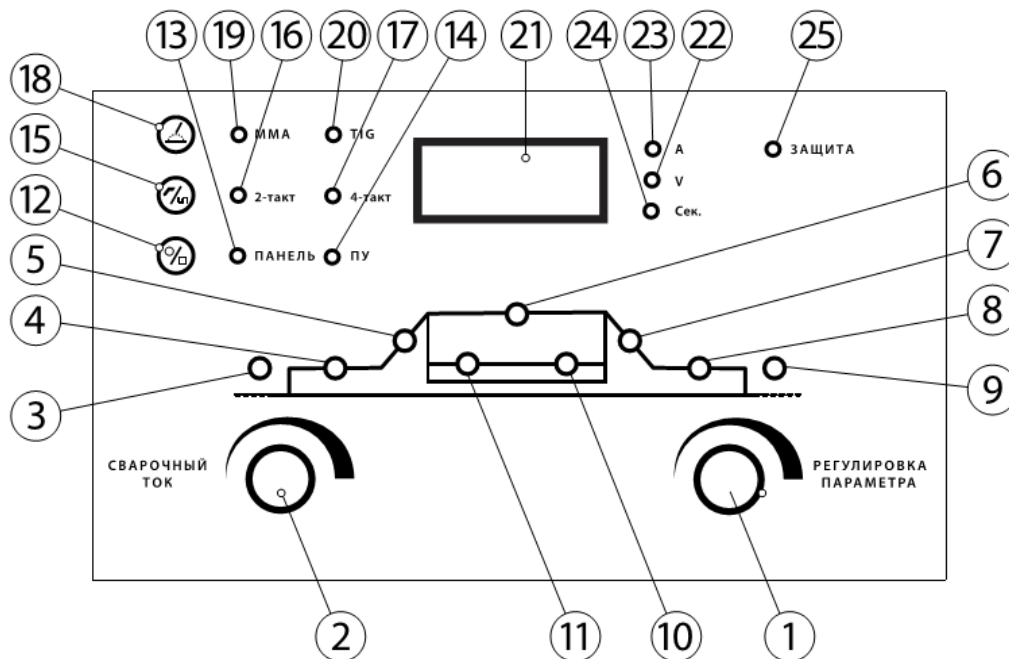
Установки могут быть использованы в стационарных и полевых условиях, в передвижных и самоходных агрегатах, от сетей ограниченной мощности.

Внешняя вольтамперная характеристика



## Панель управления

Функции управления установкой аргодуговой сварки вынесены на панель управления источника питания. Выбранные функции и значения параметров отображаются на панели индикации.



1. Регулятор выбора параметра и установки значения параметра
2. Регулятор сварочного тока
3. Индикатор отображения на табло индикации значения времени предварительной продувки защитным газом перед началом сварки
4. Индикатор отображения на табло индикации значения начального тока
5. Индикатор отображения на табло индикации значения времени нарастания сварочного тока
6. Индикатор отображения на табло индикации значения сварочного тока
7. Индикатор отображения на табло индикации значения времени спада сварочного тока
8. Индикатор отображения на дисплее значения тока окончания сварки
9. Индикатор отображения на табло индикации значения времени обдува защитным газом после сварки
10. Индикатор отображения на табло индикации значения тока форсирования дуги
11. Индикатор отображения на табло индикации значения тока горячего старта
12. Кнопка выбора режима установки значений параметров
13. Индикатор выбора режима установки значений параметров с панели управления
14. Индикатор выбора режима установки значений параметров с пульта управления
15. Кнопка выбора режима работы сварочной горелки
16. Индикатор выбора 2-тактного режима работы сварочной горелки
17. Индикатор выбора 4-тактного режима работы сварочной горелки
18. Кнопка выбора режима сварки
19. Индикатор выбора режима ручная дуговая сварка на постоянном токе
20. Индикатор выбора режима аргодуговая сварка на постоянном токе
21. Табло индикации значений параметров
22. Индикатор отображения на табло индикации значения напряжения
23. Индикатор отображения на дисплее значения тока
24. Индикатор отображения на дисплее значения времени
25. Индикатор срабатывания защиты

## Преимущества

Установки аргонодуговой сварки Гудвилл™ принадлежат к моделям инновационной сварочной техники нового поколения, разработанной на основе инверторной технологии IGBT. Сварочная техника под торговой маркой Гудвилл™ отличается высокими динамическими характеристиками благодаря высокопроизводительному микропроцессору и современному силовому модулю. В процессе сварки микропроцессорная система управления следит за изменением сварочного процесса, поддерживая на заданном постоянном уровне подаваемую энергию при любом заданном значении тока. При производстве электронных плат применяются оригинальные комплектующие известных мировых производителей (Siemens, Toshiba, Philips). Мощные силовые блоки изготовлены по технологии IGBT, гарантируют длительный ресурс работы и неизменно высокое качество сварки в течение всего периода эксплуатации. Платы управления имеют специальную защиту элементов от влаги и пыли, расположены в изолированном от силовых элементов отсеке. В электронной схеме источников Гудвилл™ применена технология компенсации падения напряжения, а также защита от перенапряжения, короткого замыкания и перегрева. Конструкция корпуса выполнена таким образом, что все теплонагруженные элементы подвержены принудительному воздушному охлаждению потоком воздуха от мощного вентилятора. Силовые элементы надежно защищены от попадания грязи и влаги, а слабопотенциальная часть схемы, кроме того, не подвержена воздействию статического электричества. Очень высокий КПД (по сравнению с классическими источниками) примененной в конструкции источника Гудвилл™ инверторной технологии в сочетании с энергоэффективными методами сварки, обеспечивают экономии потребляемой электроэнергии до 40 %, что позволяет существенно сократить производственные затраты.

Область применения установок охватывает весь спектр производственных задач, обеспечивая высокое качество сварки многих материалов и сплавов.

- Устойчивое стабильное горение сварочной дуги, эластичность сварочной дуги, получение плотного сварного шва;
- Цифровое управление;
- Аргонодуговая сварка постоянным током с высокочастотным (HF) зажиганием дуги;
- Широкий диапазон изменения значений параметров;
- Высокая устойчивость к колебаниям сетевого напряжения (примененная технология компенсации падения напряжения), а также защита от перенапряжения, короткого замыкания и перегрева;
- Цифровая индикация значений параметров сварки, наглядное размещение органов управления;
- Максимальная экономичность. Максимальная производительность;
- Эргономичность, прочное и компактное исполнение;
- Возможность выбора режима сварки: аргонодуговая сварка на постоянном токе, ручная дуговая сварка на постоянном токе;
- Удобство для периодического технического обслуживания благодаря удобному расположению узлов внутри источника;
- Длительный ресурс работы.

## Преимущества работы с прямым производителем

### Система менеджмента качества

Внедренная в компании Система менеджмента качества направлена на удовлетворенность Клиентов от сотрудничества с компанией путем выполнения их ожиданий.

### Стабильно высокое качество

На предприятии введена Система контроля качества выпускаемой продукции, направленная на исключение возможности выпуска оборудования, не отвечающего заявленному качеству.

### Высокий уровень сервиса

Наша задача – постоянно предоставлять Клиентам высочайший уровень сервиса, к совершенствованию которого мы идем с каждым годом развития компании.

Мы производим для Вас и всегда заинтересованы в поддержке высокой репутации нашего бренда, что предусматривает самый серьезный подход к контролю качества выпускаемого нами сварочного оборудования.



## Варианты комплектации



### Установка аргодуговой сварки Гудвилл™:

- Источник питания TIG-315 Digital  
Обратный кабель с клеммой «масса»
- Источник питания TIG-400 Digital  
Обратный кабель с клеммой «масса»
- Источник питания TIG-500 Digital  
Обратный кабель с клеммой «масса»



### Установка аргодуговой сварки Гудвилл™:

- Источник питания TIG-315 Digital  
Обратный кабель с клеммой «масса»  
Горелка для аргодуговой сварки (6м, 8м, 12м)
- Источник питания TIG-400 Digital  
Обратный кабель с клеммой «масса»  
Горелка для аргодуговой сварки (6м, 8м, 12м)
- Источник питания TIG-500 Digital  
Обратный кабель с клеммой «масса»  
Горелка для аргодуговой сварки (6м, 8м, 12м)