СРАВНИТЕЛЬНЫЙ АНАЛИЗ

REDBO

PRO MIG 200Y

И

AURORA PRO OVERMAN 200

ОСОБЕННОСТИ

PRO MIG 180Y-200Y

RREDBO PRO MIG

это профессиональные сварочные многофункциональные полуавтоматы, предназначенные для применения в производстве и промышленности. Данное оборудование отвечает всем современным стандартам качества, разработано с применением современных технологий, имеет эргономичный дизайн и надежную конструкцию.

Конкурентоспособность:

Линейка профессионального сварочного оборудования Redbo PRO MIG способна составить конкуренцию на рынке таким именитым брендам как Aurora, Сварог, FoxWeld, Кедр и пр., а также некоторым европейским брендам в бюджетном сегменте профессионального оборудования.

Сравнение сварочного аппарата REDBO PRO MIG 200Y показало его превосходство по функционалу и некоторым характеристикам по отношению к AURORA PRO OWERMAN 200

НАГЛЯДНОЕ СРАВНЕНИЕ ФУНКЦИОНАЛА REDBO PRO MIG 200Y И AURORA PRO OVERMAN 200

№	ООБЕННОСТИ	REDBO PRO MIG 200Y	AURORA PRO OVERMAN 200
1	Режим сварки MMA;	+	-
2	Режим сварки MIG/MAG/FCAW;	+	+
3	Автоматическая / Ручная настройки жесткости дуги (регулировка индуктивности);	A	P
4	Возврат (отжиг проволоки) при окончании сварки (BURN BACK);	+	-
5	Разъем управления инвертором горелкой со встроенным подающим механизмом;	+	-
6	Розетка (36В) подогрев редуктора (CO2);	-	+
7	Возможность применения самозащитной проволоки;	+	+
8	Продувка газом в конце цикла;	+	+
9	Работа инвертора при пониженном напряжении до 140 В.;	+	+
10	Диаметр бобины с проволокой мм. включительно;	200	200
11	Проволока мм; (ролики в подающем механизме);	от 0,8 до 1	от 0,6 до 1
12	Количество роликов в подающем механизме;	2	2
13	Скорость подачи проволоки м/мин;	2-15	2-15
14	Силовые транзисторы ;	IGBT	MOSFET

НАГЛЯДНОЕ СРАВНЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИК
REDBO PRO MIG 200Y
И
AURORA PRO OVERMAN 200

№	Технические характеристики	REDBO PRO MIG 200Y	ЗНАЧ.	AURORA PRO OVERMAN 200
1	Напряжение питающей сети	220	В	220
2	Потребляемая мощность	7,9	кВт	5.6
3	Потребляемый ток	35.8	А	35
4	Коэффициент мощности	0.73	cos φ	0.73
5	Напряжение холостого хода	50	В	42
6	Сварочный ток	50-200	А	40 - 200
7	Период включения (%) при температуре 40град. Цельсия;	60	%	40
8	Степень защиты корпуса от твердых частиц	IP21		IP21
9	Температурный диапазон работы	-20 ; +50	°C	-20 ; +50
10	Габаритные размеры	520x225x390	мм	482x197x466
11	Вес	17	кг	17,5
12	Гарантийный период	3	год	2

Функциональные особенности PRO MIG 180Y-200Y

1. Стабильная работа от 180 до 250V
2. Режимы сварки: MIG/MAG/FCAWи MMA
3. Возврат (отжиг проволоки) при окончании сварки (BURN BACK)
4. Разъем для подключения дополнительной горелки со встроенным подающим механизмом (горелка с ВПМ)
5. Возможность применения самозащитной проволоки (сварка без защитного газа)
6. Автоматическая подстройка скорости подачи проволоки в MIG/MAG/ FCAW режимах сварки
7. Автоматическая регулировка индуктивности (жесткости дуги). С увеличением тока и сменой толщины проволоки контроллер автоматически подстраивает характеристику сварочной дуги
8. Автоматическая продувка газом до и после сварки
9. Надежная и современная технология применения IGBT транзисторов, снижение тепловых потерь, экономия электроэнергии.

Конструктивные особенности REDBO PRO MIG 180Y-200Y:

1. Брутальный и эргономичный дизайн
2. Мощные сварочные разъемы с переключением полярности на передней панели
3. Два вентилятора в системе охлаждения источника, работоспособность до +50 г. Ц.
4. Стальная конструкция корпуса рассчитана на длительную эксплуатацию
5. Эффективная канальная система охлаждения силовых элементов
6. Многослойное лаковое покрытие электронных компонентов
7. Удобные органы управления позволяют работать в толстых защитных перчатках

- ***На всю линейку оборудования распространяется гарантия 3 года!***

Результаты испытаний сварочного источника PRO MIG 200Y в России (реальные электрические характеристики):

1) Реальный диапазон питающего напряжения от 160 до 250 В.
2) Высокая продолжительность нагрузки. От 60% до 100%
3) Высокая степень стабилизации сварочной дуги. (максимальный разброс до 3% в диапазоне от 180 до 250 В.
4) Малый разброс сварочного тока при пониженном напряжении (максимальный разброс до 8%)
5) Температура окружающей среды при испытаниях 40-42 градуса Цельсия

U пит. (v)	160v	180v	200v	220v	250v
Uxx (v)	45	47	49	50	55
I св (A) макс	187	189	190	201	203
ПН (%)	60%	100%	100%	100%	100%
t (°C)	40°C	40°C	40°C	40°C	40°C
U д (v)	22 v	22,3 v	22,5 v	22,6 v	21,9 v
I пит. Xx (A)	0,26 A	0,3 A	0,4 A	0,4 A	0,4 A
I пит. макс. нагрузка	40,5 A	38,7 A	33,4 A	30,3 A	28,9 A

Особенности сварочных аппаратов REDBO серии PRO MIG.

- **Схемотехника**
- Источник собран по схеме полного моста с двойным преобразованием напряжения питания 220В-380В в напряжение сварочной дуги с точной регулировкой сварочного тока и показаниями реального тока на информационном дисплее (при его наличии).

- • Физически платы разделены на слаботочные и силовые. Слаботочные (плата контроллера) размещены в зонах минимальных ЭМИ. Силовые платы драйверов, высоковольтные силовые транзисторы и диоды размещены на радиаторах в зоне работы вентилятора системы охлаждения.

- • Конструктивно стальной окрашенный корпус имеет степень защиты IP21, и решетки для подачи охлаждающего воздуха, и выхода отработанного нагретого от радиаторов воздуха

- • Радиаторы сделаны из литого качественного алюминия с большой площадью охлаждения и имеет канальную систему внутренней продувки воздухом, что предотвращает загрязнение электронных компонентов на платах и внешних стенках радиатора, тем самым снижает частоту профилактических мероприятий, связанных с продувкой и очисткой от грязи внутренних элементов источника.

Особенности сварочных аппаратов REDBO серии PRO MIG.

Элементная база (Электронные компоненты)

• В элементной базе источника использованы электронные компоненты с предельной температурой нагрева от 85 до 105 градусов Цельсия.

Как следствие:

- высокая надежность эксплуатации при повышении температуры окружающей среды до 40 градусов Цельсия.

- минимальный разброс параметров электронных компонентов позволяет получать стабильные показания тока и напряжения сварочной дуги

- применены качественные ферритовые сердечники с высокими показателями электромагнитной проницаемости (ЭМП) в высокочастотных трансформаторах и фильтрах, снижающих электромагнитные потери, увеличивающих эффективность сварочного процесса.

• Для анализа и обработки информации обратной связи применены контроллеры и схемные решения обратной связи с высоким быстродействием

Как следствие:

- мгновенная реакция контроллера позволяет максимально быстро изменять значения тока и напряжения сварочной дуги и получать заданное сварщиком контролируемое значение мощности в сварочной ванной и максимально короткую дугу

- чем короче дуга, тем быстрее происходит капельный перенос жидкого металла в сварочную ванную, тем меньше расход энергии на поддержание энергии дуги, и меньше разбрызгивание металла.

Особенности сварочных аппаратов REDBO серии PRO MIG.

- **Защита схем и элементов управления от электромагнитных излучений, перепадов напряжения сети и температуры**

Защита контроллера от электромагнитных излучений и повышенной температуры

- **конструктивно практически во всех аппаратах плата контроллера в источнике расположена в отдельном металлическом боксе с тепловым экраном и экраном от электромагнитных излучений**

- **определенные участки печатных плат закрыты специальным термо-герметиком, обеспечивающим дополнительную защиту от влаги и токопроводящей грязи контактов и электронных компонентов.**

- **блок питания и инвертор защищены от сетевых ЭМ импульсов при помощи варисторов (диоды Шоттки) и RC-фильтров.**

Внешний вид аппаратов REDBO

серии PRO MIG 180Y-200Y с питающим напряжением 220 В.