Полный разбор Сварочных аппаратов линейки «Fubag Inmig 200»

Виды и особенности сварочных аппаратов Fubag Inmig 200

Fubag Inmig 200 PLUS / SYN LCD отличия

Сварочные аппараты линейки Fubag Inmig 200 производит Немецкая компания «Fubag». В данной линейке 2 позиции Fubag Inmig 200 SYN LCD и Fubag Inmig 200 PLUS.

Отличия между моделями не значительные:

У модели PLUS потребляемая мощность на 0.5 кВт меньше чем у SYN LCD. В свою очередь модель PLUS позволяет работать с более мелкими видами сварки, и более точно работать с мелкими деталями. В то же время модель SYN LCD требует меньше время на остывание, что позволяет работать дольше без перерыва. И так же у модели SYN LCD есть дополнительные возможности: Hot Start, Arc Force, Anti-Stick.  
Модель SYN LCD является более новой моделью (2017 г.) нежели PLUS (2013 г.). Поэтому при выборе между этими моделями рекомендуется все же брать SYN LCD.

Устройство сварочных аппаратов Fubag Inmig 200;

Аппарат Fubag Inmig 200 компактны и просты в использовании. Его вес составляет всего 15.4 кг. Габариты устройства 440x330x600. Поддерживает 3 вида сварки ММА, MIG/MAG, TIG. Обе модели линейки имеют многофункциональным дисплеем (LCD), что значительно упрощает работу с ними, и позволяет максимально регулировать мощность устройства.

Так же имеется встроенная система охлаждения аппарата дающая возможность продлить длительность работы с ним, без излишнего перегрева.  
Устройство **аппарата** позволяет использовать его во всех сетях будь то TN или же TT.

Так же имеются отверстие для:

Подключение защитного газа горелки TIG,

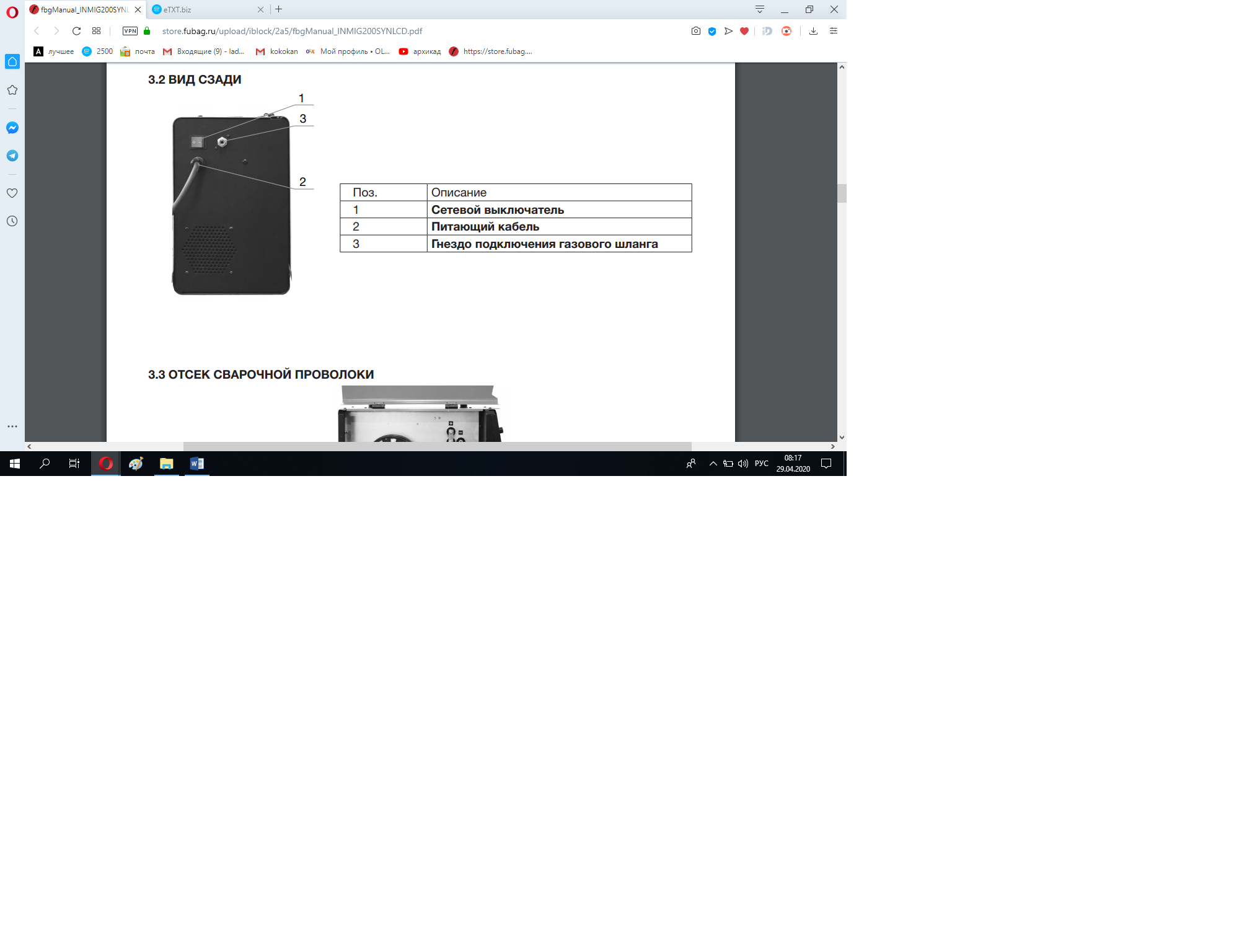
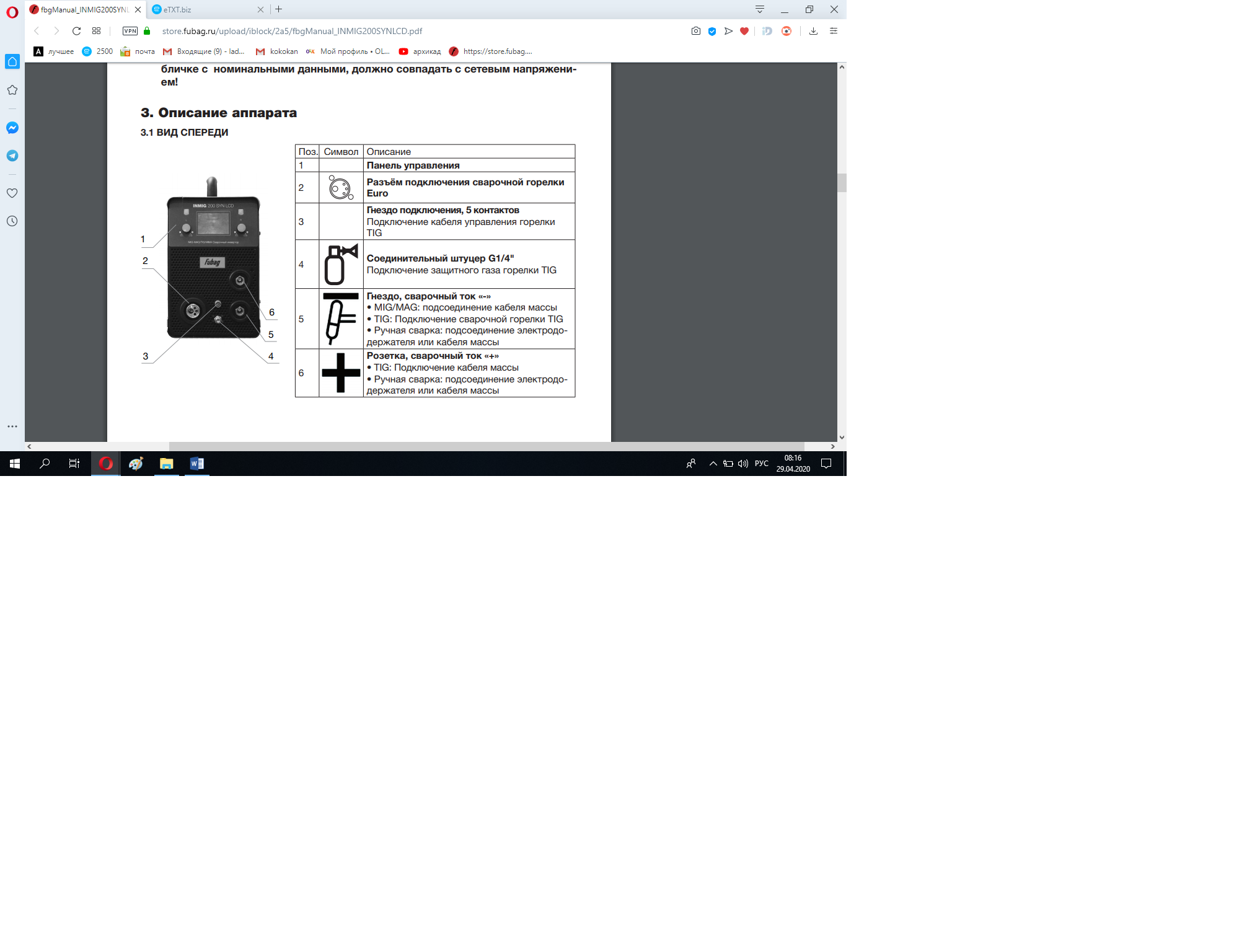
MIG/MAG: подсоединение кабеля массы,

TIG: Подключение сварочной горелки,

Ручная сварка: подсоединение электрод держателя или кабеля массы,

TIG: Подключение кабеля массы.

Идеально подходит для сварки тонколистовых металлов.



Технические характеристики (согласно инструкции)

Вес устройства может колебаться в зависимости от года сборки – от 13.6 до 16 килограмм.

Защита класса (IP) – 21

Диаметр проволоки - 1 мм. (максимум) 0.8 мм. (минимум)

Диаметр электрода – 5 мм. (максимум) 1 мм. (минимум)

Ток сварки – 200 А. (максимум)

Напряжение холостого хода - 58 В.

Потребление- 7.26. кВА.

Напряжение (входное) 220 В.

Метод сварки - MIG/MAG / MMA / TIG

Диапазон

Сварочного тока – 20.200 А.

Сварочного тока(MIG/MAG) – 20,200 А.

Катушка:

Диаметр – 200 мм

Вес – 5 кг.

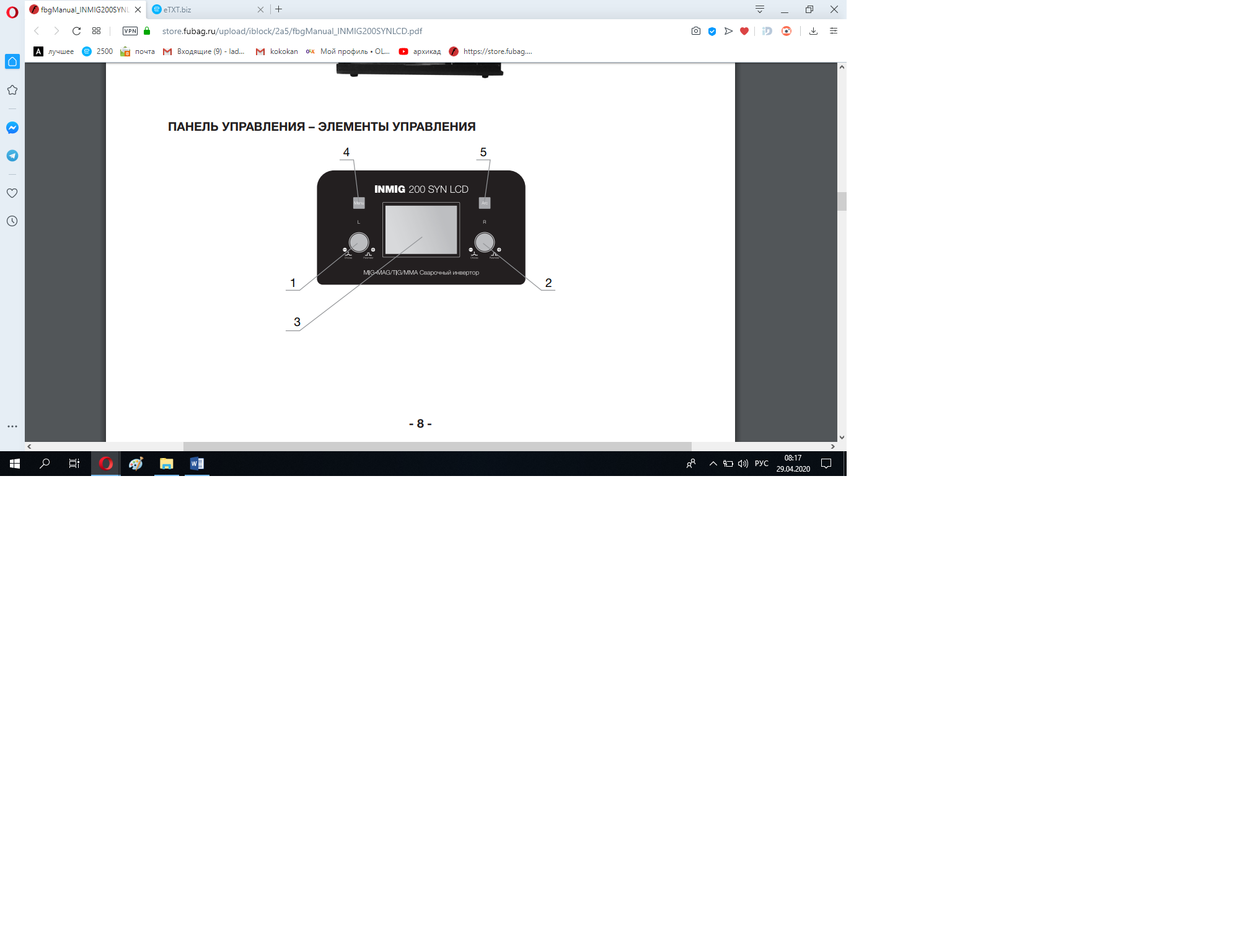
ПВ на максимальном токе – 40%

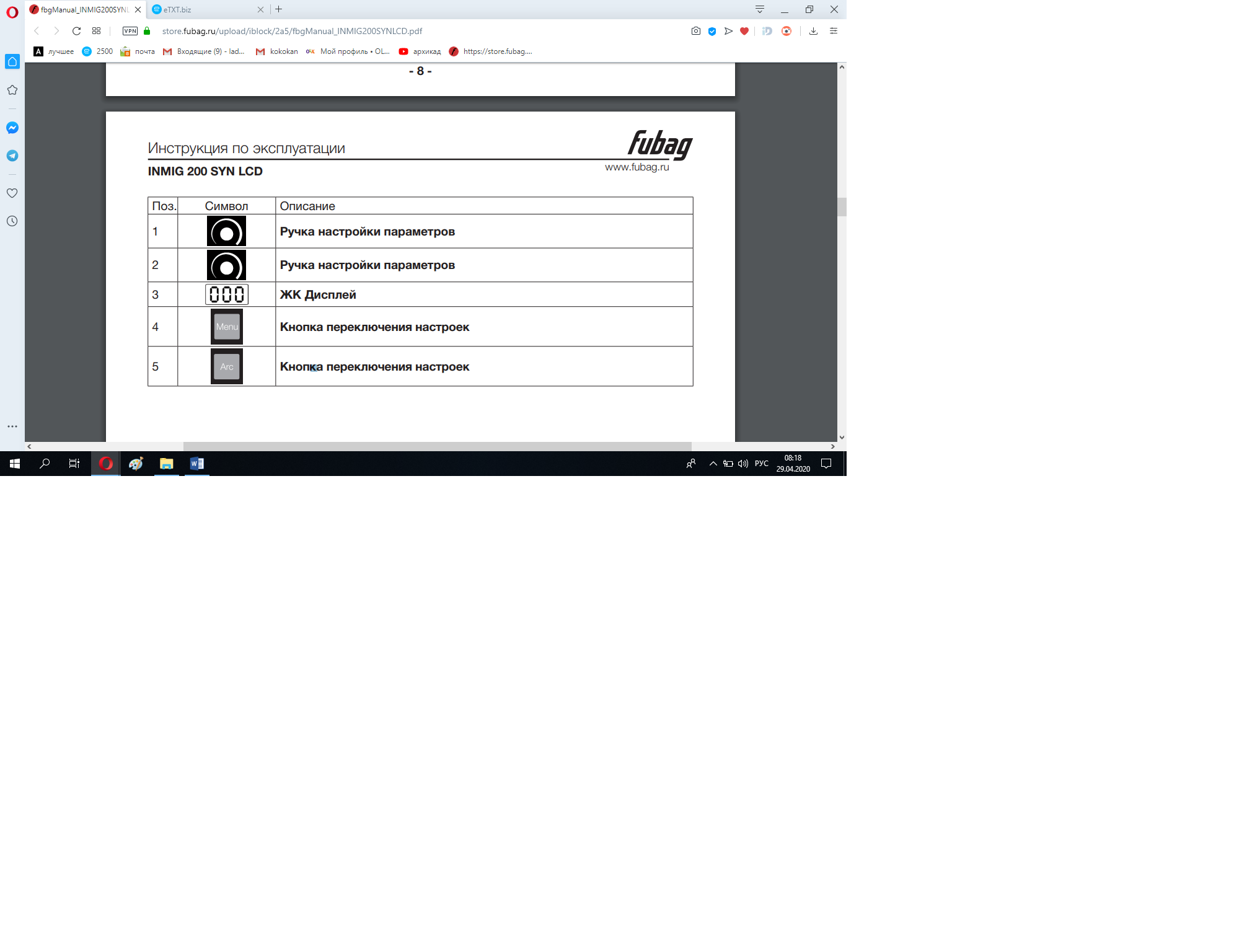
Гарантия (в специализированых магазинах) – 2 года

Преимущества и недостатки.

Данная ветка сварочных аппаратов имеет множество преимуществ. Основным является их универсальность. Вся ветка поддерживает 3 вида сварки в одном аппарате (MIG-MAG, MMA и TIG.)

Так же максимальную точность работы обеспечивает дисплей (LCD), который позволяет плавно регулировать сварочный ток, и выставлять необходимые показатели.





Надежность тоже неотъемлемая часть всей линейки. Узел байонетного разъема исключительная черта данной фирмы.

Имеет ряд алюминиевых держателей с анти скользящей наклейкой, что позволяет надежно устанавливать аппарат. И ручку для удобного перемещения.

Из недостатков:

Сравнительно большой вес.

Долгое время остывания (не взирая на систему охлаждения)

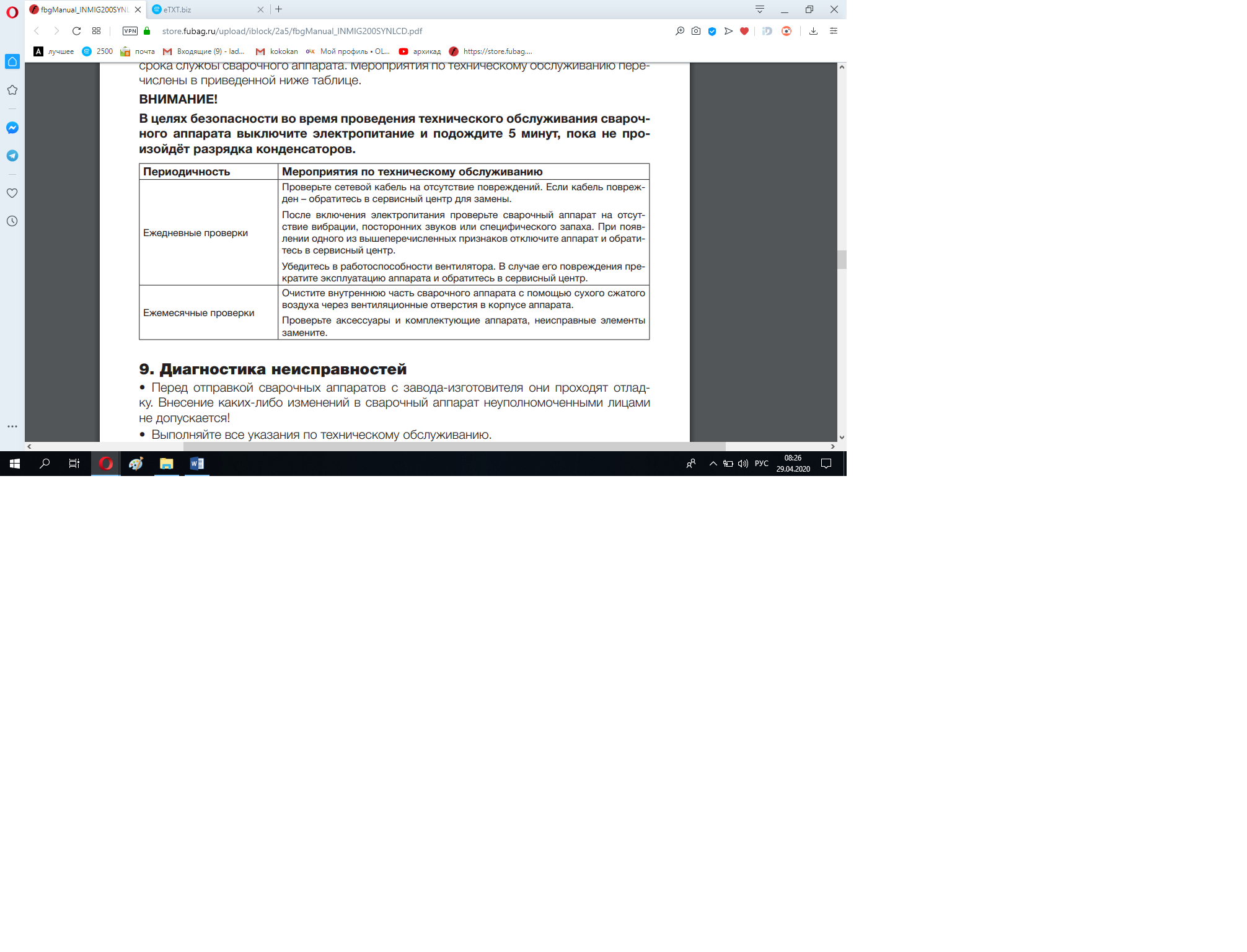
Рекомендации по работе с аппаратами

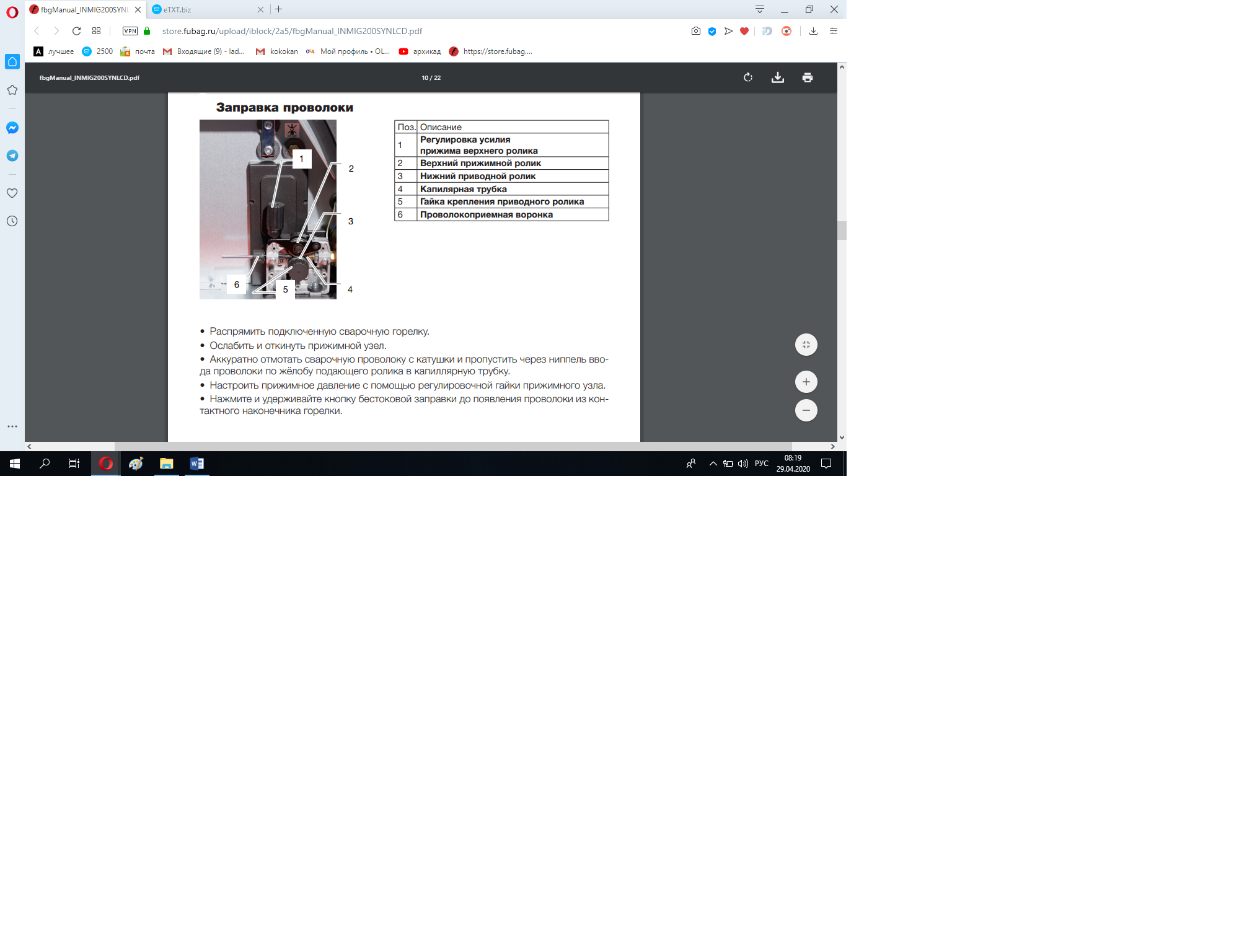
Основными рекомендациями по использованию аппарата есть:

Внимательно следить за перегревом (поскольку это неизбежно приведет к неработоспособности)

Работать на открытой местности (для безопасности)

Следить чтоб в систему охлаждения НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ! не попадали сторонние предметы (стружка, опилки)





Отзывы.

Не взирая на то что аппарат пользуется достаточно большим спросом у специалистов, замечаний к нему не меньше.

Достаточно часто указывают на проблему с перегревом. Так же не редко пользователи упоминают про то, что аппарат достаточно критично переносит скачки напряжения.

Реже, но все же попадаются заявления что от легкого скачка напряжения полностью перестает работать экран, или не работает аппарат вовсе.  
Есть замечания на выдаваемую мощь, что не даёт заявленного результата. И вовсе не стоит денег

НО.

Подобные комментарии составляют менее 20%, оставшиеся 80% подмечают.  
Стабильность работы,

Разнообразность вариантов сварки в одном устройстве,

Удобность в использовании для точных работ (благодаря экрану)

Надежность и долговечность.

Терминология

Потребляемая мощность

Максимальная мощность, потребляемая сварочным аппаратом при работе, выраженная в киловаттах (кВт), то есть тысячах ватт. Помимо этого, может применяться обозначение в киловольт-амперах (кВА), о нем см. ниже.

Чем выше потребляемая мощность — тем более мощный ток способен выдавать аппарат и тем лучше он подходит для работы с толстыми деталями. Для разных материалов разной толщины существуют свои рекомендации по силе тока, их можно уточнить в специализированных источниках. Зная же эти рекомендации и напряжение холостого хода (см. ниже) для выбранного типа сварки, можно по специальным формулам посчитать минимальную необходимую мощность сварочного аппарата. Также стоит учитывать, что высокая мощность создает соответствующие нагрузки на проводку и может потребовать подключения напрямую к щитку.

Что касается разницы между ваттами и вольт-амперами, то физический смысл обеих единиц один и тот же — ток, умноженный на напряжение. Однако они обозначают разные параметры. В вольт-амперах указывают общую потребляемую мощность — как активную (идущую на совершение работы и на нагрев отдельных деталей), так и реактивную (идущую на потери в катушках и конденсаторах). Это значение удобнее применять для расчета нагрузки на электросеть. В ваттах же записывают только активную мощность, по этим числам удобно рассчитывать практические возможности сварочного аппарата.

— Горячий старт (Hot Start). Функция, облегчающая зажигание дуги: при прикосновении электрода к месту сварки сварочный ток на короткое время повышается, а при выходе аппарата на режим — возвращается к стандартным параметрам.

— Форсирование дуги (Arc Force). Аппараты с этой функцией способны увеличивать сварочный ток при критическом сокращении расстояния между электродом и свариваемыми деталями. Благодаря этому повышается скорость плавления электрода и глубина сварочной ванны, что позволяет избежать залипания.

— Защита от залипания (Anti-Stick). В данном случае подразумевается защитная мера на тот случай, если залипания электрода избежать всё же не удалось: автоматика сварочного аппарата значительно снижает сварочный ток (или вообще отключает его), что позволяет с лёгкостью отсоединить электрод, а кроме того — избежать излишних затрат энергии и перегрева устройства.