

# Промышленные сварочные полуавтоматы Гудвилл™

## MIG-400M MIG-500M

ЗАО «Завод сварочной техники «Гудвилл» - российская машиностроительная компания, работающая в сфере разработки и производства ультрасовременного промышленного сварочного оборудования. Представляем Вашему вниманию серию многофункциональных промышленных сварочных полуавтоматов Гудвилл™ MIG-400M, MIG-500M с инверторным источником питания для интенсивного, многосменного использования, в тяжелых и неблагоприятных условиях. Полуавтоматы предназначены для полуавтоматической сварки на постоянном токе плавящейся электродной проволокой сплошного сечения в среде защитных или активных газов и их смесей или порошковой проволокой с естественным охлаждением сварочной горелки, ручной дуговой сварки на постоянном токе покрытым электродом, электродуговой строжки и резки специальным электродом, аргонодуговой сварки на постоянном токе неплавящимся вольфрамовым электродом углеродистых и легированных сталей и сплавов.

Защитный кожух для  
кассеты со сварочной  
проволокой

4-роликовый  
механизм подачи  
сварочной проволоки  
закрытого типа

Прочный  
металлический корпус

Аналоговая  
панель управления

Транспортная тележка с  
площадкой для  
установки баллона с  
защитным газом

Кабель-пакет  
5, 10, 15, 20 м



**МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ИСТОЧНИК  
полуавтоматическая сварка MIG/MAG  
аргонодуговая сварка TIG DC  
электродуговая строжка и резка  
ручная дуговая сварка**

Каждый произведенный полуавтомат 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).

Сварочные полуавтоматы 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

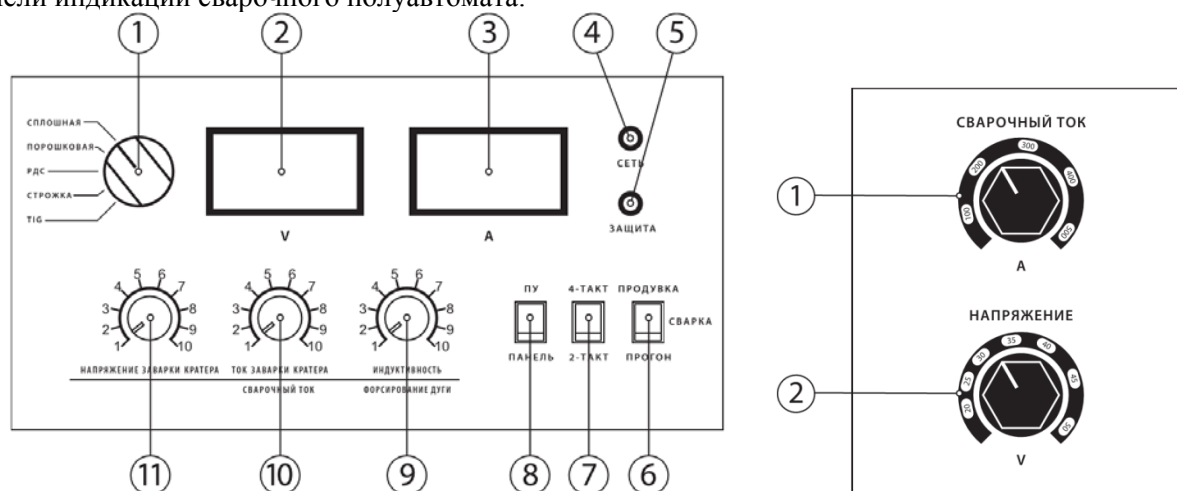
Web-сайт:  
[www.goodwill-ru.com](http://www.goodwill-ru.com)

## Технические характеристики

Параметр	MIG-400M	MIG-500M
Напряжение питающей сети, В	3~380В	3~380В
Частота питающей сети, Гц	50	50
Потребляемая мощность не более, кВА	17	30
Напряжение холостого хода не более, В	72	81
Диапазон регулирования сварочного напряжения, В	12 – 40	14 – 50
Диапазон регулирования сварочного тока, А	60 - 400	60-500
Скорость подачи сварочной проволоки, м/мин.	2,2 - 20	2,2 – 20
Диаметр сварочной проволоки, мм	1,0 1,2 1,6	1,0 1,2 1,6 2,0
Сварочный ток, А при ПВ 60 %	350	500
КПД	0,89	0,89
Коэффициент мощности	0,87	0,87
Степень защиты	IP23	IP23
Вид охлаждения силовой электроники	Воздушное	Воздушное
Вид охлаждения сварочной горелки	Воздушное	Воздушное
Габаритные размеры источника питания, мм	576x297x574	636x322x584
Масса источника питания, кг	40	50
Габаритные размеры подающего механизма, мм	640x250x400	640x250x400
Масса подающего механизма, кг	12	12

## Панель управления

Функции управления сварочным полуавтоматом вынесены на панель управления источника питания и панель управления механизма подачи. Выбранные функции и значения параметров отображаются на панели индикации сварочного полуавтомата.



1. Переключатель выбора режима сварки: СПЛОШНАЯ/ПОРОШКОВАЯ/РДС/СТРОЖКА/TIG
2. Табло индикации значений напряжения
3. Табло индикации значений тока
4. Сигнальная лампа включения питания
5. Сигнальная лампа срабатывания защиты
6. Кнопка выбора режима: прогон проволоки/сварка/контрольная продувка газа
7. Кнопка выбора режима работы горелки: 2-тактный режим/4-тактный режим
8. Кнопка выбора способа регулировки: ПУ/панель
9. Регулятор: индуктивности /форсаж дуги
10. Регулятор: ток заварки кратера / сварочный ток
11. Регулятор напряжения заварки кратера

1. Регулятор сварочного тока и скорости подачи проволоки
2. Регулятор сварочного напряжения

## Преимущества

Сварочные полуавтоматы Гудвилл™ принадлежат к моделям инновационного сварочного оборудования нового поколения, разработанного на основе технологии IGBT. Сварочная техника по торговой маркой Гудвилл™ отличается высокими динамическими характеристиками благодаря высокопроизводительному микропроцессору и современному силовому модулю. Процесс полуавтоматической сварки в полуавтоматах Гудвилл™ отличается возможностью прямого управления условиями переноса наплавляемого металла. Эта возможность обеспечивается быстродействующей инверторной схемой, специальным электронным микропроцессорным модулем, принудительно задающим необходимый уровень сварочного тока и контуром обратной связи, динамично отслеживающим изменения напряжения на дуге. В течение всего цикла переноса капли металла в сварочную ванну величина сварочного тока жестко зависит от фазы формирования и перехода последней. Идентификация фазы переноса осуществляется за счет обработки величины напряжения постоянно снимаемого с дугового промежутка. Данный характер переноса металла позволяет повысить качество сварочного шва, существенно снизить разбрызгивание металла, повысить производительность.

В изготовлении электронных плат применяются оригинальные комплектующие известных мировых производителей: Siemens, Toshiba, Philips. Силовые блоки изготовлены по технологии IGBT, имеют 50 % запаса по току, что гарантирует 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.

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

- Высокая продолжительность включения и максимальная мощность источника Гудвилл™;
- Идеальные характеристики зажигания и процесса сварки благодаря инверторному источнику Гудвилл™;
- Максимальная экономичность;
- Максимальная производительность;
- Эргономичность, прочное и компактное исполнение;
- Наглядное размещение органов управления, интуитивно понятное управление, доступное каждому;
- Защита от перегрева благодаря встроенному реле;
- Возможность выбора режима сварки: полуавтоматическая сварка сплошной или порошковой электродной проволокой, ручная дуговая сварки, электродуговая строжка, аргонодуговая сварка;
- Удобство для периодического технического обслуживания благодаря удобному расположению узлов внутри источника;
- Применение транспортной тележки позволяет создать мобильный сварочный комплекс;
- Цифровая индикация значений параметров;
- Высокая устойчивость к колебаниям сетевого напряжения;
- Длительный ресурс работы.

Быстродействующая схема источника позволяет создать форсированную дугу с глубоким прогревом свариваемого металла стабильной направленности в режиме струйного переноса. Это позволяет увеличить производительность, снизить расход электродной проволоки и защитного газа за счет уменьшения количества наплавляемых слоев, а также сократить время и затраты на последующую механическую обработку (абсолютный минимум разбрызгивания). Примененная в источнике технология позволяет снизить деформацию свариваемого металла, уменьшить зону цветов побежалости за счет минимальной зоны термического влияния, что в свою очередь минимально отражается на изменении структуры свариваемого металла. Очень высокий КПД (по сравнению с классическими источниками) примененной в конструкции источника Гудвилл™ инверторной технологии в сочетании с энергоэффективными методами сварки, обеспечивают экономию потребляемой электроэнергии до 40 %, что позволяет существенно сократить производственные затраты.





### Сварочный полуавтомат Гудвилл™:

- Источник питания MIG-400M
- Источник питания MIG-500M



### Сварочный полуавтомат Гудвилл™:

- Источник питания MIG-400M  
механизм подачи МП-4-3Т  
кабель-пакет (5м / 10м / 15м / 20м)
- Источник питания MIG-500M  
механизм подачи МП-4-3Т  
кабель-пакет (5м / 10м / 15м / 20м)



### Сварочный полуавтомат Гудвилл™:

- Источник питания MIG-400M  
механизм подачи МП-4-3Т  
транспортная тележка  
кабель-пакет (5м / 10м / 15м / 20м)
- Источник питания MIG-500M  
механизм подачи МП-4-3Т  
транспортная тележка  
кабель-пакет (5м / 10м / 15м / 20м)