



- Аппарат плазменной сварки постоянного тока
- Серийное 19-контактное гнездо подключения для обмена сигналами, например для защиты от столкновений
- Опциональные интерфейсы RINT X12, интерфейс промышленной шины BUSINT X11, интерфейс для документации PCINT X10 (+ программное обеспечение QDOC 9000 V2.0), а также система контроля и ведения документации WELDQAS
- Параметры, управляемые через интерфейсы: 256 сварочных заданий (JOBS) с 16 программами в программном режиме или сварочный ток RINT X12, уменьшенный ток, длительность импульса, время паузы; BUSINT: основной ток, уменьшенный ток, длительность импульса, время паузы импульса, время спада, время нарастания, частота по управляющему напряжению
- Кабель подключения к сети, 5 м
- Для работы необходим блок дозирования газа GDE2, GDE2.1 или GDE3
- Задаваемый дежурный ток 5-80 А (при условии, что горелка и пакет шлангов горелки рассчитаны для этого)
- Возможно применение Plasma spotArc
- Контроль обрыва фаз (в сочетании с BUSINTX11 ATCASE)
- Аппаратные средства цепи аварийного выключения для безопасного отключения
- Соединения с защитой от неправильного подключения для всех сред
- 3x400 В подключение к сети с нулевым проводом (сеть TN-S)
- На 100 % проверено и протестировано

Tetrix 352 Synergic Plasma		
Плазма		
Диапазон регулирования сварочного тока	5 А - 350 А	
Длительность включения при 100 %	25 °C	40 °C
	350 А	350 А
Частота сети	50 Гц / 60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 35 А	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % - +20 %)	
Макс. потребляемая мощность	10,6 кВА	
Рекомендованная мощность генератора	20,3 кВА	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в мм	660 x 380 x 1110	
Вес аппарата	116 кг	