Партнеры компании - потребители продукции EWM

и многие другие...

Будем рады, если к этому списку добавится и Ваш логотип!

coldArc®

PATENTED

Отличная сварка и пайка

Короткая дуга с минимальным тепловложением для сварки и пайки тонких листов, а также провара корня шва с хорошим перекрытием зазора

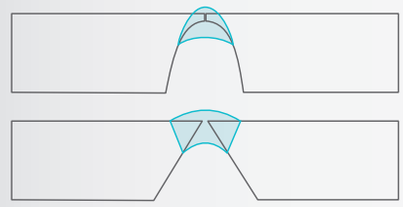
- Снижение деформации и уменьшение зоны термического влияния
- Уменьшение количества брызг благодаря переносу металла с минимальной энергией
- Подкупающая стабильность процесса также при использовании длинных шланг-пакетов
- Применяются стандартные горелки
- Простая сварка корня шва для различных толщин и во всех пространственных положениях
- Отличное перекрытие зазора даже при изменении ширины
- Отличное адгезионное соединение поверхностей при пайке тонких листов
- Минимальная дополнительная обработка оптимально для лицевых швов благодаря процессу с малым образованием брызг
- Сварка нелегированных, низколегированных и высоколегированных сталей, а также смешанных соединений
- Пайка хром-никелевых листов с использованием CuAl8/ AlBz8

pipeSolution®

PATENTED

Сварка со скоростью MAG и надежностью TIG

Мощная короткая дуга для быстрой и качественной сварки во всех пространственных положениях с зазором и без



- Провар корня шва в любом пространственном положении
- Отжигающий/заполняющий шов – импульсной дугой
- Заполняющий/облицовочный шов порошковой проволокой с зазором
- Надежная сварка в потолочном положении благодаря оптимальной вязкости сварочной ванны
- Существенно быстрее сопоставимых процессов MAG
- Сварка без дополнительной подварки корня шва
- Более экономичная альтернатива для сварки TIG
- Значительное снижение выделения энергии при переносе металла

rootArc®

Новая короткая дуга

Модифицированная короткая дуга для заварки корневых швов и перекрытия зазоров

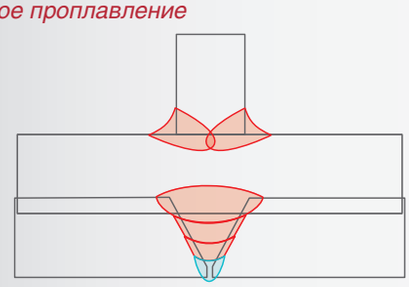
- Сокращение количества брызг по сравнению со стандартной дугой
- Хорошее формирование шва и оптимальный провар кромок
- Отличная сварка с минимальным выделением тепла
- В направлении снизу вверх благодаря переключению процессов superPuls
- Вертикальные швы снизу вверх без колебательных движений горелкой
- Углеродистые и низколегированные сорта стали
- Ручное и автоматизированное применение

forceArc®

PATENTED

Сварочный процесс, экономящий средства

Форсированная стабильная дуга, обеспечивающая глубокое проплавление



- Возможность сварки без разделки или с минимальной разделкой благодаря стабильной направленной дуге
- Сокращение количества проходов
- Снижение деформации благодаря глубоко подгруженной и концентрированной дуге
- Отличный провар при выполнении тавровых соединений
- Отличная сварка с очень длинным вылетом проволоки
- Снижение риска образования подреза
- Сварка без брызг

Тренинг центр EWM

В 2013 году тренинг-центр EWM получил новое современное помещение в Москве, площадь центра увеличилась в 1,5 раза.

Обучение специалистов

Тренинг-центр проводит обучение специалистов по использованию и ремонту аппаратов EWM. Обучение проводят ведущие специалисты EWM. По окончанию обучения выдаются сертификаты.

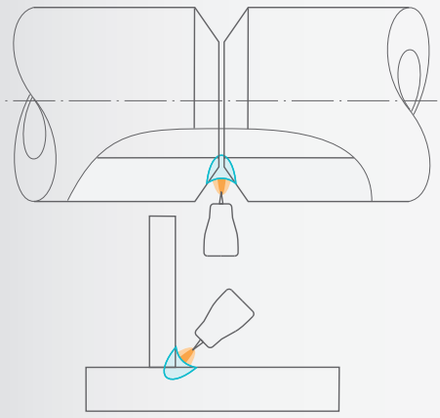
Тестирование оборудования

В тренинг-центре вы можете протестировать работу всего ассортимента EWM, испытать передовые сварочные технологии EWM в действии.

activArc®

PATENTED

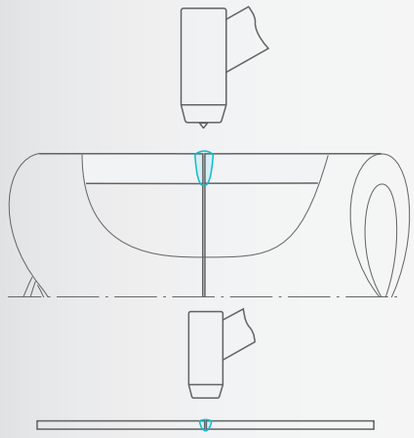
Динамичная дуга TIG с большим диапазоном изменения мощности



- Динамическая сварочная TIG-дуга обеспечивает направленное и концентрированное внесение тепла
- Надёжная сварка TIG во всех пространственных положениях при любой толщине листа
- Полный контроль энергии сварочной дуги
- Управление сварочной ванной

Плазменная сварка

Сфокусированная сварочная дуга с высокой концентрацией энергии

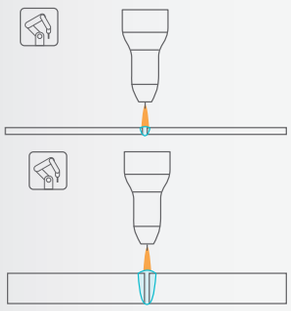


- Сфокусированная, стабильная по направленности сварочная дуга
- Безопасность при повторном поджиге дуги
- Стабильный процесс микроплазменной сварки даже при очень низком значении сварочного тока (от 0,1А)

forceTig®

PATENTED

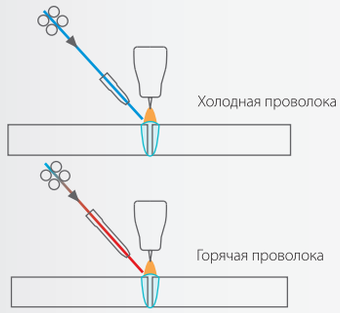
Процесс сварки TIG с более концентрированной сварочной дугой для лучшего провара и увеличения скорости сварки



- Стабильная сварочная дуга пои высокой скости обработки (более 3 м/мин.), например, при пайке деталей кузовов автомобилей
- Четко сфокусированная сварочная TIG-дуга с высокой концентрацией энергии
- Более узкие швы, сравнимые с плазменной или лазерной сваркой

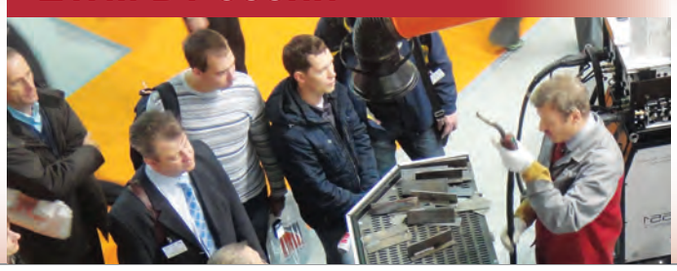
TIG coldWire TIG hotWire

Эффективные и технологичные процессы сварки TIG благодаря механизированной подаче сварочных расходных материалов



- Эффективное управление процессом сварки TIG
- Отличное решение также при ручной сварке длинных швов и больших толщин
- Более высокая скорость сварки и мощность расплавления по сравнению со стандартной сваркой TIG
- Оптимально подходит для высокопроизводительной сварки нержавеющей стали

EWM в России



- **Аттестация оборудования**

EWM сотрудничает с национальным Агентством Контроля Сварки (НАКС).

- **Участие в крупнейших отраслевых выставках России**

В 2012 году EWM принял участие в 12 выставках в России.

- **Обучение специалистов**

32 региональных семинара в 14 крупнейших городах России в 2012 году. В семинарах приняли участие 455 специалистов.

Используемые термины

MMA (РДС) - ручная дуговая сварка штучными (покрытыми) электродами

TIG - ручная дуговая сварка неплавящимся (вольфрамовым) электродом в среде инертного защитного газа

MIG/MAG - полуавтоматическая сварка проволокой в среде инертного/ активного газа

AC - переменный ток, **DC** - постоянный ток

PULS - импульсная сварка (сварка пульсирующим током)

Antistick - предотвращение «прилипания» и перегрева электрода

Hotstart - уверенное первичное и повторное зажигание электрода

Arcforce - адаптация характеристик сварочной дуги для устойчивого горения электродов различных типов

Liftarc - контактный поджиг дуги

PWS - дистанционное переключение полярности тока

CEL - сварка целлюлозными электродами

powerSinus - функция аппарата, позволяющая потреблять из сети только активную мощность, т. е. предотвращать перегруз сети и снижать энергопотребление

VRD 12V - встроенный блок снижения напряжения холостого хода до 12 В

activArc® - мощная TIG дуга с быстрым и глубоким расплавлением металла: более качественная и производительная сварка

spotArc® - точечная сварка в аргоне вольфрамовым электродом листов толщиной до 2,0 мм (альтернатива контактной сварке)

forceArc® - форсированная MAG дуга под давлением: ускоряет расплавление, увеличивает производительность

coldArc® - MIG/MAG сварка тонких листов металла с меньшим тепловложением (нагревом), в т.ч. оцинкованных листов

rootArc® - модифицированная короткая MIG/MAG дуга для заварки корневых швов и перекрытия зазоров

pipeSolution® - MIG/MAG дуга, оптимальна для сварки трубопроводов в различных пространственных положениях

Highspeed - высокоскоростная сварка

G - воздушное охлаждение,

W - жидкостное охлаждение, **E** - евроразъем

D - декомпактный для аппаратов MIG/MAG - выносное устройство подачи проволоки

D - децентральный для аппаратов TIG - раздельное подключение разъемов сварочной горелки

K - компактный для аппаратов MIG/MAG - устройство подачи проволоки встроено в один корпус с источником питания

® - Технологии, запатентованные EWM

Содержание

Аппараты для MIG/MAG сварки

Многофункциональные аппараты для MIG/MAG сварки
alpha Q 330 / 351 / 551 — 10

Компактные аппараты импульсной сварки MIG/MAG
Phoenix 355 / 401 / 501 Puls — 14

Аппараты импульсной сварки MIG/MAG
Phoenix 355 / 405 / 505 Puls — 16
Phoenix 351 / 401 / 451 / 551 Puls — 18

Импульсные переносные аппараты сварки MIG/MAG
Picomig 180 / 305 D2 / 305 D3 Puls — 20

Компактные аппараты сварки MIG/MAG с плавной регулировкой
Taurus 301 / 355 / 401 / 501 — 24

Аппараты MIG/MAG сварки с плавной регулировкой
Taurus 355 / 405 / 505 — 26
Taurus 351 / 401 / 451 / 551 — 28

Аппараты MIG/MAG со ступенчатым переключением
Wega 401 / 501 / 601 — 32
Saturn 301 / 351 — 34
Mira 151 / 221 MV / 251 / 301 — 36

Аппараты для TIG сварки

Аппараты для сварки TIG постоянным током
Picotig 200 — 40
Tetrix 200 / 230 / 300-2 / 300 — 42
Tetrix 351 / 401 / 451 / 551 — 44

Аппараты для сварки TIG переменным и постоянным током
Picotig 200 AC/DC — 48
Tetrix 230 AC/DC / 300 AC/DC — 50
Tetrix 351 AC/DC / 451 AC/DC / 551 AC/DC — 52

Горелка точечной сварки spotArc — 56

Аппараты плазменной сварки

Аппараты плазменной сварки постоянного тока
microplasma 20 / 50 / 120 — 58
Tetrix Plasma 150 / 300 / 400 — 60

Аппараты для плазменной сварки переменным и постоянным током
Tetrix Plasma 350 AC/DC Plasma — 62

Аппараты для MMA сварки

Аппараты для сварки MMA постоянным током
Pico 162 / 162MV / 180 — 66
Pico 220 cel Puls / 300 cel / 300 cel pws — 68
Stick 350 cel / 350 cel pws — 70

Устройства для TIG сварки с механизированной подачей проволоки

Устройства холодной подачи проволоки для сварки TIG
Tetrix DRIVE 4 L — 74

Аргонодуговая сварка с механизированной подачей проволоки
TIG Hot-Wire — 75

Устройства холодной и горячей подачи проволоки для сварки TIG с системой колебания проволоки
TigSpeed drive CW / TigSpeed drive HW — 76

Дополнительное оборудование и аксессуары

Оборудование для заточки вольфрамовых электродов
TGM 40230 PORTA / TGM 40230 HANDY — 77

Механизмы подачи проволоки
Alpha Q / Phoenix / Taurus — 78

Промежуточный механизм подачи
M drive-2 2Z — 79

Дистанционные регуляторы для сварки TIG, Plazma и MMA
RT1 / RTP1 / RTP2 / RTP3 / RTAC1 / RTF1 / RTPWS1 / RTG1 — 80

Дистанционные регуляторы для сварки MIG/MAG
R10 / RG10 / R11 / RG11 / R20 / R40 / R50 — 81

Охлаждающие модули
COOL / UK — 82

Транспортные тележки
TROLLY — 83

Автоматическая защитная сварочная маска
POWERSHIELD II 5-13 / 9-13 — 84

Электролитическая система очистки сварочных швов
POWERCLEANER PRO / ECO — 86

PHOENIX

- MMA Строжка
- Импульсная сварка MIG/MAG
- Сварка MIG/MAG стандартная
- Сварка EWM-forceArc
- Сварка TIG Контактное зажигание дуги
- Сварка EWM-rootArc

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Phoenix 401

Диапозон сварочного тока, А	5 - 400
Сварочный ток ПВ 100%, А	400
Вес, кg	118

Phoenix 355

Диапозон сварочного тока, А	5 - 350
Сварочный ток ПВ 60%, А	300 / 350*
Вес, кg	33 / 41*

** для аппаратов с выносным подающим механизмом*

TAURUS

- MMA Строжка
- Сварка MIG/MAG стандартная
- Сварка TIG Контактное зажигание дуги *[i] Только Synergic*
- Сварка EWM-forceArc *[i] Только Synergic*
- Сварка EWM-rootArc *[i] Только Synergic*

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Taurus 401

Диапозон сварочного тока, А	5 - 400
Сварочный ток ПВ 100%, А	400
Вес, кg	118

Taurus 355

Диапозон сварочного тока, А	5 - 350
Сварочный ток ПВ 60%, А	300 / 350*
Вес, кg	33 / 41*

** для аппаратов с выносным подающим механизмом*

PICOMIG

- MMA
- Импульсная сварка MIG/MAG
- Сварка MIG/MAG стандартная
- Сварка EWM-rootArc
- Сварка TIG Контактное зажигание дуги

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Picomig 305 D2

Диапозон сварочного тока, А	5 - 300
Сварочный ток ПВ 60%, А	260
Вес, кg	27

Picomig 305 D3

Диапозон сварочного тока, А	5 - 300
Сварочный ток ПВ 60%, А	260
Вес, кg	29

WEGA

- Сварка MIG/MAG стандартная

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Wega 401

Диапозон сварочного тока, А	30 - 400
Сварочный ток ПВ 60%, А	400
Вес, кg	145

TETRIX

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Tetrix 401

Диапозон сварочного тока, А	**5 - 400**
Сварочный ток ПВ 100%, А	**400**
Вес, кg	**126**

Tetrix 300-2

Диапозон сварочного тока, А	**5 - 300**
Сварочный ток ПВ 45%, А	**270**
Вес, кg	**20**

Tetrix 200

Диапозон сварочного тока, А	**5 - 200**
Сварочный ток ПВ 60%, А	**150**
Вес, кg	**10**

Сварка TIG
Контактное зажигание дуги

Сварка TIG
EWM-activArc

Сварка MMA

PICOTIG

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Picotig 200 DC

Диапозон сварочного тока, А	**5 - 200**
Сварочный ток ПВ 60%, А	**150**
Вес, кg	**6,9**

Picotig 200 AC/DC

Диапозон сварочного тока, А	**5 - 200**
Сварочный ток ПВ 60%, А	**150**
Вес, кg	**16,5**

Сварка TIG постоянным и переменным током
Высокочастотное зажигание и контактное зажигание “Liftarc”

Сварка MMA

TIG SPEED

Устройства холодной и горячей подачи проволоки для сварки TIG с системой колебания проволоки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		СВОЙСТВА
TigSpeed drive CW		• Сварка TIG холодной проволокой с динамической системой подачи проволоки
Вес, кg	**28**	
TigSpeed drive HW		• Сварка TIG холодной и горячей проволокой с динамической системой подачи проволоки • Увеличение скорости сварки • Повышение мощности расплавления
Диапозон сварочного тока, А	**40 -180**	
Сварочный ток ПВ 60%, А	**150**	
Вес, кg	**29**	

PICO

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Pico 220 Puls cel

Диапозон сварочного тока, А	**10 - 220**
Сварочный ток ПВ 60%, А	**160**
Вес, кg	**8,9**

Сварка TIG
Контактное зажигание дуги

Сварка MMA

EWM - coldARC® + forceARC® + PipeSolution® В ОДНОМ АППАРАТЕ

Непревзойденное сочетание качества и экономичности. Воплощение мечты сварщика

Сварка MIG/MAG импульсная

Сварка MIG/MAG стандартная

Сварка TIG Контактное зажигание дуги

MMA Строжка

Сварка EWM-coldArc

Сварка EWM-forceArc

Сварка EWM-PipeSolution

alpha Q 330

alpha Q 551

Особенности

Сочетание инновационных методов сварки EWM-coldArc® и EWM-forceArc® в одном аппарате.

- Заварка корня шва методом EWM-coldArc®: полный контроль перехода капель металла, минимизация дефектов сварки и отсутствие капель на сваренных поверхностях.
- Заполнение разделки методом EWM- forceArc®: оптимальный провар
- PipeSolution® - идеальное решение для сварки трубопроводов во всех пространственных положениях

Безупречный сварной шов и высокая экономичность EWM-coldArc®

- Малое коробление благодаря меньшему нагреву
- Отсутствие повреждения цинкового покрытия при пайке оцинкованных листов
- Процесс с низким брызгообразованием благодаря переходу к материалу, практически не требующему подвода энергии, с цифровым управлением
- Использование традиционных типов горелок без дорогостоящих компонентов подачи проволоки

ALPHA Q

- Отличные характеристики зажигания и сварки со 100% воспроизводимыми результатами с обеспечением высочайшего качества
- Возможность сварки во всех пространственных положениях
- Максимальная универсальность в исполнении с 2-мя механизмами подачи проволоки
- Решение сварочных задач в минимальные сроки
- Один сварочный аппарат - 7 процессов, идеальное оснащение для всех применений
- Режим «Superpuls» (чередование двух токов)

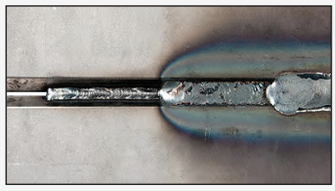
Область применения

Сочетание EWM-coldArc®/EWM-forceArc®

- Строительство трубопроводов: из углеродистой либо низколегированной стали, нержавеющей стали и никелированных труб
- Нефтяные платформы

EWM-coldArc®

- Сварка тонких листов толщиной от 0,3 мм
- Пайка и сварка оцинкованных листов
- Пайка при меньшем нагреве с использованием цинковой проволоки нового типа
- Сварка магниевых сплавов

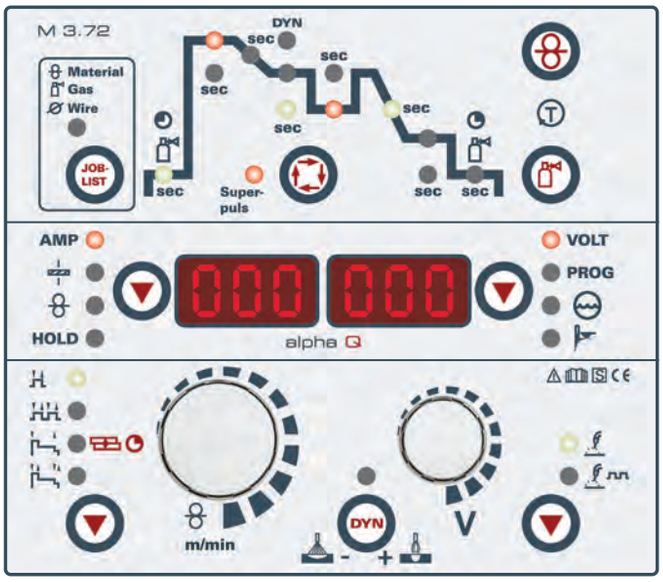


Применение технологий coldArc + ForceArc + Impuls

Простое и комфортное управление

alpha Q

- 172 оптимально запрограммированных заданий на сварку (JOBs) с выбором на устройстве подачи проволоки либо на сварочном аппарате – прямой доступ ко всем параметрам на устройстве подачи проволоки
- 16 программ сварки в пределах одного сварочного задания
- Синергетическое управление с интуитивно понятным интерфейсом



Технические характеристики

		alpha Q 330			alpha Q 351						alpha Q 551					
		MIG/MAG	TIG	MMA	MIG/MAG		TIG		MMA		MIG/MAG		TIG		MMA	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 330	5 - 330	5 - 330	5 - 350		5 - 350		5 - 350		5 - 550		5 - 550		5 - 550	
Продолжительность включения при темпе ратуре окружающей среды	°C	40	40	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40
40 %	A	330	330	330	–	–	–	–	–	–	550	550	550	550	550	550
60 %	A	270	270	270	–	–	–	–	–	–	520	–	520	–	520	–
100 %	A	210	210	210	350	350	350	350	350	350	450	420	450	420	450	420
Частота тока в сети	Hz	50 / 60			50 / 60						50 / 60					
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 16			3 x 25						3 x 35					
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % – +20 %)			3 x 400 V (-25 % – +20 %)						3 x 400 V (-25 % – +20 %)					
Максимальная потребляемая мощность	kVA	12,7	9,7	13,8	13,9		10,6		15		28,8		22,2		29,2	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	18,7			20,3						39,4					
Количество роликов в подающем механизе		4			4						4					
Скорость подачи проволоки	m/min	0,5 - 24			0,5 - 24						0,5 - 24					
Габариты аппарата (Д x Ш x В)	mm	685 x 335 x 750			1100 x 455 x 1000						1100 x 455 x 1000					
Габариты механизма подачи (Д x Ш x В)	mm	–			690 x 300 x 410						690 x 300 x 410					
Вес аппарата	kg	62,5			125						125					
Вес механизма подачи	kg	–			12						12					
Класс защиты		IP 23			IP 23						IP 23					
Класс изоляции		H			H						H					
Подключение горелки		Euro central			Euro central						Euro central					
Мощность охлаждения	kW	–			1500						1500					
Емкость бака	l	–			12						12					
Расход	l/min	–			5						5					
Максимальное давление на выходе	bar	–			3,5						3,5					
Стандарты		IEC 60 974-1, -5, -10 / CE / S			IEC 60 974-1, -2, -10 / CE / S						IEC 60 974-1, -2, -10 / CE / S					

Функции устройства управления

Управление	alpha Q
Функции	
Общее	
MIG/MAG	•
MIG/MAG pulse	•
EWM-forceArc	•
EWM-coldArc	•
TIG	•
MMA	•
EWM-pipeSolution	•
2-тактный	•
4-тактный	•
2-тактный, специальный	•
4-тактный, специальный	•
Точечный режим	•
Принудительное отключение	•
Synergic	•
superPuls	•
MIG-Liftarc I	•
MIG-Liftarc II	•
Дожигание проволоки	•
Дросселирование	•
Время предварительной подачи газа	•
Время продувки газом после окончания сварки	•
Коррекция длины электрической дуги	•
Функция удержания	•
Стартовый ток	•
Время нарастания тока	•
Основной ток	•
Уменьшенный ток	•
Время спада тока	•
Конечный ток	•
Продолжительность программы	•
Материал, проволока, газ — выбор через список заданий	•
Тест газа	•
Продувка пакета шлангов	•
Безтоковая заправка проволоки	•
Два механизма подачи проволоки	•
Горелка с устройством тяни/толкай	•
Промежуточный привод	•
Индикация	
Сварочный ток	•
Сварочное напряжение	•
Скорость подачи проволоки	•
Толщина листа	•
Номер задания (JOB)	•
Номер программы	•
Код ошибки	•
Общая неисправность	•
Перегрев	•
Недостаток воды	•
MMA	
Hotstart	•
Arcforce	•
Antistick	•
TIG	
Время предварительной подачи газа	•
Стартовый ток	•
Основной ток	•
Уменьшенный ток	•
Время спада тока	•
Конечный ток	•
Время продувки газом после окончания сварки	•

Комплектация аппарата

Аппараты	alpha Q 330	alpha Q 351	alpha Q 551
Промежуточные пакеты шлангов, 7 контактов			
MIG W 7POL 70 mm²		•	
MIG W 7POL 95 mm²			•
Горелка			
MT301G EZA	•		
MT451W EZA		•	
MT551WR EZA			•
Горелка TIG с евроразъемом			
TIG 18 WD 2T KOMBI	•	•	•
TIG 26 GD 2T KOMBI	•		
Строжка канавок			
GT 600 SKK95			•
Модули охлаждения			
cool71 U42	•		
cool71 U43	•		
Транспортная тележка			
Trolly 75 B1	•		
Общее			
AK300	•	•	•

МАКСИМАЛЬНАЯ ГИБКОСТЬ

Компактные импульсные источники тока для обеспечения максимальной мобильности

MMA Строжка

Импульсная сварка MIG/MAG

Сварка MIG/MAG стандартная

Сварка EWM-forceArc

Сварка TIG Контактное зажигание дуги

Сварка EWM-rootArc

Phoenix 355

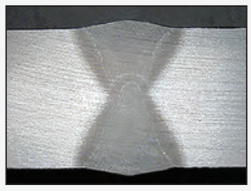
Phoenix 401 Puls

Особенности

- Максимальная производительность и экономичность благодаря сварке без брызг для всех материалов
- Идеальные характеристики зажигания и сварки со 100% воспроизводимыми результатами - высочайшее качество, благодаря цифровым инверторным технологиям
- EWM-forceArc® - сокращение длительности производственных операций и повышение качества благодаря увеличенной мощности дуги - сокращение производственных расходов до 50%
- EWM-rootArc® - технология EWM для сварки корневых швов
- Максимальная универсальность благодаря модульной концепции аппарата, ориентированной на будущее. Дальнейшее расширение возможностей в зависимости от потребностей без дополнительных инструментов и персонала
- Оптимально запрограммированные JOBs (сварочные задания) и управление Synergic - чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на работе
- Высокая мобильность для монтажных работ: переносное исполнение PHOENIX 355
- Подходит для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам
- Режим «Superpuls» (чередование двух токов)

Область применения

- Низкоуглеродистые, низко- и высоколегированные стали, алюминиевые сплавы, медь и сплавы на ее основе, специальные сплавы
- Сплошные и порошковые проволоки (0,8-2,4 мм), покрытые электроды: с рутиловым, основным покрытием
- Производственные и ремонтные работы: химическая и пищевая промышленность, машиностроение и производство промышленных установок, автомобилестроение, вагоностроение, судостроение, изготовление резервуаров и контейнеров, возведение стальных конструкций, прибрежных сооружений и т. д.

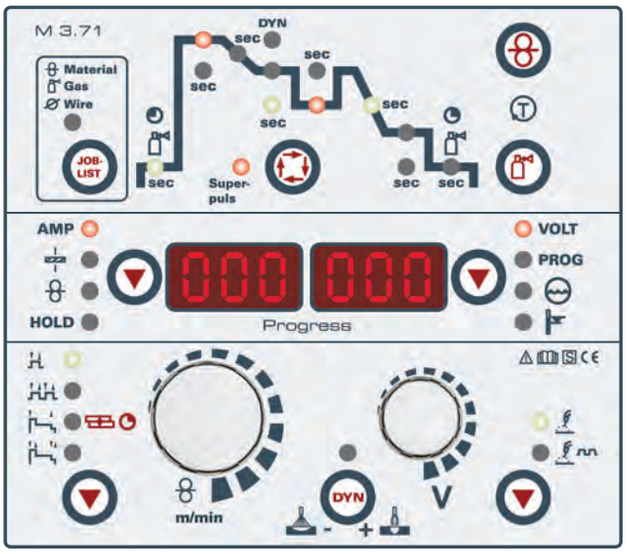


ForceArc - мощная форсированная дуга, глубокое проплавление и высокое качество сварных швов

Простое и комфортное управление

PROGRESS

Простота эксплуатации
- 256 оптимально запрограммированных JOBs (сварочных заданий)
- 16 сварочных программ
- Все важнейшие сварочные параметры в прямом доступе на источнике питания



Технические характеристики

		Phoenix 355						Phoenix 401						Phoenix 501					
		MIG/MAG		TIG		MMA		MIG/MAG		TIG		MMA		MIG/MAG		TIG		MMA	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 350		5 - 350		5 - 350		5 - 400		5 - 400		5 - 400		5 - 500		5 - 500		5 - 500	
Диапазон регулировки сварочного напряжения	B	14,3 - 31,5		–		14,3 - 31,5		14,3 - 34,0		10,2 - 26,0		20,2 - 36,0		14,3 - 34,0		10,2 - 26,0		20,2 - 36,0	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40
40 %	A	320	350	320	350	320	350	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
60 %	A	–	300	–	300	–	300	–	–	–	–	–	–	–	500	–	500	–	500
100 %	A	290	250	290	250	290	250	400	400	400	400	400	400	460	430	460	430	460	430
Частота тока в сети	Hz	50 / 60						50 / 60						50 / 60					
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 16						3 x 35						3 x 35					
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % – +20 %)						3 x 400 V (-25 % – +20 %)						3 x 400 V (-25 % – +20 %)					
Максимальная потребляемая мощность	kVA	12,7		9,7		13,8		17,2		13,1		18,2		24,6		18,9		25,3	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	13,1		17,2		18,7		25						35					
Рабочий цикл		10 мин. (60 % ПВ - 6 мин. сварка, 4 мин. пауза)						10 мин. (60 % ПВ - 6 мин. сварка, 4 мин. пауза)						10 мин. (60 % ПВ - 6 мин. сварка, 4 мин. пауза)					
Напряжение холостого хода	B	80						79						79					
Габариты аппарата (Д x Ш x В)	mm	624 x 298 x 480						1100 x 455 x 1000						1100 x 455 x 950					
Линия подключения к электросети		H07RN-F4G6						H07RN-F4G4						H07RN-F4G4					
Вес аппарата	kg	33						118						124					
cos ϕ		0,99						0,99						0,99					
Класс защиты		IP 23						IP 23						IP 23					
Класс изоляции		H						H						H					
Температура окружающей среды	°C	-20 – +40						-20 – +40						-20 – +40					
Охлаждение аппарата/сварочной горелки		Вентилятор / газ						Вентилятор / вода						Вентилятор / вода					
Кабель массы	mm²	70						95						95					
Класс ЕМС		A						A						A					
Стандарты		IEC 60 974-1, -5, -10 / CE / S						IEC 60 974-1, -2, -10 CE / S						IEC 60 974-1, -2, -5, -10 CE / S					

МОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Множество вариантов комплектации

MMA
Строжка

Импульсная сварка MIG/MAG

Сварка MIG/MAG стандартная

Сварка EWM-forceArc

Сварка TIG
Контактное зажигание дуги

Сварка EWM-rootArc

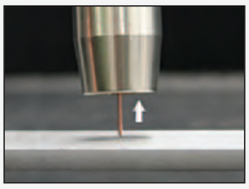
Phoenix 405

Особенности

- Максимальная производительность и экономичность благодаря сварке без брызг для всех материалов
- Идеальные характеристики зажигания и сварки со 100% воспроизводимыми результатами - высочайшее качество, благодаря цифровым инверторным технологиям
- EWM-forceArc® - сокращение длительности производственных операций и повышение качества благодаря увеличенной мощности дуги - сокращение производственных расходов до 50%
- EWM-rootArc® - технология EWM для сварки корневых швов
- Максимальная универсальность благодаря модульной концепции аппарата, ориентированной на будущее. Дальнейшее расширение возможностей в зависимости от потребностей без дополнительных инструментов и персонала
- Оптимально запрограммированные JOBs (сварочные задания) и управление Synergic - чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на работе
- Высокая мобильность для монтажных работ: переносное исполнение PHOENIX 355
- Подходит для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам
- Режим «Superpuls» (чередование двух токов)

Область применения

- Низкоуглеродистые, низко- и высоколегированные стали, алюминиевые сплавы, медь и сплавы на ее основе, специальные сплавы
- Сплошные и порошковые проволоки (0,8-2,4 мм), покрытые электроды: с рутиловым, основным покрытием
- Производственные и ремонтные работы: химическая и пищевая промышленность, машиностроение и производство промышленных установок, автомобилестроение, вагоностроение, судостроение, изготовление резервуаров и контейнеров, возведение стальных конструкций, прибрежных сооружений и т. д.

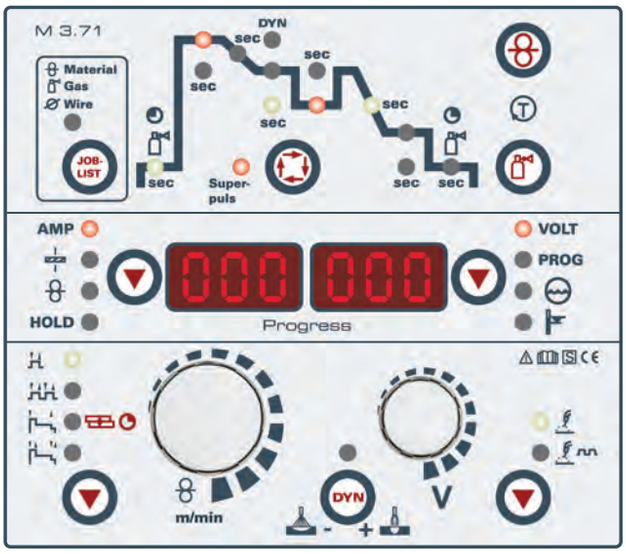


Mig liftArc - надежный поджиг без брызг

Простое и комфортное управление

PROGRESS

Простота эксплуатации
- 256 оптимально запрограммированных JOBs (сварочных заданий)
- 16 сварочных программ
- Все важнейшие сварочные параметры в прямом доступе на источнике питания



Технические характеристики

		Phoenix 355						Phoenix 405						Phoenix 505					
		MIG/MAG		TIG		MMA		MIG/MAG		TIG		MMA		MIG/MAG		TIG		MMA	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 350		5 - 350		5 - 350		5 - 400		5 - 400		5 - 400		5 - 500		5 - 500		5 - 500	
Диапазон регулировки сварочного напряжения	V	10,2 - 24,0		10,2 - 24,0		10,2 - 24,0		14,3 - 34,0		10,2 - 26,0		20,2 - 36,0		14,3 - 39,0		10,2 - 32,0		20,2 - 40,0	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40
60 %	A	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	500	–	500	–	500
100 %	A	350	350	350	350	350	350	400	400	400	400	400	400	460	430	460	430	460	430
Частота тока в сети	Hz	50 / 60						50 / 60						50 / 60					
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 16						3 x 35						3 x 35					
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % – +20 %)						3 x 400 V (-25 % – +20 %)						3 x 400 V (-25 % – +20 %)					
Максимальная потребляемая мощность	kVA	12,7		9,7		13,8		17,2		13,1		18,2		24,6		18,9		25,3	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	13,1		17,2		18,7		25						35					
Рабочий цикл		10 мин. (60 % ПВ - 6 мин. сварка, 4 мин. пауза)						10 мин. (60 % ПВ - 6 мин. сварка, 4 мин. пауза)						10 мин. (60 % ПВ - 6 мин. сварка, 4 мин. пауза)					
Напряжение холостого хода	V	80						79						79					
Габариты аппарата (Д x Ш x В)	mm	625 x 300 x 480						625 x 300 x 535						625 x 300 x 535					
Линия подключения к электросети		H07RN-F4G6						H07RN-F4G6						H07RN-F4G6					
Вес аппарата	kg	41						41						45					
Вес устройства подачи проволоки	kg	15,1						15,1						15,1					
Вес модуля охлаждения	kg	16,5						16,5						16,5					
cos		0,99						0,99						0,99					
Класс защиты		IP 23						IP 23						IP 23					
Класс изоляции		H						H						H					
Температура окружающей среды	°C	-20 – +40						-20 – +40						-20 – +40					
Охлаждение аппарата / сварочной горелки		Вентилятор / газ						Вентилятор / газ						Вентилятор / газ					
Кабель массы	mm²	70						70						95					
Класс EMC		A						A						A					
Стандарты		IEC 60 974-1, -5, -10 / CE / S						IEC 60 974-1, -10 CE / S						IEC 60 974-1, -10 CE / S					

МАКСИМАЛЬНАЯ УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ И ВЫСОЧАЙШАЯ НАДЕЖНОСТЬ

Всегда самое правильное решение для конкретного применения

MMA Строжка

Импульсная сварка MIG/MAG

Сварка MIG/MAG стандартная

Сварка EWM-forceArc

Сварка TIG Контактное зажигание дуги

Сварка EWM-rootArc

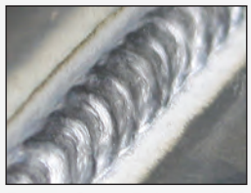
Phoenix 551 Puls

Особенности

- Оптимальны для широкого круга задач. Воспроизводимые результаты сварки и малое образование брызг благодаря полностью цифровой импульсной технологии сварочных аппаратов
- EWM-forceArc® - сокращение длительности производственных операций и повышение качества благодаря применению дуги увеличенной мощности - сокращение производственных расходов до 50%
- EWM-rootArc® - технология EWM для сварки корневых швов
- Интуитивно понятное управление, доступное для каждого - возможность выбора среди разных концепций управления
- Запрограммированные JOBs (сварочные задания) и управление Synergic - чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на работе
- Эргономичные ручки для удобства работы, практичный держатель для пакета шлангов, защита от ударов и столкновений
- Мощная система охлаждения горелки с центробежным насосом, радиатор большой площади с увеличенным баком (12 литров)
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и вентиляторным управлением для снижения количества загрязнений в аппарате
- Максимальная мобильность: легкость перемещения благодаря большим колесам, проходит через стандартные двери, легкость погрузки и разгрузки благодаря одинаковой ширине колеи колес, пригоден для погрузки краном или штабелеукладчиком
- Подходит для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам
- PHOENIX 551 PULS EXPERT forceArc HIGHSPEED: экономичная сварка MAG благодаря значительно увеличенной мощности расплавления и скорости, а также высочайшее качество сварочного шва за счет сварки без образования брызг с глубоким и широким проваром
- Исполнение в версии Multi-voltage (опция) - оптимально для стран со специфическим сетевым напряжением (3 x 230 В / 3 x 400 В / 3 x 480 В)

Область применения

- Низкоуглеродистые, низко- и высоколегированные стали, алюминиевые сплавы, медь и сплавы на ее основе, специальные сплавы
- Сплошные и порошковые проволоки (0,8-2,4 мм), покрытые электроды: рутиловые, основные
- Производственные и ремонтные работы: химическая и пищевая промышленность, машиностроение и производство промышленных установок, автомобилестроение, вагоностроение, судостроение, производство резервуаров и контейнеров, возведение стальных конструкций, прибрежных сооружений и т. д.

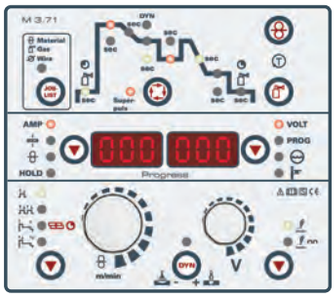


Режим Super Puls при MIG/MAG сварке: обеспечивает внешний вид TIG соединения (чешуйчатый шов)

Простое и комфортное управление

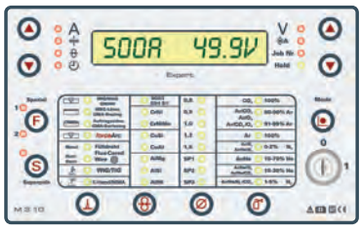
PROGRESS

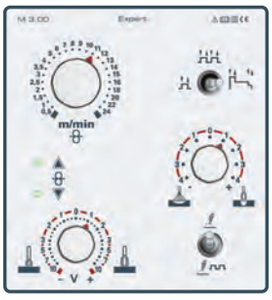
- 115 оптимально запрограммированных JOBs (сварочных заданий) с выбором на сварочном аппарате - прямой доступ только к важнейшим сварочным параметрам на устройстве подачи проволоки
- Режим «Superpuls» (чередование двух токов)



EXPERT

- Максимальная простота использования - 256 оптимально запрограммированных JOBs (сварочных заданий), из которых 128 свободно программируются пользователем с прямым доступом - все сварочные параметры в прямом доступе как на сварочном аппарате, так и на устройстве подачи проволоки
- 16 сварочных программ
- Режим «Superpuls» (чередование двух токов)





Технические характеристики

		Phoenix 351						Phoenix 401						Phoenix 451						Phoenix 551					
		MIG/MAG		TIG		MMA		MIG/MAG		MMA		TIG		MIG/MAG		MMA		TIG		MIG/MAG		TIG		MMA	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 350		5 - 350		5 - 350		5 - 400		5 - 400		5 - 400		5 - 450		5 - 450		5 - 450		5 - 550		5 - 550		5 - 550	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40
60 %	A	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	550	550	550	550	550	550
100 %	A	350	350	350	350	350	350	400	400	400	400	400	400	450	420	450	420	450	420	450	420	450	420	450	420
Частота тока в сети	Hz	50 / 60						50 / 60						50 / 60						50 / 60					
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 25						3 x 35						3 x 35						3 x 35					
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % – +20 %)						3 x 400 V (-25 % – +20 %)						3 x 400 V (-25 % – +20 %)						3 x 400 V (-25 % – +20 %)					
Максимальная потребляемая мощность	kVA	13,9		10,6		15		17,5		13,1		18,2		20,7		21,6		15,9		28		22,2		29,2	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	20,3						25						29,1						39,4					
Количество роликов в подающем механизе		4						4						4						4					
Скорость подачи проволоки	m/min	0,5 - 24						0,5 - 24						0,5 - 24						0,5 - 24					
Габариты аппарата (Д x Ш x В)	mm	1100 x 455 x 1000						1100 x 455 x 1000						1100 x 455 x 1000						1100 x 455 x 1000					
Габариты механизма подачи (Д x Ш x В)	mm	690 x 300 x 410						690 x 300 x 410						690 x 300 x 410						690 x 300 x 410					
Вес аппарата	kg	125						118						125						125					
Вес механизма подачи	kg	12						15						12						12					
Класс защиты		IP 23						IP 23						IP 23						IP 23					
Класс изоляции		H						H						H						H					
Подключение горелки		Euro central						Euro central						Euro central						Euro central					
Мощность охлаждения	W	1500						1500						1500						1500					
Емкость бака	l	12						12						12						12					
Расход	l/min	5						5						5						5					
Максимальное давление на выходе	bar	3,5						3,5						3,5						3,5					
Стандарты		IEC 60 974-1, -2 , -10 / CE / S						IEC 60 974-1, -2, -10 / CE / S						IEC 60 974-1, -2, -10 / CE / S						IEC 60 974-1, -2, -10 / CE / S					

Импульсные переносные аппараты сварки MIG/MAG
Picomig 180 / 305 D2 / 305 D3 Puls

МАСТЕР НА ВСЕ РУКИ

Три метода сварки всегда под рукой

MMA

Импульсная сварка MIG/MAG

Сварка MIG/MAG стандартная

Сварка EWM-rootArc
(для Picomig 305)

Сварка TIG
Контактное зажигание дуги

Picomig 180 Puls

Picomig 305 D2 Puls

Особенности

3-В-1 - 3 ПОЛНОЦЕННЫХ МЕТОДА СВАРКИ НА ПРОФЕССИОНАЛЬНОМ УРОВНЕ

- Сварка MIG/MAG, сварка TIG (с контактным зажиганием), ручная сварка штучными электродами
- Транспортировка без проблем
- Инновационная инверторная технология используется для обеспечения компактности конструкции и небольшого веса

НА 100% ПОДХОДИТ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НА СТРОИТЕЛЬНОЙ ПЛОЩАДКЕ - ОПТИМИЗИРОВАН ДЛЯ ЖЕСТКИХ МОНТАЖНЫХ УСЛОВИЙ

- Современный корпус:
  - малый вес для легкой транспортировки и использования,
  - эргономичная конструкция без углов и кромок,
  - функциональность, устойчивость и безопасность даже при падениях и толчках
- Последовательное переключение полюсов - оптимально подходит для сварки с использованием самозащитной порошковой проволоки
- 4-роликовый подающий механизм
- Ролики типоразмера 37 мм для надежной подачи проволоки
- Окно обзора для контроля наличия проволоки
- Удобство сервисного и технического обслуживания: замена роликов без инструментов, подключение горелки через центральный евроразъем
- Защита от перенапряжения - случайное подключение к сети питания с напряжением 400 В не ведет к повреждению аппарата (для Picomig 180 Puls)
- Picomig 305 имеет две модификации:
  - D2 – для катушек диаметром 200 мм,
  - D3 – для катушек диаметром 300 мм
- Picomig 180 – для катушек диаметром 200 мм

Область применения

- Сварка MIG/MAG
- Сплошная проволока: сталь 0,6–1,2 мм; CrNi 0,8 и 1,0 мм; Alu 0,8–1,2 мм; порошковая проволока — 0,9 и 1,2 мм (ограничения по диаметру для Picomig 180 Puls)
- Сварка TIG углеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, никелевых сплавов, медных и специальных сплавов
- Ручная сварка штучными электродами с рутиловым и основным покрытием: углеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы

Picomig – максимальное удобство в работе благодаря быстрой смене полярности

Простое и комфортное управление

PICOMIG Puls

Прямой доступ ко всем важнейшим сварочным параметрам - возможны индивидуальные настройки.

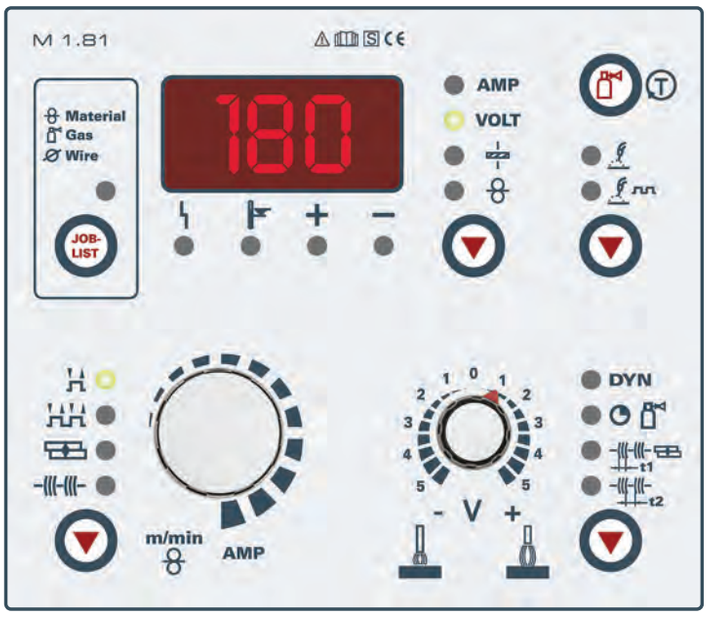
MIG/MAG
Широкий выбор сварочных заданий (30 JOBS) в зависимости от материала, диаметра проволоки, типа газа и толщины листа.
- Управление Synergic
- 2- и 4-тактный режим
- Точечный и интервальный режимы
- Проверка газа бестоковая
- Бестоковая заправка проволоки

Плавная регулировка:
- Скорость подачи проволоки
- Коррекция длины электрической дуги
- Динамика
- Время предварительной и завершающей подачи газа
- Коррекция дожигания проволоки

TIG с плавной регулировкой
- Сварочный ток
- Время предварительной и завершающей подачи газа
- Стартовый ток и конечный ток заварки кратера

(в процентах), время нарастания и спада тока

Ручная сварка штучными электродами с плавной регулировкой
- Сварочный ток
- Время и ток горячего старта
- Функция Antistick



Технические характеристики

		Picomig 180			Picomig 305 D2			Picomig 305 D3		
		MIG/MAG	TIG	MMA	MIG/MAG	TIG	MMA	MIG/MAG	TIG	MMA
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 180	5 - 180	5 - 150	5 - 300	5 - 300	5 - 300	5 - 300	5 - 300	5 - 300
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	40	40	40	40	40	40	40	40	40
25 %	A	180	–	–	–	–	–	–	–	–
30 %	A	–	180	–	–	–	–	–	–	–
35 %	A	–	–	150	–	–	–	–	–	–
40 %	A	–	–	–	300	300	300	300	300	300
60 %	A	120	140	110	260	260	260	260	260	260
100 %	A	100	120	100	200	200	200	200	200	200
Частота тока в сети	Hz	50 / 60			50			50		
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	1 x 16			3 x 16			3 x 16		
Сетевое напряжение (допуски)		1 x 230 V (-40 % – +15 %)			3 x 400 V (-25 % – +20%)			3 x 400 V (-25 % – +20%)		
Максимальная потребляемая мощность	kVA	6,4	4,4	5,5	11	8,3	12,1	11	8,3	12,1
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	7,5			16,4			16,4		
Количество роликов в подающем механизе		4			4			4		
Скорость подачи проволоки	m/min	0,5 - 15			1 - 20			1 - 20		
Габариты аппарата (Д x Ш x В)	mm	685 x 280 x 360			536 x 298 x 480			624 x 298 x 480		
Габариты механизма подачи (Д x Ш x В)	mm	–			–			–		
Вес аппарата	kg	19			27			29		
Вес механизма подачи	kg	–			–			–		
Класс защиты		IP 23			IP 23			IP 23		
Класс изоляции		H			F			F		
Подключение горелки		Euro central			Euro central			Euro central		
Мощность охлаждения	W	–			–			–		
Емкость бака	l	–			–			–		
Расход	l/min	–			–			–		
Максимальное давление на выходе	bar	–			–			–		
Стандарты		IEC 60 974-1, -5, -10 / CE / S			IEC 60 974-1, -5, -10 / S / EMC			IEC 60 974-1, -5, -10 / S / EMC		

Управление

Управление	Picomig puls	Concept	Progress	Expert	Car Expert
Функции					
Общее					
MIG/MAG	•	•	•	•	•
MIG/MAG pulse	•	•	•	•	•
TIG	•	•	•	•	
MMA	•	•	•	•	
EWM-forceArc		•	•	•	
EWM-rootArc		•	•	•	
2-тактный	•	•	•	•	•
4-тактный	•	•	•	•	•
Интервал	•				
Точечный режим	•	•	•	•	•
2-тактный, специальный		•	•	•	•
4-тактный, специальный		•	•	•	•
Принудительное отключение	•	•	•	•	•
Synergic	•	•	•	•	•
superPuls		•	•	•	
MIG-Liftarc		•	•	•	
MIG-Liftarc		•	•	•	
Дожигание проволоки	•	•	•	•	•
Дросселирование	•	•	•	•	•
Время предварительной подачи газа	•	•	•	•	
Время продувки газом после окончания сварки	•	•	•	•	
Коррекция длины электрической дуги	•	•	•	•	•
Функция удержания	•	•	•	•	•
Материал, проволока, газ — выбор через спи сок заданий	•	•	•		
Время паузы	•				
Стартовый ток		•	•	•	
Время нарастания тока		•	•	•	•
Основной ток		•	•	•	•
Уменьшенный ток		•	•	•	•
Время спада тока		•	•	•	•
Конечный ток		•	•	•	•
Продолжительность программы		•	•	•	•
Материал, проволока, газ — прямой выбор с помощью кнопок				•	•
Тест газа	•	•	•	•	•
Продувка пакета шлангов	•	•	•	•	•
Безтоковая заправка проволоки	•	•	•	•	•
Промежуточный привод		•	•	•	•
Два механизма подачи проволоки			•	•	
Горелка с устройством тяни/толкай			•	•	•
Индикация					
Сварочный ток	•	•	•	•	•
Сварочное напряжение	•	•	•	•	•
Скорость подачи проволоки	•	•	•	•	•
Толщина листа	•	•	•	•	•
Номер задания (JOB)	•	•	•	•	
Код ошибки	•	•	•	•	•
Индикация полярности	•				
Номер программы		•	•	•	•
Рабочие часы				•	
Общая неисправность	•	•	•	•	
Перегрев	•	•	•	•	•
Недостаток воды		•	•	•	
MMA					
Hotstart	•	•	•	•	
Arcforce	•	•	•	•	
Antistick	•	•	•	•	
TIG					
Время предварительной подачи газа	•	•	•	•	
Стартовый ток	•	•	•	•	
Время нарастания тока	•				
Основной ток	•	•	•	•	
Время спада тока	•	•	•	•	
Конечный ток	•	•	•	•	
Время продувки газом после окончания сварки	•	•	•	•	
Уменьшенный ток		•	•	•	

Комплектация аппарата

Аппараты	Picomig 180	Phoenix 301	Phoenix 355	Phoenix 351	Phoenix 401	Phoenix 451	Phoenix 551
Промежуточные пакеты шлангов, 7 контактов							
MIG G 7POL 70 mm²					•		
MIG W 7POL 70 mm²				•		•	
MIG W 7POL 95 mm²							•
Горелка							
MT221G EZA	•						
MT301G EZA		•	•				
MT401G EZA					•		
MT451W EZA			•	•		•	
MT551WR EZA							•
MT551WLR EZA							
TIG 150 GD 1T EZA	•						
Горелка TIG с евроразъемом							
TIG 18 WD 2T KOMBI			•	•		•	•
TIG 26 GD 2T KOMBI		•	•		•		
Строжка канавок							
GT 600 SKK95						•	•
Модули охлаждения							
cool50			•				
Транспортная тележка							
Trolly 39-1					•		
Trolly 35-1	•						
Trolly 55.2-2			•				
Кабели массы							
WK KL/Z 25 mm²	•						
WK KL/Z 50 mm²		•	•				
WK KL/Z 70 mm²				•	•	•	
WK KL/Z 95 mm²							•
Общее							
AK300		•	•	•		•	•

ДОСТУПНЫЕ ИНВЕРТОРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Стандартная сварка MIG/MAG высочайшего качества

MMA строжка

Сварка EWM-forceArc
[i] Только Synergic

Сварка MIG/MAG стандартная

Сварка EWM-rootArc
[i] Только Synergic

Сварка TIG
Контактное зажигание дуги
[i] Только Synergic

Taurus 355

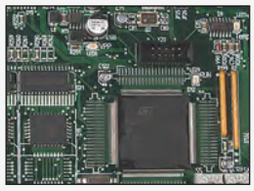
Taurus 401

Особенности

- Оптимально для широкого круга задач. Воспроизводимые результаты сварки и малое образование брызг благодаря полностью цифровой технологии сварочных аппаратов
- EWM-forceArc® - сокращение длительности производственных операций и повышение качества благодаря применению дуги увеличенной мощности - сокращение производственных расходов до 50%
- EWM-rootArc® - технология EWM для сварки корневых швов
- Интуитивно понятное управление, доступное для каждого - возможность выбора среди разных концепций управления
- Запрограммированные JOBs (сварочные задания) и управление Synergic - чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на работе
- Максимальная мобильность: легкость перемещения Благодаря большим колесам проходит через стандартные двери, легкость погрузки и разгрузки благодаря одинаковой ширине колеи колес, пригоден для погрузки краном или штабелеукладчиком (TAURUS 301)
- Многофункциональная и эргономичная концепция ручек: удобство работы, защита от ударов и столкновений
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и электронным управлением вентилятора для снижения количества загрязнений в аппарате
- Подходит для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам
- Компактный, переносной. Возможность подключения модуля охлаждения и использования тележки для перемещения аппарата (TAURUS 355)
- Режим «Superpuls» (чередование двух токов) - только Synergic S

Область применения

- Низкоуглеродистые, низко- и высоколегированные стали, алюминиевые сплавы, медь и сплавы на ее основе, специальные сплавы
- Сплошные и порошковые проволоки (0,8-2,4 мм), покрытые электроды: рутиловые, основные
- Производственные и ремонтные работы: химическая и пищевая промышленность, машиностроение и производство промышленных установок, автомобилестроение, вагоностроение, судостроение, производство резервуаров и контейнеров, возведение стальных конструкций, прибрежных сооружений и т.д.



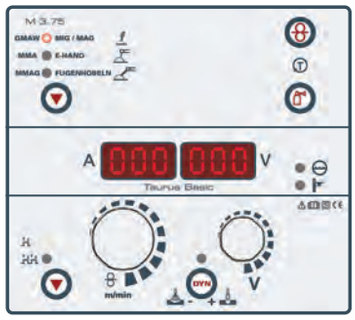
Основные задачи решает электроника

Простое и комфортное управление

BASIC

Источник питания

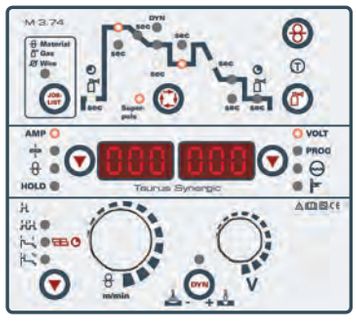
- Возможность регулировки основных сварочных параметров
- Наличие цифрового дисплея для отображения напряжения, тока и электронного дросселирования



SYNERGIC S

Источник питания

- Возможность полной оптимизации сварочного процесса благодаря наличию цифровой панели и синергетического управления
- 99 оптимально запрограммированных JOBS (сварочных заданий)
- 16 программ для каждого сварочного задания
- Наличие цифрового дисплея для отображения напряжения, тока, скорости подачи, толщины материала



Технические характеристики

		Taurus 301						Taurus 355						Taurus 401						Taurus 501					
		MIG/ MAG		TIG		MMA		MIG/ MAG		TIG		MMA		MIG/ MAG		TIG		MMA		MIG/ MAG		TIG		MMA	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 300		5 - 300		5 - 300		5 - 350		5 - 350		5 - 350		5 - 400		5 - 400		5 - 400		5 - 500		5 - 500		5 - 500	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40
60 %	A	–	300	–	300	–	300	320	350	320	350	320	350	–	–	–	–	–	–	–	500	–	500	–	500
80 %	A	300	–	300	–	300	–	–	300	–	300	–	300	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
100 %	A	270	250	270	250	270	250	290	250	290	250	290	250	400	400	400	400	400	400	460	430	460	430	460	430
Частота тока в сети	Hz	50 / 60						50 / 60						50 / 60						50 / 60					
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 16						3 x 16						3 x 35						3 x 35					
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % – +20 %)						3 x 400 V (-25 % – +20 %)						3 x 400 V (-25 % – +20 %)						3 x 400 V (-25 % – +20 %)					
Максимальная потребляемая мощность	kVA	11		8,3		12,1		12,7		9,7		13,8		12,7		9,7		13,8		24,6		18,9		25,3	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	16,4						13,1		17,2		18,7		25,0						35,0					
Количество роликов в подающем механизе		4						4						-						-					
Скорость подачи проволоки	m/ min	0,5 - 24						0,5 - 24						0,5 - 24						0,5 - 24					
Габариты аппарата (Д x Ш x В)	mm	930 x 460 x 730						624 x 298 x 480						1100 x 455 x 1000						1100 x 455 x 950					
Габариты механизма подачи (Д x Ш x В)	mm	–						–						–						–					
Вес аппарата	kg	69,5						41						118						124					
Вес механизма подачи	kg	–						–						–						–					
Класс защиты		IP 23						IP 23						IP 23						IP 23					
Класс изоляции		H						H						H						H					
Подключение горелки		Euro central						Euro central						Euro central						Euro central					
Мощность охлаждения	W	–						–						1500						1500					
Емкость бака	l	–						–						12						12					
Расход	l/min	–						–						5						5					
Максимальное давление на выходе	bar	–						–						3,5						3,5					
Стандарты		IEC 60 974-1, -5, -10 / CE / S						IEC 60 974-1, -5, -10 / CE / S / EMC						IEC 60 974-1, -5, -10 / CE / S						IEC 60 974-1, -5, -10 / CE / S					

ДОСТУПНЫЕ ИНВЕРТОРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Стандартная сварка MIG/MAG высочайшего качества

MMA строжка

Сварка EWM-forceArc
[i] Только Synergic

Сварка MIG/MAG стандартная

Сварка EWM-rootArc
[i] Только Synergic

Сварка TIG
Контактное зажигание дуги
[i] Только Synergic

Taurus 405

Особенности

- Инновационная конструкция корпуса с эргономичной концепцией ручек и максимальной мобильностью: погрузка краном или штабелеукладчиком
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и электронным управлением вентилятора для снижения количества загрязнений в аппарате
- Максимальная экономичность при минимизированной последующей обработке швов благодаря сварке без брызг короткой и капельной дугой с использованием аргона, газовых смесей и CO_2
- Оптимален для любого применения благодаря разным исполнениям, точно подобранной мощности и многообразию вариантов: компактный или с выносным устройством подачи проволоки, с воздушным или жидкостным охлаждением, разные устройства подачи проволоки и панели управления
- Мощная система охлаждения для горелки с центробежным насосом, радиатор увеличенной площади с большим баком (9 литров)
- Идеальное зажигание и сварка: сварочный дроссель с 3 выводами для разных материалов, мелкоступенчатая регулировка напряжения, 4-роликовый подающий механизм с большими подающими роликами для надежной подачи проволоки
- Режим «Superpuls» (чередование двух токов) - только Synergic S

Область применения

- Стандартная сварка MIG/MAG короткой, смешанной и капельной дугой с использованием аргона, газовых смесей и CO_2
- Материалы: низкоуглеродистые, низко- и высоколегированные стали, а также алюминиевые сплавы
- Производственные и ремонтные работы в металлообрабатывающей промышленности, металлоконструкциях и машиностроении, изготовлении емкостей и аппаратов, автомобиле- и судостроении, монтажных работах и т.д.

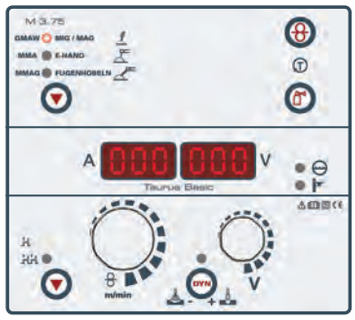
Быстрое подключение модуля охлаждения

Простое и комфортное управление

BASIC

Механизм подачи проволоки

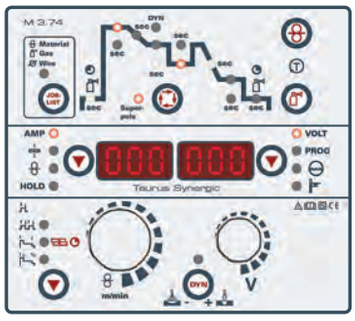
- Возможность регулировки основных сварочных параметров
- Наличие цифрового дисплея для отображения напряжения, тока и электронного дросселирования



SYNERGIC S

Механизм подачи проволоки

- Возможность полной оптимизации сварочного процесса благодаря наличию цифровой панели и синергетического управления
- 99 оптимально запрограммированных JOBS (сварочных заданий)
- 16 программ для каждого сварочного задания
- Наличие цифрового дисплея для отображения напряжения, тока, скорости подачи, толщины материала



Технические характеристики

		Taurus 355						Taurus 405						Taurus 505					
		MIG/MAG		TIG		MMA		MIG/MAG		TIG		MMA		MIG/MAG		TIG		MMA	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 350		5 - 350		5 - 350		5 - 400		5 - 400		5 - 400		5 - 500		5 - 500		5 - 500	
Диапазон регулировки сварочного напряжения	V	14,3 - 31,5		10,2 - 24,0		20,2 - 34,0		14,3 - 34,0		10,2 - 26,0		20,2 - 36,0		14,3 - 9,0		10,2 - 32,0		20,2 - 40,0	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40
60 %	A	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	500	–	500	–	500
100 %	A	350	350	350	350	350	350	400	400	400	400	400	400	460	430	460	430	460	430
Частота тока в сети	Hz	50 / 60						50 / 60						50 / 60					
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 16						3 x 35						3 x 35					
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % – +20 %)						3 x 400 V (-25 % – +20 %)						3 x 400 V (-25 % – +20 %)					
Максимальная потребляемая мощность	kVA	12,7		9,7		13,8		17,2		13,1		18,2		24,6		18,9		25,3	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	13,1		17,2		18,7		25						35					
Рабочий цикл		10 мин. (60 % ПВ - 6 мин. сварка, 4 мин. пауза)						10 мин. (60 % ПВ - 6 мин. сварка, 4 мин. пауза)						10 мин. (60 % ПВ - 6 мин. сварка, 4 мин. пауза)					
Напряжение холостого хода	V	80						79						79					
Габариты аппарата (Д x Ш x В)	mm	624 x 298 x 480						625 x 300 x 535						625 x 300 x 535					
Линия подключения к электросети		H07RN-F4G4						H07RN-F4G4						H07RN-F4G4					
Вес аппарата	kg	41						41						45					
Вес устройства подачи проволоки	kg	15,1						15,1						15,1					
Вес модуля охлаждения	kg	16,5						16,5						16,5					
cos		0,99						0,99						0,99					
Класс защиты		IP 23						IP 23						IP 23					
Класс изоляции		H						H						H					
Температура окружающей среды	°C	-20 – +40						-20 – +40						-20 – +40					
Охлаждение аппарата/сварочной горелки		Вентилятор / жидкость						Вентилятор / жидкость						Вентилятор / жидкость					
Кабель массы	mm²	70						70						95					
Класс EMC		A						A						A					
Стандарты		IEC 60 974-1, -5, -10 CE / S						IEC 60 974-1, -10 CE / S						IEC 60 974-1, -10 CE / S					

ДОСТУПНЫЕ ИНВЕРТОРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Стандартная сварка MIG/MAG высочайшего качества

MMA строжка

Сварка EWM-forceArc
[i] Только Synergic

Сварка MIG/MAG стандартная

Сварка EWM-rootArc
[i] Только Synergic

Сварка TIG
Контактное зажигание дуги
[i] Только Synergic

Taurus 451 Basic

Taurus 551 Synergic S

Особенности

- Оптимальны для широкого круга задач. Воспроизводимые результаты сварки и малое образование брызг благодаря полностью цифровой инверторной технологии сварочных аппаратов
- EWM-forceArc® - сокращение длительности производственных операций и повышение качества благодаря применению дуги увеличенной мощности - сокращение производственных расходов до 50%
- EWM-rootArc® - технология EWM для сварки корневых швов
- Интуитивно понятное управление, доступное для каждого - возможность выбора среди разных концепций управления
- Запрограммированные JOBs (сварочные задания) и управление Synergic - чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на работе
- Эргономичные ручки для удобства работы, практичный держатель для пакета шлангов, защита от ударов и столкновений
- Мощная система охлаждения горелки с центробежным насосом, радиатор большой площади с увеличенным баком (12 литров)
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и вентиляторным управлением для снижения количества загрязнений в аппарате
- Максимальная мобильность: легкость перемещения благодаря большим колесам, проходит через стандартные двери, легкость погрузки и разгрузки благодаря одинаковой ширине колеи колес, пригоден для погрузки краном или штабелеукладчиком

Область применения

- Стандартная сварка MIG/MAG короткой, смешанной и капельной дугой с использованием аргона, газовых смесей и CO_2
- Материалы: низкоуглеродистые, низко- и высоколегированные стали, а также алюминиевые сплавы
- Производственные и ремонтные работы в металлообрабатывающей промышленности, металлоконструкциях и машиностроении, изготовлении емкостей и аппаратов, автомобиле- и судостроении, монтажных работах и т.д.

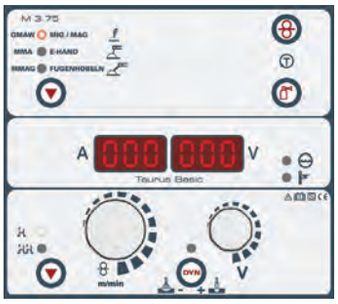
Бачок 12 литров - максимальная эффективность охлаждения

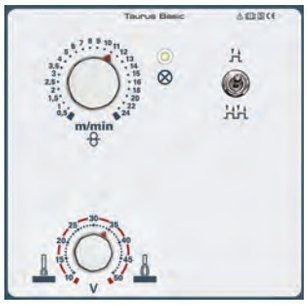
Простое и комфортное управление

BASIC

Источник питания | Механизм подачи проволоки

- Возможность регулировки основных сварочных параметров
- Наличие цифрового дисплея для отображения напряжения тока, и электронного дросселирования

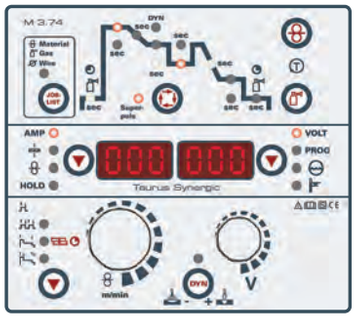




SYNERGIC S

Механизм подачи проволоки

- Возможность полной оптимизации сварочного процесса благодаря наличию цифровой панели и синергетического управления
- 99 оптимально запрограммированных JOBS (сварочных заданий)
- 16 программ для каждого сварочного задания
- Наличие цифрового дисплея для отображения напряжения, тока, скорости подачи, толщины материала
- Режим «Superpuls» (чередование двух токов) - только Synergic S



Технические характеристики

		Taurus 351						Taurus 401						Taurus 451						Taurus 551					
		MIG/ MAG		TIG		MMA		MIG/ MAG		TIG		MMA		MIG/ MAG		MMA		TIG		MIG/ MAG		TIG		MMA	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 350		5 - 350		5 - 350		5 - 400		5 - 400		5 - 400		5 - 450		5 - 450		5 - 450		5 - 550		5 - 550		5 - 550	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40
60 %	A	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	550	550	550	550	550	550
80 %	A	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	–	450	–	450	520	–	520	–	520	–
100 %	A	350	350	350	350	350	350	400	400	400	400	400	400	450	420	450	420	450	420	450	420	450	420	450	420
Частота тока в сети	Hz	50 / 60						50 / 60						50 / 60						50 / 60					
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 25						3 x 35						3 x 35						3 x 35					
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % – +20 %)						3 x 400 V (-25 % – +20 %)						3 x 400 V (-25 % – +20 %)						3 x 400 V (-25 % – +20 %)					
Максимальная потребляемая мощность	kVA	13,9		10,6		15		17,5		13,1		18,2		20,7		21,6		15,9		28		22,2		29,2	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	20,3						25						29,1						39,4					
Количество роликов в подающем механизе		4						4						4						4					
Скорость подачи проволоки	m/min	0,5 - 24						0,5 - 24						0,5 - 24						0,5 - 24					
Габариты аппарата (Д x Ш x В)	mm	1100 x 455 x 1000						1100 x 455 x 1000						1100 x 455 x 1000						1100 x 455 x 1000					
Габариты механизма подачи (Д x Ш x В)	mm	690 x 300 x 410						690 x 300 x 410						690 x 300 x 410						690 x 300 x 410					
Вес аппарата	kg	125						118						125						125					
Вес механизма подачи	kg	12						12						12						12					
Класс защиты		IP 23						IP 23						IP 23						IP 23					
Класс изоляции		H						H						H						H					
Подключение горелки		Euro central						Euro central						Euro central						Euro central					
Мощность охлаждения	W	1500						1500						1500						1500					
Емкость бака	l	12						12						12						12					
Расход	l/min	5						5						5						5					
Максимальное давление на выходе	bar	3,5						3,5						3,5						3,5					
Стандарты		IEC 60 974-1, -2, -10 / CE / S						IEC 60 974-1, -10 / CE / S / EMC - класс A						IEC 60 974-1, -2, -10 / CE / S						IEC 60 974-1, -2, -10 / CE / S					

Функции устройства управления

Управление	Taurus Basic	Taurus Basic S	Taurus Synergic	Taurus Synergic S
Функции				
Общее				
MIG/MAG	•	•	•	•
TIG			•	•
MMA	•	•	•	•
EWM-forceArc			•	•
EWM-rootArc			•	•
2-тактный	•	•	•	•
4-тактный	•	•	•	•
2-тактный, специальный			•	•
4-тактный, специальный			•	•
Точечный режим			•	•
Принудительное отключение	•	•	•	•
Двухкнопочное управление	•	•		
Synergic			•	
Однокнопочное управление				•
Дожигание проволоки	•	•	•	•
Дросселирование	•	•	•	•
Время предварительной подачи газа	•	•	•	•
Время продувки газом после окончания сварки	•	•	•	•
Коррекция длины электрической дуги	•	•	•	•
Функция удержания	•	•	•	•
Основной ток	•	•	•	•
Строжка канавок	•	•	•	•
Стартовый ток			•	•
Время нарастания тока			•	•
Уменьшенный ток			•	•
Время спада тока			•	•
Конечный ток			•	•
Продолжительность программы			•	•
Тест газа	•	•	•	•
Продувка пакета шлангов			•	•
Безтоковая заправка проволоки	•	•	•	•
Индикация				
Сварочный ток	•	•	•	•
Сварочное напряжение	•	•	•	•
Скорость подачи проволоки	•	•	•	•
Код ошибки	•	•	•	•
Толщина листа			•	•
Номер задания (JOB)			•	•
Номер программы			•	•
Общая неисправность	•	•	•	•
Перегрев	•	•	•	•
Недостаток воды	•	•	•	•
MMA				
Hotstart	•	•	•	•
Arcforce	•	•	•	•
Antistick	•	•	•	•
TIG				
Время предварительной подачи газа			•	•
Стартовый ток			•	•
Время нарастания тока				
Основной ток			•	•
Время спада тока			•	•
Конечный ток			•	•
Время продувки газом после окончания сварки			•	•
Уменьшенный ток			•	•

Комплектация аппарата

Аппараты	Taurus 301	Taurus 355	Taurus 351	Taurus 401	Taurus 451	Taurus 551
Промежуточные пакеты шлангов, 7 контактов						
MIG G 7POL 70 mm²			•	•	•	
MIG W 7POL 70 mm²			•	•	•	
MIG G 7POL 95 mm²						•
MIG W 7POL 95 mm²						•
Промежуточные пакеты шлангов, 19 контактов						
MIG G 19POL 70 mm²			•	•	•	
MIG W 19POL 70 mm²			•	•	•	
MIG G 19POL 95 mm²						•
MIG W 19POL 95 mm²						•
Горелка						
MT221G EZA						
MT301G EZA	•	•				
MT401G EZA			•	•	•	•
MT451W EZA		•	•	•	•	
MT551WR EZA						•
Горелка TIG с евроразъемом						
TIG 18 WD 2T KOMBI		•	•	•	•	•
TIG 26 GD 2T KOMBI	•	•	•	•	•	•
Строжка канавок						
GT 600 SKK95					•	•
Модули охлаждения						
cool50		•				
Транспортная тележка						
Trolly 39-1						
Trolly 35-1						
Trolly 55.2-2		•				
Кабели массы						
WK KL/Z 70 mm²				•		
Общее						
AK300	•		•	•	•	•
WK KZ/Z 95 mm²				•		•
WK KZ/Z 50 mm²	•	•				

МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ДАЖЕ В НЕБЛАГОПРИЯТНЫХ УСЛОВИЯХ

Мощные аппараты MIG/MAG сварки со ступенчатым переключением

Сварка MIG/MAG стандартная

Wega 401

Wega 401 FKG

Особенности

- Инновационная конструкция корпуса с эргономичной концепцией ручек и максимальной мобильностью: погрузка краном или штабелеукладчиком
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и электронным управлением вентилятора для снижения количества загрязнений в аппарате
- Максимальная экономичность при минимизированной последующей обработке швов благодаря сварке без брызг короткой и капельной дугой с использованием аргона, газовых смесей и CO_2
- Оптимален для любого применения благодаря разным исполнениям, точно подобранной мощности и многообразию вариантов: компактный или с выносным устройством подачи проволоки, с воздушным или жидкостным охлаждением, разные устройства подачи проволоки и панели управления
- Мощная система охлаждения для горелки с центробежным насосом, радиатор увеличенной площади с большим баком (9 литров)
- Идеальное зажигание и сварка: сварочный дроссель с 3 выводами для разных материалов, мелкоступенчатая регулировка напряжения, 4-роликовый подающий механизм с большими подающими роликами для надежной подачи проволоки

Область применения

- Стандартная сварка MIG/MAG короткой, смешанной и капельной дугой с использованием аргона, газовых смесей и CO_2
- Материалы: низкоуглеродистые, низко- и высоколегированные стали, а также алюминиевые сплавы
- Производственные и ремонтные работы в металлообрабатывающей промышленности, металлоконструкциях и машиностроении, изготовлении емкостей и аппаратов, автомобиле- и судостроении, монтажных работах и т.д.

Жесткие условия, отличные характеристики

Простое и комфортное управление

M1.02

- Классическая концепция управления (управление двумя регуляторами) с прямым доступом ко всем сварочным параметрам
- 2-тактный, 4-тактный, точечный, интервальный режимы

M2.40

- Современная концепция управления одним регулятором Synergic с 24 стандартными сварочными заданиями и цифровым дисплеем для отображения всех параметров сварки
- 2-тактный, 4-тактный, точечный, итервальный режимы, бестоковая заправка проволоки и постпродувка газа
- Возможность выбора режима работы: Job (управление одним регулятором) и Manual (двухкнопочное управление)
- Настройка предпродува газа через подменю

Технические характеристики

		Wega 401		Wega 501		Wega 601	
		MIG/MAG		MIG/MAG		MIG/MAG	
Сетевое напряжение	V	400		400		400	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	30 - 400		50 - 500		50 - 600	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40
60 %	A	–	400	–	500	600	–
70 %	A	400	–	500	–	–	550
100 %	A	300	300	400	400	450	450
Частота тока в сети	Hz	50 / 60		50 / 60		50 / 60	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 25		3 x 32		3 x 32	
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-15 % – +15 %)		3 x 400 V (-15 % – +15 %)		3 x 400 V (-15 % – +15 %)	
Максимальная потребляемая мощность	kVA	19,2		27,5		36,7	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	26		32		50	
Габариты (Д x Ш x В)	mm	1100 x 550 x 940		950 x 560 x 1010		960 x 560 x 1010	
Вес	kg	159		200		228	
Количество ступеней регулирования		12 (2)		12 (3)		12 (3)	
Класс защиты		IP 23		IP 23		IP 23	
Класс изоляции		H		H		H	
Мощность охлаждения	W	1200		1200		1200	
Емкость бака	l	9		9		7	
Расход	l/min	5		5		5	
Стандарты		IEC 60 974-1, -5, -10 / CE / S		IEC 60 974-1, -5, -10 / CE / S		IEC 60 974-1, -5 , -10 / CE / S	

ПРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ОПТИМАЛЬНОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ СО СТУПЕНЧАТОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ

Сварочные аппараты MIG/MAG с различными вариантами управления

Сварка MIG/MAG стандартная

Saturn 301 KGE

Saturn 351 DG

Особенности

- Инновационный аппарат с эргономичными ручками и максимальной мобильностью: передвижной, погрузка краном или штабелеукладчиком
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и электронным управлением вентилятора для снижения количества загрязнений в аппарате
- Максимальная экономичность при минимизированной последующей обработке швов благодаря сварке без брызг в зоне короткой и капельной дуги при использовании аргона, газовых смесей и CO_2
- Отличные характеристики зажигания и сварки: мелкоступенчатая регулировка напряжения, оптимизированный сварочный дроссель с 2 выводами для разных материалов, 4-роликовое устройство подачи с большими роликами для надежной подачи проволоки
- Разные варианты управления - от классического до заранее настроенного однокнопочного

Область применения

- Стандартная сварка MIG/MAG короткой, смешанной и капельной дугой с использованием аргона, газовых смесей и CO_2
- Материалы: низко- и высоколегированные стали, а также алюминиевые сплавы, сплошные и порошковые проволоки
- Металлоперерабатывающие предприятия, промышленность, например, заводские ремонтные мастерские, мастерские по ремонту транспортных средств и сельскохозяйственной техники, изготовление распределительных шкафов и систем вентиляции, металлоконструкций, машиностроение, монтажные работы, вспомогательные работы на производстве

Надежный и практичный механизм подачи проволоки

Простое и комфортное управление

M1.02

- Классическая концепция управления (управление двумя регуляторами) с прямым доступом ко всем сварочным параметрам
- 2-тактный, 4-тактный, точечный, интервальный режимы

M2.40

- Современная концепция управления одним регулятором Synergic с 24 стандартными сварочными заданиями и цифровым дисплеем для отображения всех параметров сварки
- 2-тактный, 4-тактный, точечный, итервальный режимы, бестоковая заправка проволоки и постпродувка газа
- Возможность выбора режима работы: Job (управление одним регулятором) и Manual (двухкнопочное управление)
- Настройка предпродува газа через подменю

Технические характеристики

		Saturn 301		Saturn 351	
		MIG/MAG		MIG/MAG	
Сетевое напряжение	V	400		400	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	30 - 300		30 - 350	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40
15 %	A	–	–	–	–
20 %	A	–	–	–	–
25 %	A	–	–	–	–
35 %	A	–	–	–	–
40 %	A	–	300	–	–
45 %	A	300	–	350	350
60 %	A	250	190	300	250
100 %	A	190	160	250	220
Частота тока в сети	Hz	50 / 60		50 / 60	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 25		3 x 25	
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-15 % – +15 %)		3 x 400 V (-15 % – +15 %)	
Максимальная потребляемая мощность	kVA	12,8		16	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	18		21,5	
Количество роликов в подающем механизе		4		4	
Скорость подачи проволоки	m/min	0,5 - 24		0,5 - 24	
Габариты (Д x Ш x В)	mm	930 x 460 x 730		930 x 460 x 730	
Вес	kg	100		112	
Количество ступеней регулирования		12		16	
Класс защиты		IP 23		IP 23	
Класс изоляции		H		H	
Подключение горелки		Euro central		Euro central	
Стандарты		IEC 60 974-1, -5, -10 / CE / S		IEC 60 974-1, -5, -10 / CE / S	

ЛЕГКИЕ, МОБИЛЬНЫЕ АППАРАТЫ СО СТУПЕНЧАТОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ

Универсальные компактные сварочные аппараты MIG/MAG

Сварка MIG/MAG стандартная

Mira 251 M1.02

Mira 301 M2.40

Особенности

- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами, повышающими интенсивность охлаждения и снижающими загрязнение аппарата
- Максимальная экономичность при минимизированной последующей обработке швов благодаря сварке без брызг в зоне короткой и капельной дуги при использовании аргона, газовых смесей и CO_2
- Безопасность и надежность в работе – встроенные термореле для защиты от перегрузок
- Постоянная скорость подачи проволоки без ее деформации с помощью 4-х роликового подающего механизма с возможностью точной настройки давления прижима
- Гибкость в применении - возможна работа при подключении к однофазной сети с напряжением 230 В и к трехфазной - с напряжением 400 В (MIRA 221MV)
- Удобство для пользователя - возможность выполнения точечной и интервальной сварки
- Отличное зажигание дуги благодаря улучшенным характеристикам зажигания в соответствии с выбранной рабочей точкой
- Отличные характеристики зажигания и сварки: настройка напряжения с малым шагом, улучшенный сварочный дроссель
- Оптимально подходит для монтажа благодаря поддержке однофазной сети с напряжением 230 В и низкому весу (MIRA 151)
- Поставляется с комплектом аксессуаров (горелка, кабель заземления, адаптер катушек AK 300, газовый шланг, редуктор)

Область применения

- Стандартная сварка MIG/MAG короткой, смешанной или капельной дугой с использованием аргона, газовых смесей и CO_2
- Материалы: проволока из низколегированной стали, сплошные и порошковые проволоки
- Металлоперерабатывающие предприятия, промышленность, например, заводские ремонтные мастерские, ремонтные мастерские для транспортных средств и сельскохозяйственной техники, изготовление распределительных шкафов и систем вентиляции, металлоконструкций, машиностроение, монтажные работы, вспомогательные работы на производстве

Возможность подключения к сети 220 или 400 V (Mira 221 MV)

Простое и комфортное управление

M1.02

- Классическая концепция управления (управление двумя регуляторами) с прямым доступом ко всем сварочным параметрам
- 2-тактный, 4-тактный, точечный, интервальный режимы

M2.40

- Современная концепция управления одним регулятором Synergic с 24 стандартными сварочными заданиями и цифровым дисплеем для отображения всех параметров сварки
- 2-тактный, 4-тактный, точечный, итервальный режимы, бестоковая заправка проволоки и постпродувка газа
- Возможность выбора режима работы: Job (управление одним регулятором) и Manual (двухкнопочное управление)
- Настройка предпродува газа через подменю

[i] Только Mira 301

Технические характеристики

		Mira 151		Mira 221 MV		Mira 251		Mira 301	
		MIG/MAG		MIG/MAG		MIG/MAG		MIG/MAG	
Сетевое напряжение	V	230		400		400		400	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	30 - 150		30 - 220		30 - 250		30 - 300	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	25	40
15 %	A	–	150	–	220	–	–	–	–
20 %	A	–	–	–	–	–	250	–	300
25 %	A	150	–	220	–	–	–	–	–
35 %	A	–	–	–	–	250	–	300	–
40 %	A	–	–	–	–	–	–	–	–
45 %	A	–	–	–	–	–	–	–	–
60 %	A	–	–	–	–	–	–	–	–
100 %	A	70	55	105	85	150	125	170	150
Частота тока в сети	Hz	50 / 60		50 / 60		50 / 60		50 / 60	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	1 x 16		1 x 16		3 x 16		3 x 16	
Сетевое напряжение (допуски)		1 x 230 V (-15 % – +15 %)		1 x 230 V (-15 % – +15 %)		3 x 400 V (-15 % – +15 %)		3 x 400 V (-15 % – +15 %)	
Максимальная потребляемая мощность	kVA	4,7		8		9,6		12,8	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	6,4		10,9		13		18	
Количество роликов в подающем механизе		2		2		4		4	
Скорость подачи проволоки	m/min	1,5 - 15		1,5 - 20		1,5 - 20		1,5 - 20	
Габариты (Д x Ш x В)	mm	880 x 385 x 610		880 x 385 x 610		880 x 385 x 610		880 x 385 x 610	
Вес	kg	47		56		60		72	
Количество ступеней регулирования		6		6		8		8	
Класс защиты		IP 23		IP 23		IP 23		IP 23	
Класс изоляции		H		H		H		–	
Подключение горелки		Euro central		Euro central		Euro central		Euro central	
Стандарты		IEC 60 974-1, -5, -10 / CE / S		IEC 60 974-1, -5, -10 / CE / S		IEC 60 974-1, -5, -10 / CE / S		IEC 60 974-1, -5, -10 / CE / S	

Функции устройства управления

Управление	M1.02	M2.20	M2.40
Функции			
Общее			
MIG/MAG	•	•	•
2-тактный	•	•	•
4-тактный	•	•	•
Точечный режим	•	•	•
Интервал	•	•	•
Двухкнопочное управление	•	•	•
Функция удержания		•	•
Материал, проволока, газ — выбор через список заданий			•
Безтоковая заправка проволоки	•	•	•
Тест газа	•	•	•
Продувка пакета шлангов		•	•
Индикация			
LED		•	•
Сварочный ток		•	•
Сварочное напряжение		•	•
Скорость подачи проволоки		•	•
Толщина листа			•
Готов к работе	•	•	•

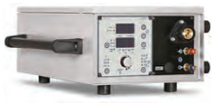
Комплектация аппарата

Аппараты	Mira 151	Mira 221	Mira 251	Mira 301	Saturn 301	Saturn 351	Wega 401	Wega 501	Wega 601
Промежуточные пакеты шлангов, 7 контактов									
MIG G 7POL 50 mm²						•			
MIG W 7POL 70 mm²							•		
MIG W 7POL 95 mm²								•	•
Горелка									
MIG 15	•								
MIG 25		•	•						
MIG 36				•					
MT301G EZA					•	•			
MT451W EZA							•	•	
MT551WR EZA									•
Кабели массы									
WK KL/Z 25 mm²	•								
WK KL/Z 35 mm²		•	•	•					
WK KL/Z 50 mm²					•	•			
WK KL/Z 70 mm²							•		
WK KL/Z 95 mm²								•	•
Общее									
AK300	•	•	•	•	•	•	•	•	•
HOSE BRIDGE							•	•	•

Опции/принадлежности

Устройства подачи проволоки

Wega drive 41 M2.40 WE (Закрытого типа)
Устройство подачи проволоки, вода, Euro-ZA
4-роликовое подающее для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм
Диаметр катушки до 300 мм



Wega drive 41L M2.40 WE
Устройство подачи проволоки, вода, Euro-ZA
4-роликовое подающее для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм
Диаметр катушки до 300 мм

Промежуточные пакеты шлангов, 7 контактов

MIG G 7POL 50MM²
Промежуточный пакет шлангов, с охлаждением газом, 7 контактов
(Длина 1, 5, 10, 15, 20, 30 метров)

MIG W 7POL 70MM²
Промежуточный пакет шлангов, водоохлаждаемый, 7 контактов
(Длина 1, 5, 10, 15, 20, 30 метров)

Горелка

MIG 15 3M
Сварочная горелка MIG/MAG, с газовым охлаждением

MIG 25 3M
Сварочная горелка MIG/MAG, с газовым охлаждением

MIG 36 3M
Сварочная горелка MIG/MAG, с газовым охлаждением

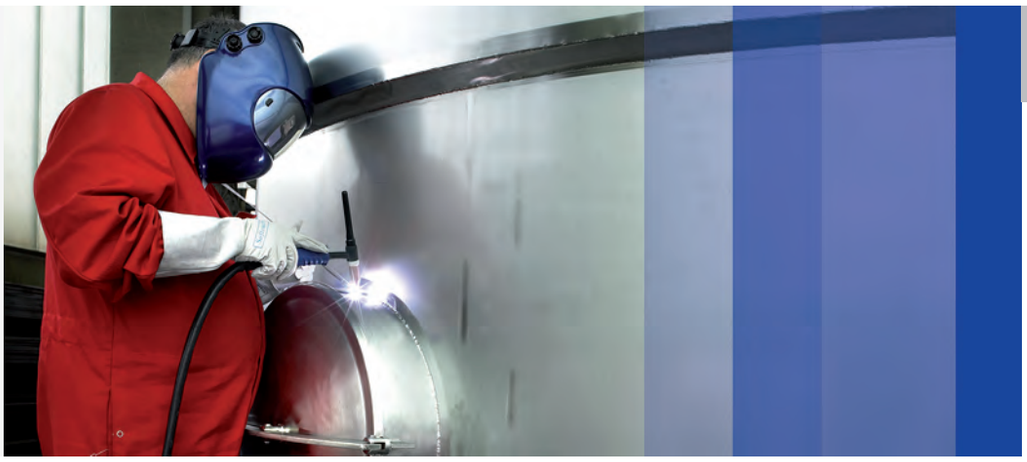
MT301G EZA M8
Сварочная горелка MIG/MAG, с газовым охлаждением
Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения при профилированном подводе газа
(Длина 3, 4, 5 метров)

MT451W EZA M8
Сварочная горелка MIG/MAG, с водяным охлаждением
Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения
(Длина 3, 4, 5 метров)

MT551WR EZA M8
Сварочная горелка MIG/MAG, с водяным охлаждением
Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения при параллельном двух-контурном охлаждении
(Длина 3, 4, 5 метров)

КОМПАКТНЫЕ, С ПРОСТЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Полноценная сварка TIG на монтаже



Сварка TIG
Высокочастотное зажигание
и контактное зажигание “Liftarc”

Сварка MMA

Picotig 200

Особенности

- Прочный корпус:
- малый вес для легкой транспортировки,
- эргономичная конструкция без углов и кромок,
- функциональность, устойчивость и безопасность даже при падениях и толчках
- Защита от перенапряжения - случайное подключение к сети питания с напряжением 400 В не ведет к повреждению аппарата
- Удобство транспортировки благодаря наличию ремня для переноски, например, по лестницам, приставным лестницам, стальным конструкциям и лесам
- Оптимально также для использования на строительной площадке благодаря необычно большому диапазону сетевого напряжения для беспроблемного применения от длинных сетевых кабелей и от генератора
- Отличное соотношение веса и мощности благодаря улучшенной системе охлаждения
- PICOTIG 200 MV: Универсальное применение благодаря автоматической адаптации к специфическому для страны сетевому напряжению (115 В / 230 В)

Область применения

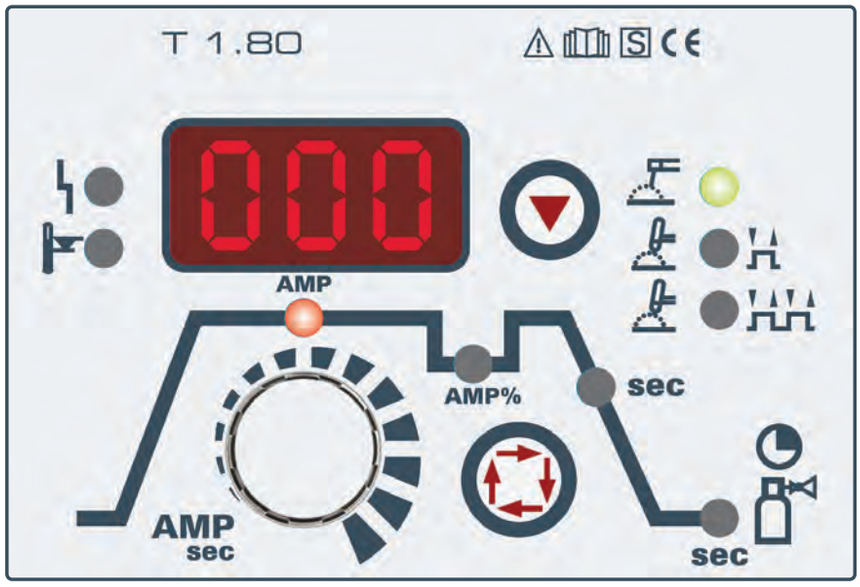
- Сварка TIG: углеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, титан, никелевых сплавов, медных и специальных сплавов
- Ручная сварка штучными электродами с рутиловым и основным покрытием: углеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы
- Производственные и ремонтные работы, металлические конструкции, строительство фасадов, систем отопления и вентиляции, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов, емкостей и аппаратов, машино-, приборо- и станкостроение и т.д.

Идеальная TIG сварка на монтаже

Простое и комфортное управление

PICOTIG 200

- Интуитивно понятный, наглядный интерфейс панели управления
- Регулировка важнейших параметров TIG, таких как сварочный ток, спад тока, продувка газом после окончания сварки
- Установка одним потенциометром всех необходимых значений
- Цифровой дисплей для отображения сварочного тока
- 2-/4-тактный, сварка MMA /TIG (ВЧ-/контактное зажигание)



Технические характеристики

		Picotig 200			
		TIG		MMA	
Сетевое напряжение	V	1 x 230		1 x 230	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 200		5 - 200	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40
25 %	A	–	200	–	–
35 %	A	–	–	–	150
60 %	A	–	150	–	120
100 %	A	–	120	–	100
Частота тока в сети	Hz	50 / 60			
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	1 x 16			
Сетевое напряжение (допуски)		1 x 230 V (-40% – +15%)			
Максимальная потребляемая мощность	kVA	4,4		–	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	7,5		–	
Габариты (Д x Ш x В)	mm	475 x 135 x 250			
Вес	kg	6,9			
Класс защиты		IP 23			
Подключение горелки		Decentral			
Стандарты		IEC 60 974-1, -10 / CE / S / EMC / класс A			

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ TIG

Удобное управление и качественный результат при сварке TIG

Сварка TIG
Высокочастотное зажигание и контактное зажигание “Liftarc”

Сварка TIG EWM-activArc

Сварка MMA

Tetrix 200

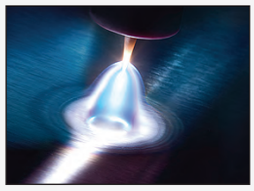
Tetrix 300-2

Особенности

- Прочный корпус:
  - малый вес для легкой транспортировки,
  - эргономичная конструкция без углов и кромок,
  - функциональность, устойчивость и безопасность даже при падениях и толчках
- Простая транспортировка с помощью удобной штанги, рукояток или ремня для переноски, например, по лестницам, приставным лестницам, стальным конструкциям и лесам
- На 100% подходит для использования на строительной площадке
- Инновационная инверторная технология для небольшой, компактной конструкции и маленького веса
- Удобное однокнопочное управление - прямой доступ ко всем сварочным параметрам
- COMFORT: Импульсная сварка TIG / импульсная сварка средней частоты для сваривания тонких листов, трудносвариваемых материалов и выполнения специальных задач; 8 программ сварки (JOBs), также активируемых через горелку
- EWM-activArc® - мощная TIG-дуга, более быстрая, качественная и простая сварка во всем диапазоне мощности
- Продуманная конструкция корпуса аппарата для лучшей защиты от загрязнений
- Класс защиты IP23 (работа вне помещений), знак S (котловая сварка)
- Фильтр для особо жестких условий работы (опционально)
- Надежный поджиг дуги
- Размещение электроники в отсеке, защищенном от пыли
- Безопасно расположенные элементы управления
- Интегрированные реле температуры для защиты от перегрузки
- Универсальные возможности подключения: горелки с функцией нарастания/спада тока и горелки RETOX, устройства дистанционного управления, модуля охлаждения (кроме мод. 180)

Область применения

- Сварка TIG: углеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, титан, никелевых сплавов, медных и специальных сплавов
- Ручная сварка штучными электродами с рутиловым и основным покрытием: углеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы
- Производственные и ремонтные работы, металлические конструкции, строительство фасадов, систем отопления и вентиляции, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов, емкостей и аппаратов, машино-, приборо- и станкостроение и т.д.



ActivArc - контроль тепловложений при изменении длины дуги

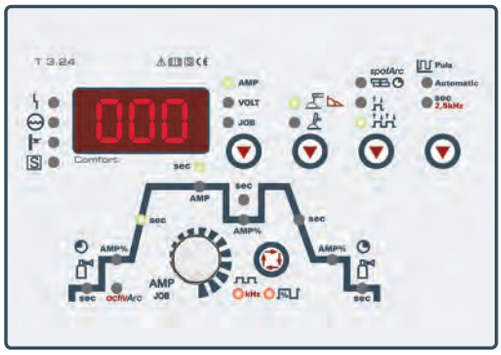
Простое и комфортное управление на выбор пользователя

SMART

- Интуитивно понятный, наглядный интерфейс
- Рациональное сокращение количества элементов управления до важнейших функций TIG, таких как сварочный ток, спад тока, продувка газом после окончания сварки
- Однокнопочное управление – одна большая ручка потенциометра для установки всех необходимых значений
- Большие клавиши для выбора функций
- Цифровой дисплей для отображения сварочного тока

COMFORT

- Прямой доступ ко всем важным параметрам сварки, 8 настраиваемых программ (JOBs) сварки TIG и сварки покрытыми электродами
- Цифровой дисплей для отображения сварочного тока, напряжения, номера программы
- Сварка TIG: activArc; 2-/4-тактный режим, точечная сварка; импульсная сварка; автоматическая импульсная сварка; ВЧ-зажигание, контактное зажигание
- Регулируемые параметры TIG
- MMA: Функция Antistick, время горячего старта, ток горячего старта, настройка форсажа дуги



Технические характеристики

		Tetrix 200				Tetrix 230				Tetrix 300-2				Tetrix 300			
		TIG		MMA		TIG		MMA		TIG		MMA		TIG		MMA	
Сетевое напряжение	V	1 x 230		1 x 230		230		230		3 x 400		3 x 400		3 x 400		3 x 400	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 200		5 - 200		3 - 230		5 - 180		5 - 300		5 - 300		5 - 300		5 - 300	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40
35 %		–	–	–	150	–	230 A	–	180 %	–	300	–	–	–	–	–	–
40 %	A	–	–	–	–	230	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
45 %	A	–	–	–	–	–	–	180	–	–	270	–	–	–	–	–	–
50 %	A	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
60 %	A	–	150	–	120	180	160	160	140	–	–	–	–	–	300	–	–
80 %														300	–	–	–
100 %	A	–	120	–	100	150	130	140	110	–	180	–	–	270	250	–	–
Частота тока в сети	Hz	50 / 60				50 / 60				50 / 60				50 / 60			
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	1 x 16				1 x 16				3 x 16				3 x 16			
Сетевое напряжение (допуски)		1 x 230 V (-40 % – +15 %)				1 x 230 V (-40 % – +15 %)				3 x 400 V (25 % – +20 %)				3 x 400 V (25 % – +20 %)			
Максимальная потребляемая мощность	kVA	4,4		–		5,2		5,8		8,3				8,3		12	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	7,5		–		7,8				16,4				16,4			
Габариты (Д x Ш x В)	mm	475 x 180 x 295				600 x 205 x 415				600 x 205 x 415				590 x 230 x 380			
Вес	kg	10				15,5				20				29			
Класс защиты		IP 23				IP 23				IP 23				IP 23			
Класс изоляции		–				F				H				H			
Подключение горелки		Decentral				Decentral				Decentral				Decentral			
Стандарты		IEC 60 974-1, -10 / CE / S / класс A				IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S				IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S / EMC / класс A				IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S			

НЕИЗМЕННО ИДЕАЛЬНАЯ СВАРКА TIG

Оптимально подходят для использования на производстве

Tetrix 401

Сварка TIG
Высокочастотное зажигание
и контактное зажигание “Liftarc”

Сварка TIG EWM-activArc

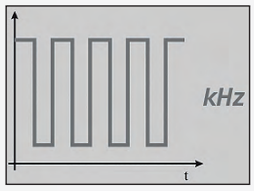
Сварка MMA

Особенности

- Эффективно решают разные задачи с воспроизводимыми результатами сварки и великолепным качеством благодаря полностью цифровой инверторной технологии
- Интуитивно понятные концепции управления для каждого - по выбору: стандартная установка, режим заданий (Job) или однокнопочное управление Synergic, - все для того, чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на своей задаче сварки!
- Максимальная мобильность: легкость перемещения благодаря большим колесам, проходит через стандартные двери, легкость погрузки и разгрузки благодаря одинаковой ширине колеи колес, погрузка краном или штабелеукладчиком
- EWM-activArc® - мощная TIG-дуга, более быстрая, качественная и простая сварка во всем диапазоне мощности
- Многофункциональная и эргономичная концепция ручек: удобство работы, практичный держатель для пакета шлангов, защита от столкновений и ударов
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и электронным управлением вентилятора для снижения количества загрязнений в аппарате
- Мощная система охлаждения для горелки с центробежным насосом, радиатор большой площади с ёмким баком (12 литров)
- COMFORT, SYNERGIC:
Подходят для применения с роботами и промышленными шинами, через дополнительные интерфейсы
- Исполнение специфического для страны сетевого напряжения (3 x 230 В / 3 x 400 В / 3 x 480 В)

Область применения

- Сварка TIG: низкоуглеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, титан, медных и специальных сплавов
- Сварка MMA электродами с рутиловым и основным покрытием: низкоуглеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы
- Производственные работы, металлоконструкции, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов, контейнеров, емкостей и аппаратов, машино-, приборо- и станкостроение и т.д.



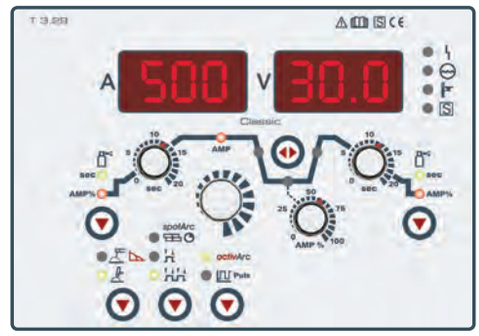
Автоматические импульсы: частота и скважность изменяются в зависимости от сварочного тока

Простое комфортное и синергетическое управление на выбор пользователя

SMART - простая настройка

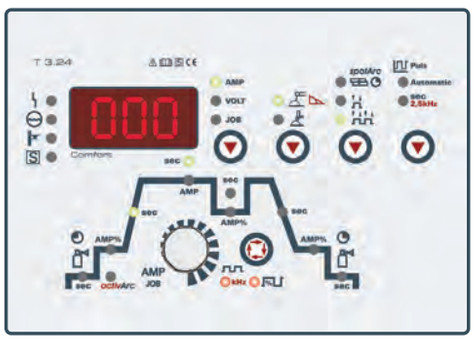
Прямой доступ только к важнейшим параметрам сварки TIG

CLASSIC - привычная настройка



Отображение и прямой доступ всех сварочных параметров

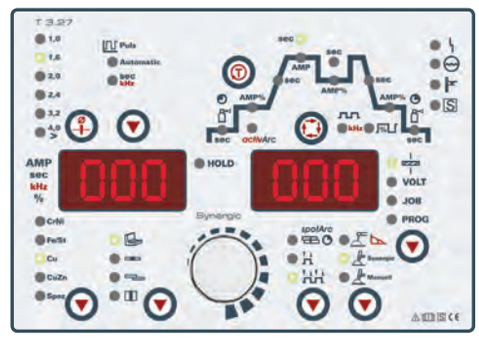
COMFORT - проверенный комфорт



Управление одним потенциометром всеми параметрами сварки

8 JOBs (сварочных заданий) для часто повторяющихся сварочных работ

SYNERGIC - максимальный комфорт



Однокнопочное управление с помощью 256 заранее запрограммированных сварочных заданий (JOBs) и прямой доступ ко всем сварочным параметрам

[i] Кроме Tetrix 300

Технические характеристики

		Tetrix 351			Tetrix 401				Tetrix 451				Tetrix 551			
		TIG		MMA	TIG		MMA		TIG		MMA		TIG		MMA	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 350		5 - 350	5 - 400		5 - 400		5 - 450		5 - 450		5 - 550		5 - 550	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	–	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40
60 %	A	–	350	–	–	–	–	–	–	–	–	–	550	550	550	550
80 %	A	–	–	–	–	–	–	–	–	450	–	450	520	–	520	–
100 %	A	350	300	–	400	400	400	400	450	420	450	420	450	420	450	420
Частота тока в сети	Hz	50 / 60			50 / 60				50 / 60				50 / 60			
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 25			3 x 35				3 x 35				3 x 35			
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % – +20 %)			3 x 400 V (-25 % – +20 %)				3 x 400 V (-25 % – +20 %)				3 x 400 V (-25 % – +20 %)			
Максимальная потребляемая мощность	kVA	10,6		15	13,1		13,2		21,6		15,9		22,2		29,2	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	20,5			25,0				29,1				39,4			
Габариты (Д x Ш x В)	mm	1100 x 455 x 1000			1100 x 455 x 1000				1100 x 455 x 1000				1100 x 455 x 1000			
Вес	kg	117			126				131				131			
Класс защиты		IP 23			IP 23				IP 23				IP 23			
Класс изоляции		H			H				H				H			
Подключение горелки		Decentral			Decentral				Decentral				Decentral			
Мощность охлаждения	W	1500			1500				1500				1500			
Емкость бака	l	12			12				12				12			
Расход	l/min	5			5				5				5			
Максимальное давление на выходе	bar	3,5			3,5				3,5				3,5			
Стандарты		IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S			IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S				IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S				IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S			

Функции устройства управления

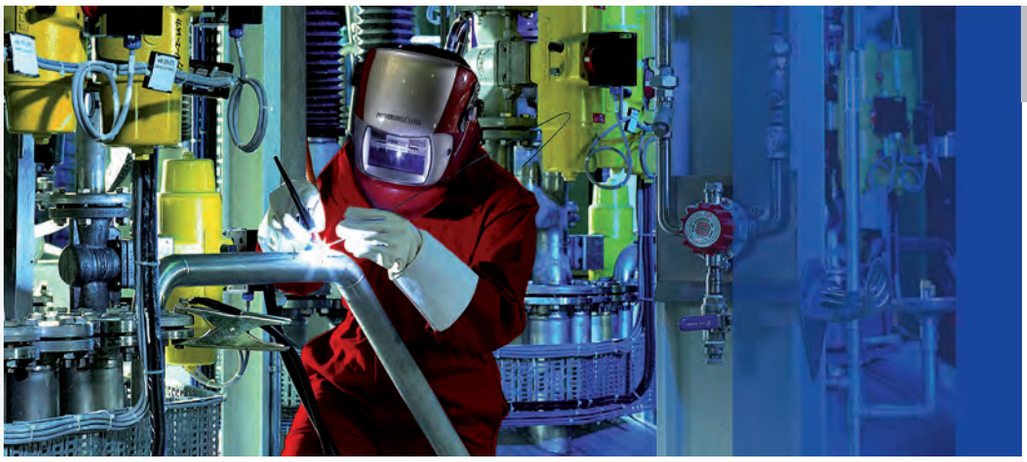
Управление	Picotig	Smart	Comfort	Classic	Synergic
Функции					
Общее					
TIG	•	•	•	•	•
MMA	•	•	•	•	•
EWM-activArc		•	•	•	•
EWM-spotArc		•	•	•	•
2-тактный	•	•	•	•	•
4-тактный	•	•	•	•	•
Режим короткого нажатия	•	•	•	•	•
Точечный режим		•	•	•	•
Импульсная автоматика		•	•		•
Импульсный			•		•
Импульсный кГц			•		•
HF	•	•	•	•	•
Liftarc	•	•	•	•	•
Время предварительной подачи газа	•	•	•	•	•
Стартовый ток	•	•	•	•	•
Время нарастания тока	•	•	•	•	•
Основной ток	•	•	•	•	•
Уменьшенный ток	•	•	•	•	•
Время спада тока	•	•	•	•	•
Конечный ток	•	•	•	•	•
Длительность сварочного импульса		•	•	•	•
Время паузы		•	•	•	•
Функция удержания		•	•	•	•
Тест газа					•
Продувка пакета шлангов					•
Индикация					
Сварочный ток	•	•	•	•	•
Сварочные параметры	•	•	•	•	•
Код ошибки	•	•	•	•	•
Сварочное напряжение			•	•	•
Номер задания (JOB)			•		•
Толщина листа					•
Номер программы					•
Общая неисправность	•	•	•	•	•
Перегрев	•	•	•	•	•
Недостаток воды		•	•	•	•
MMA (ручная сварка)					
Hotstart	•	•	•	•	•
Arcforce	•	•	•	•	•
Antistick	•	•	•	•	•

Комплектация аппарата

Аппараты	Picotig 200	Tetrix 200	Tetrix 230	Tetrix 300-2	Tetrix 300	Tetrix 351	Tetrix 401	Tetrix 451	Tetrix 551
Устройства предварительного нагрева проволоки									
Tetrix 270 Hotwire									•
Стандартная горелка, 5-контактная / 8-контактная									
TIG 200 GD 5P 2T	•		•	•	•				
TIG 200 GD 8P 2T		•	•	•	•				
TIG 260 WD 8P 2T			•	•	•				
TIG 450 WD 8P 2T						•	•	•	
TIG 450SC WD 8P 2T HFL									•
Строжка канавок									
GT 600 SKK95								•	•
Дистанционный регулятор, 19-контактный									
RT1 19POL	•	•	•	•	•	•	•	•	•
RTF1 19POL	•	•	•	•	•	•	•	•	•
RTG1 19POL	•	•	•	•	•	•	•	•	•
RTP1 19POL	•	•	•	•	•	•	•	•	•
RTP2 19POL	•	•	•	•	•	•	•	•	•
RTP3 spotArc 19POL	•	•	•	•	•	•	•	•	•
RTF2 19POL		•	•	•	•	•	•	•	•
Модули охлаждения									
COOL35 U31					•				
COOL40 U31			•						
COOL41 U31				•					
Транспортная тележка									
Trolly 35-1	•	•							
Trolly 35-2			•	•	•				
Trolly 38-2 E			•	•	•				
Trolly 55.2-2			•	•					
Электрододержатель									
EH 35 mm²	•	•	•						
EH 50 mm²				•	•				
EH 70 mm²						•	•	•	
EH 95 mm²									•
Кабели массы									
WK KL/Z 35 mm²	•	•	•						
WK KL/Z 50 mm²				•	•				
WK KL/Z 70 mm²						•	•	•	
WK KL/Z 95 mm²									•

АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ TIG ПЕРЕМЕННЫМ И ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ

Полноценная сварка TIG широкого спектра материалов



Сварка TIG постоянным и переменным током
Высокочастотное зажигание и контактное зажигание “Liftarc”

Сварка MMA

Picotig 200 AC/DC

Особенности

- Современный корпус:
  - малый вес для легкой транспортировки и использования,
  - эргономичная конструкция без углов и кромок,
  - функциональность, устойчивость и безопасность даже при падениях и толчках
- Защита от перенапряжения - случайное подключение к сети питания с напряжением 400 В не ведет к повреждению аппарата
- Профессиональная сварка TIG переменным и постоянным током с отличными характеристиками зажигания и сварки
- Простая транспортировка с помощью удобной штанги, рукояток или ремня для переноски, например, по лестницам, приставным лестницам, стальным конструкциям и лесам
- Оптимально также для использования на строительной площадке благодаря необычно большому диапазону сетевого напряжения для беспроблемного применения от длинных сетевых кабелей и от генератора
- Универсальные возможности подключения, например, горелки с функцией нарастания/спада тока
- Фильтр для особо жестких условий работы (опция)

Область применения

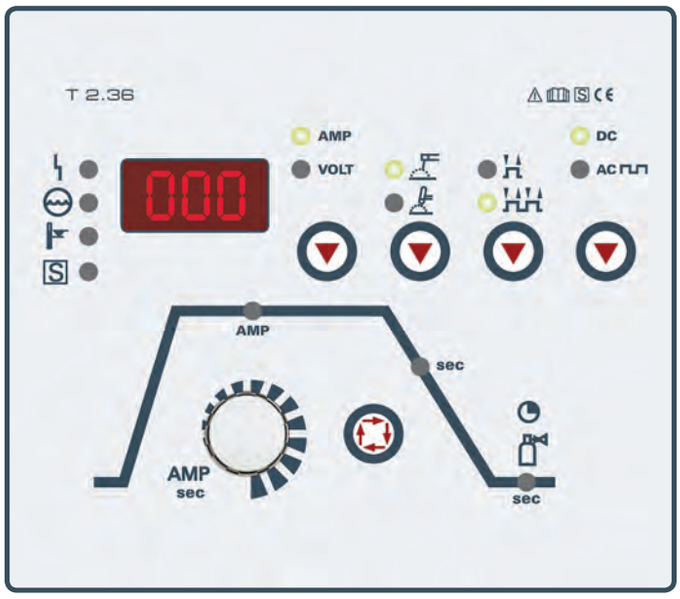
- Сварка TIG переменным током алюминия и его сплавов
- Сварка TIG постоянным током (прямая полярность) углеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, медных и специальных сплавов, титан
- Ручная сварка штучными электродами (постоянным током) с рутиловым и основным покрытием: углеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь
- Производственные и ремонтные работы, металлоконструкции, строительство, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов, емкостей и аппаратов, машино-, приборо- и станкостроение и т. д.

Опция: фильтр для защиты от пыли и грязи

Простое и комфортное управление

PICOTIG 200 AC/DC

- Простота в эксплуатации
- Рациональное сокращение количества органов управления важнейших функций TIG, таких как сварочный ток, спад тока, продувка газом после окончания сварки
- Управление одной ручкой – одна большая ручка потенциометра для установки всех необходимых значений
- Воспроизводимая настройка всех параметров сварки на цифровом дисплее



Технические характеристики

		Picotig 200 AC/DC			
		TIG		MMA	
Сетевое напряжение	V	1 x 230 (-40% – +15%)		1 x 230 (-40% – +15%)	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 200		5 -200	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40
35 %	A	–	200	–	–
50 %	A	–	–	–	140
60 %	A	–	150	–	130
100 %	A	–	120	–	110
Частота тока в сети	Hz	50 / 60		50 / 60	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	1 x 16		1 x 16	
Максимальная потребляемая мощность	kVA	5,6		–	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	8,1		–	
Габариты (Д x Ш x В)	mm	600 x 205 x 415			
Вес	kg	16,5			
Класс защиты		IP 23			
Класс изоляции		Decentral			
Подключение горелки		IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S / EMC / класс A			
Стандарты					

МОДУЛЬНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ TIG ПЕРЕМЕННЫМ / ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ

Применение на монтаже и производстве

Сварка TIG постоянным и переменным током
Высокочастотное зажигание и контактное зажигание “Liftarc”

Сварка TIG EWM - activArc

Сварка MMA

Tetrix 230 AC/DC

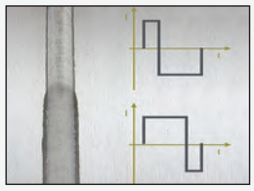
Tetrix 300 AC/DC

Особенности

- Максимально подходят для разных задач с воспроизводимыми результатами сварки и великолепным качеством благодаря цифровой инверторной сварочной технологии
- Сварка на переменном токе: синхронная работа двух аппаратов для двусторонней, одновременной сварки, специальная сварка переменным током для более простого соединения алюминиевых листов разной толщины, например, 1 мм к 10 мм
- Максимальная универсальность благодаря модульной концепции аппарата, ориентированной на будущее: расширение возможностей в зависимости от потребностей без дополнительных инструментов и персонала
- EWM-activArc® - мощная TIG-дуга, более быстрая, качественная и простая сварка во всем диапазоне мощности
- Интуитивно понятные концепции управления для каждого - по выбору: стандартная установка, режим заданий (Job) или однокнопочное управление Synergic, - все для того, чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на своей задаче сварки!
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и электронным управлением вентилятора для снижения количества загрязнений в аппарате

Область применения

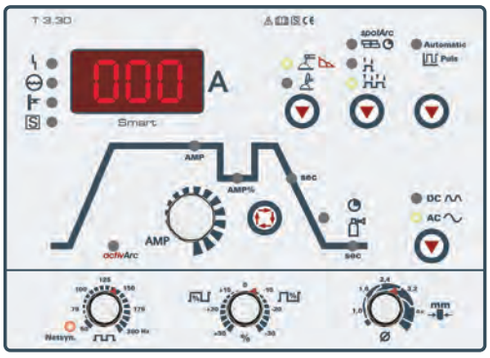
- Сварка TIG переменным током: алюминия и его сплавов
- Сварка TIG постоянным током (прямая полярность): низкоуглеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, медных и специальных сплавов, титан
- Сварка MMA (постоянным током) электродами с рутиловым и основным покрытием: низкоуглеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь
- Производственные и ремонтные работы, металлоконструкции, строительство, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов, емкостей и аппаратов, машино-, приборо- и станкостроение и т.д.



Высококачественная сварка алюминия, за счет изменения баланса переменного тока

Простое и комфортное управление

SMART - простая настройка



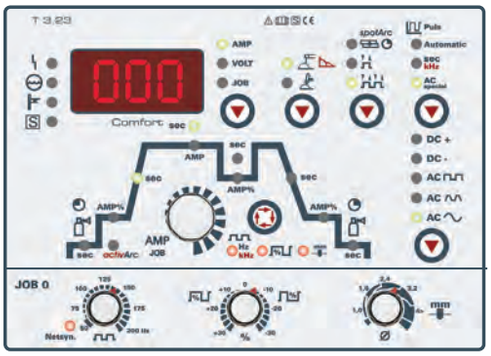
Прямой доступ только к важнейшим параметрам сварки TIG

CLASSIC - привычная настройка

Отображение и прямой доступ всех сварочных параметров

[i] Только Tetrix 300

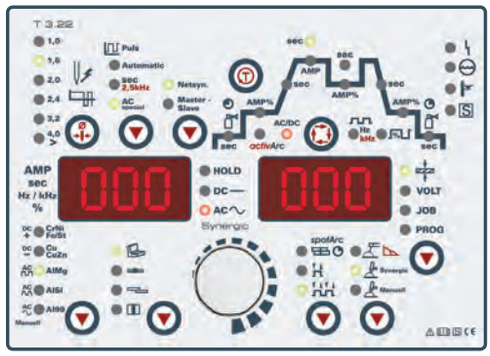
COMFORT - проверенный комфорт



Управление одной кнопкой с объяснениями для установки всех параметров сварки.

8 JOBs (сварочных заданий) для часто повторяющихся сварочных работ

SYNERGIC - максимальный комфорт



Однокнопочное управление с помощью 256 заранее запрограммированных сварочных заданий (JOBs) и прямой доступ ко всем варочным параметрам

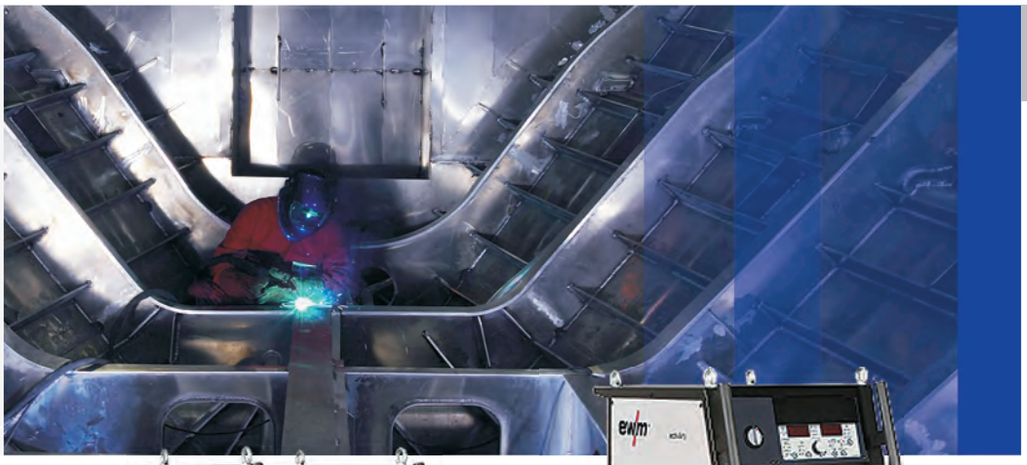
[i] Только Tetrix 300

Технические характеристики

		Tetrix 230 AC/DC				Tetrix 300 AC/DC			
		TIG		MMA		TIG		MMA	
Сетевое напряжение	V	230		230		400		400	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	3 - 230		5 - 180		5 - 300		5 - 300	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	25	40
35 %	A	–	230	–	180	–	–	–	–
40 %	A	230	–	–	–	–	300	–	–
45 %	A	–	–	180	–	300	–	–	–
50 %	A	–	–	–	–	–	–	–	–
60 %	A	180	160	160	140	–	270	–	260
65 %	A	–	–	–	–	270	–	260	–
100 %	A	150	130	140	110	220	210	210	200
Частота тока в сети	Hz	50 / 60				50 / 60			
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	1 x 16				3 x 16			
Сетевое напряжение (допуски)		1 x 230 V (-40 % – +15 %)				3 x 400 V (-25 % – +20 %)			
Максимальная потребляемая мощность	kVA	5,2		5,8		8.3		12	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	7,8				16,4			
Габариты (Д x Ш x В)	mm	600 x 205 x 415				570 x 240 x 550			
Вес	kg	17				36,5			
Класс защиты		IP 23				IP 23			
Класс изоляции		F				F			
Подключение горелки		Decentral				Decentral			
Стандарты		IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S				IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S			

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ TIG ПОСТОЯННЫМ И ПЕРЕМЕННЫМ ТОКОМ

Оптимально для использования на производстве



Сварка TIG постоянным и переменным током
Высокочастотное зажигание и контактное зажигание “Liftarc”

Сварка TIG EWM - activArc

Сварка MMA

Tetrix 351 AC/DC

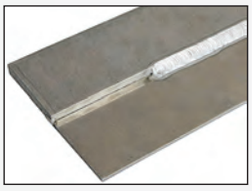
Tetrix 551 AC/DC

Особенности

- Максимально подходит для разных задач с воспроизводимыми результатами сварки и великолепным качеством благодаря цифровой инверторной технологии
- Сварка на переменном токе: синхронная работа двух аппаратов для двусторонней, одновременной сварки, специальная сварка переменным током для более простого соединения алюминиевых листов разной толщины, например, 1 мм к 10 мм
- EWM-activArc® - мощная TIG-дуга, более быстрая, качественная и простая сварка во всем диапазоне мощности
- Интуитивно понятные концепции управления для каждого - по выбору: стандартная установка, режим заданий (Job) или однокнопочное управление Synergic, - все для того, чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на процессе сварки!
- Максимальная мобильность: легкость перемещения благодаря большим колесам, проходит через стандартные двери, легкость погрузки и разгрузки благодаря одинаковой ширине колеи колес, пригоден для поднятия краном, перемещение при помощи крана и автопогрузчика
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и электронным управлением вентилятора для снижения количества загрязнений в аппарате
- Мощная система охлаждения для горелки с центробежным насосом, радиатор большой площади с объемным баком (12 литров)

Область применения

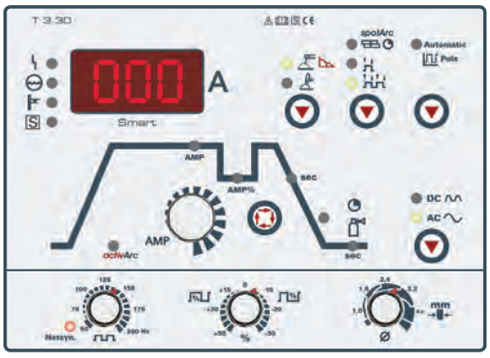
- Сварка TIG переменным током: алюминия и его сплавов
- Сварка TIG постоянным током (прямая полярность): низкоуглеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, медных и специальных сплавов
- Сварка MMA (постоянным током) электродами с рутиловым и основным покрытием: низкоуглеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь
- Производственные и ремонтные работы, металлоконструкции, строительство, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов, емкостей и аппаратов, машино-, приборо- и станкостроение и т.д.



AC special - сварка листов разной толщины, например 1 мм и 10 мм

Простое и комфортное управление на выбор пользователя

SMART - простая настройка

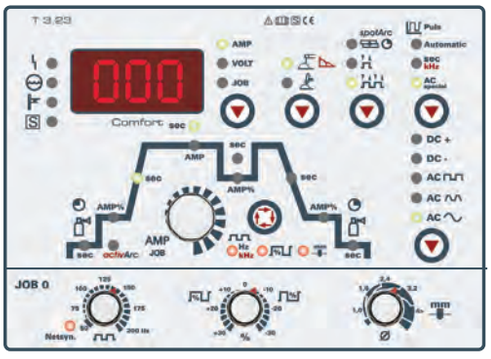


Прямой доступ только к важнейшим параметрам сварки TIG

CLASSIC - привычная настройка

Отображение и прямой доступ всех сварочных параметров

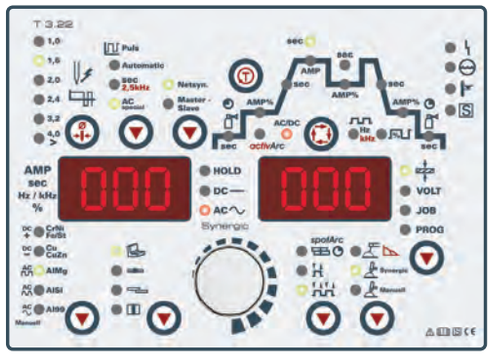
COMFORT - проверенный комфорт



Управление одной кнопкой с объяснениями для установки всех параметров сварки.

8 JOBs (сварочных заданий) для часто повторяющихся сварочных работ

SYNERGIC - максимальный комфорт



Однокнопочное управление с помощью 256 заранее запрограммированных сварочных заданий (JOBs) и прямой доступ ко всем варочным параметрам

Технические характеристики

		Tetrix 351 AC/DC			Tetrix 451 AC/DC				Tetrix 551 AC/DC			
		TIG		MMA	MMA		TIG		TIG		MMA	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 350		5 - 350	5 - 450		5 - 450		5 - 550		5 - 550	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	–	25	40	25	40	25	40	25	40
60 %	A	–	350	–	–	–	–	–	550	550	550	550
80 %	A	350	–	–	–	450	–	450	520	–	520	–
100 %	A	320	300	–	450	420	450	420	450	420	450	420
Частота тока в сети	Hz	50 / 60			50 / 60				50 / 60			
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 25			3 x 35				3 x 35			
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % – +20 %)			3 x 400 V (-25 % – +20 %)				3 x 400 V (-25 % – +20 %)			
Максимальная потребляемая мощность	kVA	10,6		15	21,6		15,9		22,2		29,2	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	20,5			29,1				39,4			
Габариты (Д x Ш x В)	mm	1100 x 455 x 1000			1080 x 690 x 1195				1080 x 690 x 1195			
Вес	kg	126,5			168,5				176			
Класс защиты		IP 23			IP 23				IP 23			
Класс изоляции		H			H				H			
Подключение горелки		Decentral			Decentral				Decentral			
Мощность охлаждения	W	1500			1500				1500			
Емкость бака	l	12			12				12			
Расход	l/min	5			5				5			
Максимальное давление на выходе	bar	3,5			3,5				3,5			
Стандарты		IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S			IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S				IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S			

Функции устройства управления

Управление	Picotig	Smart	Comfort	Classic	Synergic
Функции					
Общее					
TIG	•	•	•	•	•
MMA	•	•	•	•	•
Сварка ВИГ переменного тока	•	•	•	•	•
EWM-activArc		•	•	•	•
EWM-spotArc		•	•	•	•
2-тактный	•	•	•	•	•
4-тактный	•	•	•	•	•
Режим короткого нажатия		•	•	•	•
Точечный режим		•	•	•	•
Synergic					•
Импульсная автоматика		•	•		•
Импульсный			•		•
Импульсный кГц			•		•
HF	•	•	•	•	•
Liftarc	•	•	•	•	•
Время предварительной подачи газа	•	•	•	•	•
Стартовый ток	•	•	•	•	•
Время нарастания тока	•	•	•	•	•
Основной ток	•	•	•	•	•
Уменьшенный ток	•	•	•	•	•
Время спада тока	•	•	•	•	•
Конечный ток	•	•	•	•	•
Длительность сварочного импульса		•	•	•	•
Время паузы		•	•	•	•
Функция удержания		•	•	•	•
Частота переменного тока для синхронного режима работы в сети		•	•	•	•
Частота переменного тока для режима «Главный-подчиненный» (Master/Slave)					•
Тест газа					•
Продувка пакета шлангов					•
Индикация					
Сварочный ток	•	•	•	•	•
Сварочные параметры	•	•	•	•	•
Код ошибки	•	•	•	•	•
Сварочное напряжение			•	•	•
Номер задания (JOB)			•		•
Толщина листа					•
Номер программы					•
Общая неисправность	•	•	•	•	•
Перегрев	•	•	•	•	•
Знак S	•	•	•	•	•
Недостаток воды		•	•	•	•
MMA					
Hotstart	•	•	•	•	•
Arcforce	•	•	•	•	•
Antistick	•	•	•	•	•

Комплектация аппарата

Аппараты	Picotig 200 AC/DC	Tetrix 230 AC/DC	Tetrix 300 AC/DC	Tetrix 351 AC/DC	Tetrix 451 AC/DC	Tetrix 551 AC/DC
Устройство предварительного нагрева проволоки						
Tetrix 270 Hotwire						•
Стандартная горелка 5-контактная / 8-контактная						
TIG 200 GD 5P 2T	•					
TIG 200 GD 8P 2T		•	•			
TIG 260 WD 8P 2T		•				
TIG 450 WD 8P 2T			•	•	•	
TIG 450SC WD 8P 2T HFL						•
Строжка канавок						
GT 600 SKK95					•	•
Дистанционный регулятор, 19-контактный						
RT PWS1 19POL			•	•	•	•
RT1 19POL	•	•	•	•	•	•
RTAC1 19POL			•	•	•	•
RTF1 19POL	•	•	•	•	•	•
RTG1 19POL	•	•	•	•	•	•
RTP1 19POL	•	•	•	•	•	•
RTP2 19POL	•	•	•	•	•	•
RTP3 spotArc 19POL	•	•	•	•	•	•
RTF2 19POL	•	•	•	•	•	•
Модули охлаждения						
cool35 U31			•			
cool40 U31		•				
Транспортная тележка						
Trolly 35-2		•	•			
Trolly 38-2 E		•	•			
Trolly 55.2-2		•				
Электрододержатель						
EH 35 mm²	•	•				
EH 50 mm²			•			
EH 70 mm²				•	•	
EH 95 mm²						•
Кабели массы						
WK KL/Z 35 mm²	•	•				
WK KL/Z 50 mm²			•			
WK KL/Z 70 mm²				•	•	
WK KL/Z 95 mm²						•

ГОРЕЛКА ТОЧЕЧНОЙ TIG СВАРКИ spotARC®

Качественная точечная сварка (методом TIG)

Сварка TIG

Tetrix 351

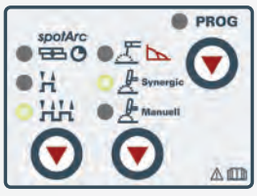
Tetrix 300

Особенности

- Универсальное применение благодаря возможности соединения двух листов как одинаковой, так и разной толщины
- Оптимально для прихватки изделий на механизированных и автоматизированных производствах
- Простота применения: сварка осуществляется только с одной стороны
- Чистый шов для лицевых соединений
- Отличное качество шва с незначительными деформациями благодаря минимальному нагреву
- Экономичное решение, состоящее из стандартных компонентов EWM: аппарат для сварки TIG постоянным током, горелка для точечной сварки TIG, дополнительно точечный дистанционный регулятор
- Сварочный аппарат, кроме точечной сварки, может использоваться также для сварки TIG и MMA
- Альтернатива контактной сварке с существенно более простым обращением
- Эргономичная форма горелки для более удобной работы и оптимального приложения силы

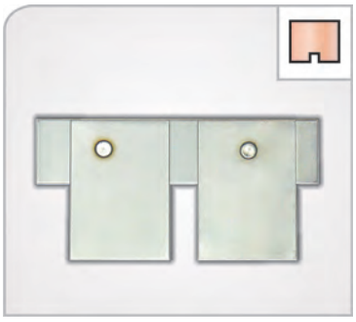
Область применения

- Точечная сварка низко и высоколегированных холоднокатаных стальных листов толщиной верхнего листа до 2,0 мм
- Соединение нескольких листов, точечная приварка лицевых листов, сварка прихватками
- Изготовление резервуаров, электрошкафов, машиностроение, автомобилестроение и пищевая промышленность



Простое переключение на режим SpotArc

Примеры применения

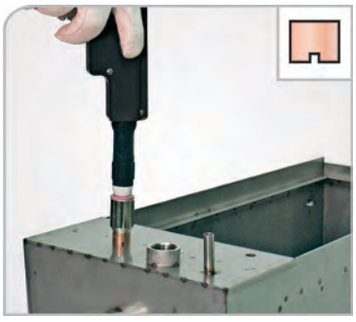


Плоский шов

Соединение листов разной толщины

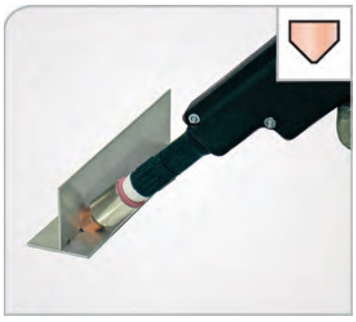
Угловой шов

Прихватка на корпусе электрошкафа



Плоский шов

Соединение двух листов



Угловой шов таврового соединения

Прихватка листов

Обзор системы

например: сварочный аппарат TETRIX 351 activArc

Горелка точечной TIG сварки spotArc, жидкостное охлаждение

Медные насадки на горелку и установочный шаблон

[i] Функция spotArc присутствует во всех аппаратах серии TETRIX

ОТВЕЧАЯ ВЫСОЧАЙШИМ ТРЕБОВАНИЯМ

При сварки сверхтонких ответственных деталей

Плазменная сварка

microplasma 120

Особенности

- Инновационные аппараты микроплазменной сварки для высочайшего качества сварных соединений
- Выдающиеся характеристики сварки благодаря стабильной плазменной дуге, начиная с 0,1 А
- Точная плазменная дуга для целенаправленного и концентрированного подвода тепла, высокая скорость сварки, небольшие зоны термического влияния, незначительные деформации деталей и глубокое проплавление
- Мощные аппараты, идеальные для многосменной работы в производстве благодаря большой продолжительности включения сварочного аппарата
- Стабильные результаты благодаря отдельному инвертору для пилотной дуги (регулировка 1-10 А)
- Удобный: настройка расхода плазмообразующего и защитного газов на аппарате с расходомерами и наличие кнопки проверки газа
- Регулируемый ток пилотной дуги для оптимального адаптирования к используемой сварочной горелке
- Оптимальная защита плазменной сварочной горелки за счет встроенного реле расхода для охлаждающей жидкости
- Последовательный интерфейс автоматизации: Старт/Стоп, сигнал «Сетевое напряжение», напряжение и др.
- **Применяется преимущественно в комплекте с механизацией и автоматизацией**

Область применения

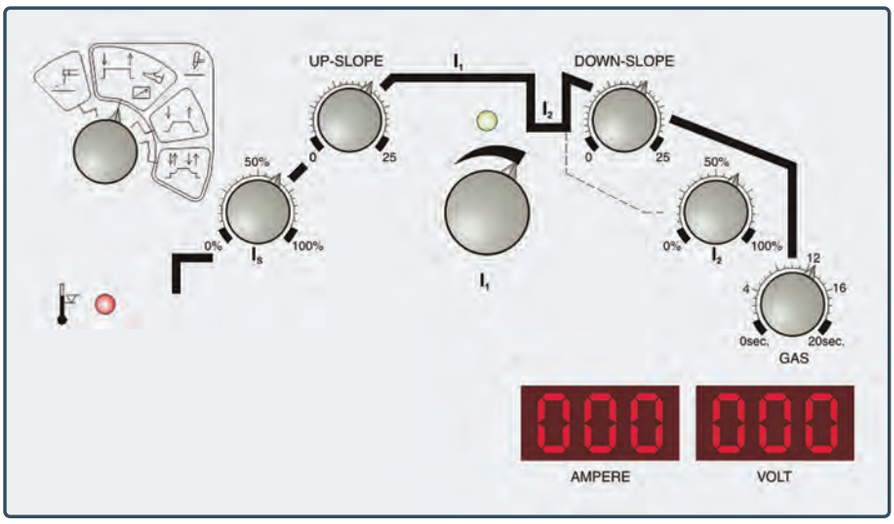
- Микроплазменная сварка постоянным током прямой полярности для наплавки и соединительной сварки листов, проволоки, фольги, сетки из низкоуглеродистых, низко- и высоколегированных сталей, никеля, меди, золота, титана, циркония и их сплавов, листов с покрытием, а также плазменная пайка оцинкованных листов
- Электромеханическая промышленность, авиационная и космическая техника, химическая и пищевая промышленность, медицинская техника, машиностроение и производство промышленных установок, автомобилестроение, производство форм, прокладка трубопроводов, стоматологическая техника и т.д.

Штекерные контакты лампочки накаливания для электротехнической промышленности

Простое и комфортное управление

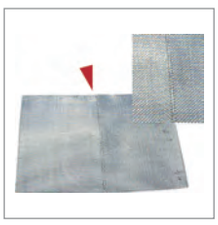
МИКРОПЛАЗМА

- Точная настройка сварочного тока с помощью 10-ходового поворотного потенциометра
- Индикация данных сварки - сварочного тока и напряжения (опция)
- Режимы работы: 2-тактный (с изменением тока и без него), 4-тактный
- Пусковой, сварочный и уменьшенный сварочный ток, нарастание и спад тока, продувка газом после окончания сварки с плавной регулировкой



Примеры применения

Угловой шов на мембранах



Продольный шов на защитных решетках для химических печей

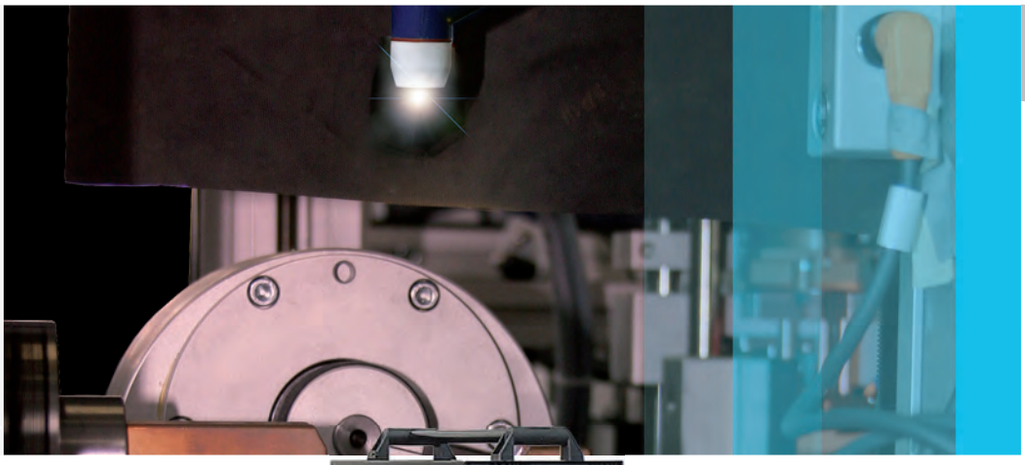
s=0,15 мм

Внутренний и наружный кольцевой шов на фитингах для отопительных систем

Технические характеристики

		microplasma 20	microplasma 50	microplasma 120
		Plasma	Plasma	Plasma
Сетевое напряжение	V	230	230	230
Диапазон регулирования сварочного тока	A	0,1 - 20	0,1 - 50	0,5 - 120
Pilot arc current	A	1 - 10	1 - 10	1 - 10
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	40	40	40
35 %	A	–	–	120
40 %	A	–	–	–
45 %	A	–	–	–
60 %	A	–	–	–
65 %	A	–	–	–
100 %	A	20	50	70
Частота тока в сети	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	1 x 16	1 x 16	1 x 16
Сетевое напряжение (допуски)		1 x 230 V (-40 % – +15 %)	1 x 230 V (-40 % – +15 %)	1 x 230 V (-40 % – +15 %)
Максимальная потребляемая мощность	kVA	0,85	1,6	4,1
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	–	–	–
Габариты (Д x Ш x В)	mm	520 x 550 x 480	520 x 550 x 480	520 x 550 x 480
Вес	kg	50	50	50
Класс защиты		IP 23	IP 23	IP 23
Класс изоляции		H	H	H
Стандарты		IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S	IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S	IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ PLASMA АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ И ПАЙКИ



Плазменная сварка

MMA

Сварка EWM-activArc

Сварка TIG

Tetrix 300 Plasma

Особенности

- Мощные аппараты плазменной сварки для получения высочайшего качества сварных швов и достижения высокой эффективности производства
- Точная плазменная дуга для целенаправленного и концентрированного подвода тепла, высокая скорость сварки, малая зона термического влияния, низкие потери материала и глубокое проплавление
- Максимальная универсальность благодаря модульной концепции аппарата, ориентированной на будущее: функция Plug & Weld, удобство в обслуживании и ремонте, а также расширение возможностей в зависимости от потребностей без дополнительных инструментов и персонала
- Подходит для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам
- Стабильные результаты благодаря отдельному инвертору для пилотной дуги (внутренняя регулировка 1-10 А)
- Оптимальная защита плазменной сварочной горелки за счет встроенного реле расхода для охлаждающей жидкости
- Разнообразные принадлежности: охлаждающие модули, дистанционные регуляторы, ручные и машинные горелки, модули дозирования газа
- **Применяется преимущественно в комплекте с механизацией и автоматизацией**

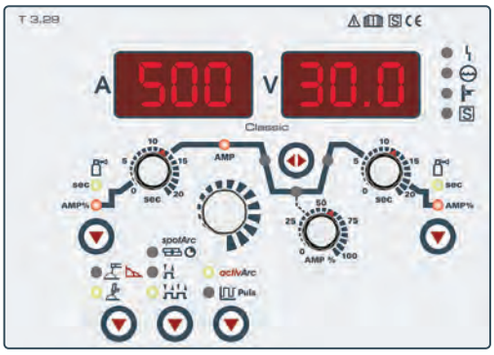
Область применения

- Плазменная сварка постоянным током на прямой полярности: углеродистой, низко- и высоколегированной стали, никеля, меди, золота, титана, циркония и их сплавов, специальных сплавов
- Области применения: ремонтные и производственные работы в авиационной и космической промышленности, криогенная промышленность, химическая и пищевая промышленность, машиностроение и производство промышленных установок, автомобильная промышленность, вагоно- и судостроение, производство форм, контейнеров, емкостей, аппаратов, трубопроводов и т.д.

Горелки Retox позволяют выдавать все программы, режимы и регулировки на горелке

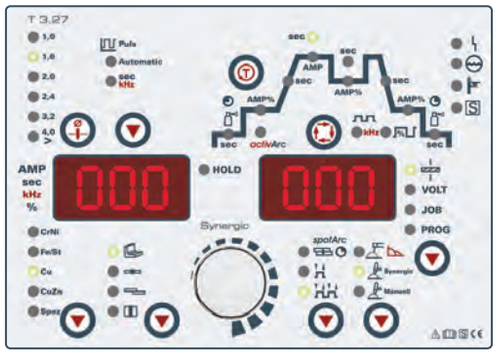
Простое и комфортное управление

CLASSIC DC - привычная настройка



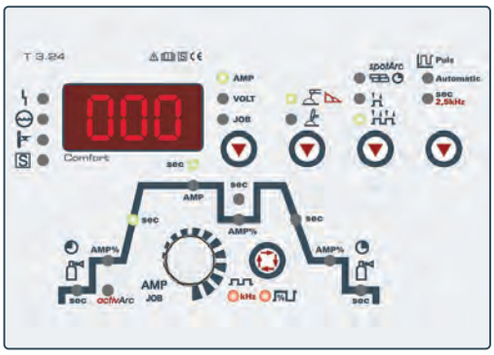
Отображение и прямой доступ всех сварочных параметров

SYNERGIC DC - максимальный комфорт



Однокнопочное управление с помощью 256 заранее запрограммированных сварочных заданий (JOBs) и прямой доступ ко всем сварочным параметрам

COMFORT DC - проверенный комфорт



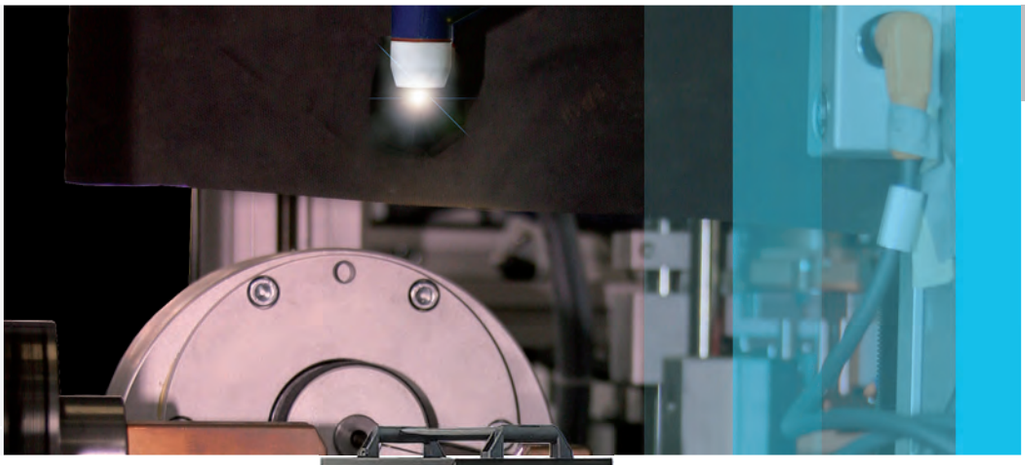
Управление одним потенциометром всеми параметрами сварки

8 JOBs (сварочных заданий) для часто повторяющихся сварочных работ

Технические характеристики

		Tetrix 150 Plasma	Tetrix 300 Plasma	Tetrix 400 Plasma	
		Plasma	Plasma	Plasma	
Сетевое напряжение	V	400	400	400	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 150	5 - 300	5 - 400	
Ток пилотной дуги	A	5 - 25	5 - 25	5 - 25	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	40	40	25	40
35 %	A	–	–	–	–
40 %	A	–	–	–	400
45 %	A	–	–	400	–
60 %	A	–	–	–	380
65 %	A	–	–	380	–
100 %	A	150	300	330	320
Частота тока в сети	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 16	3 x 35	3 x 35	
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % – +20 %)	3 x 400 V (-25 % – +20 %)	3 x 400 V (-25 % – +20 %)	
Максимальная потребляемая мощность	kVA	5,9	14	20,7	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	7,9	18,9	28	
Габариты (Д x Ш x В)	mm	1050 x 500 x 1325	660 x 335 x 850	660 x 335 x 850	
Вес	kg	158	83	83	
Класс защиты		IP 23	IP 23	IP 23	
Класс изоляции		F	H	H	
Стандарты		IEC 60 974-1, -10, -1, -2, -10 / CE / S	IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S	IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S	

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ PLASMA АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ И ПАЙКИ



Плазменная сварка

MMA

Сварка EWM-activArc

Сварка TIG

Tetrix 350 AC/DC Plasma

Особенности

- Мощные аппараты плазменной сварки для получения высочайшего качества сварных швов и достижения высокой эффективности производства
- Точная плазменная дуга для целенаправленного и концентрированного подвода тепла, высокая скорость сварки, малая зона термического влияния, незначительные деформации и глубокое проплавление
- Максимальная универсальность благодаря модульной концепции аппарата, ориентированной на будущее: функция Plug & Weld, удобство в обслуживании и ремонте, а также расширение возможностей в зависимости от потребностей без дополнительных инструментов и персонала
- Универсальный помощник при плазменной сварке и пайке на постоянном токе прямой и обратной полярности, а также на переменном токе
- Подходит для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам
- Стабильные результаты благодаря отдельному инвертору для пилотной дуги (внутренняя регулировка 1-10 A)
- Оптимальная защита плазменной сварочной горелки за счет встроенного реле расхода для охлаждающей жидкости
- Разнообразные принадлежности: охлаждающие модули, дистанционные регуляторы, горелки, модули дозирования газа
- **Применяется преимущественно в комплекте с механизацией и автоматизацией**

Область применения

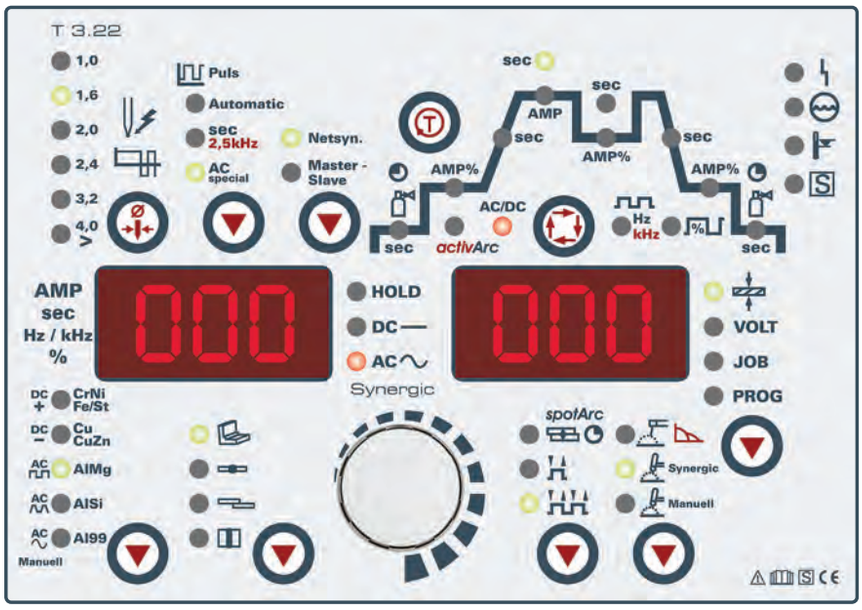
- Плазменная сварка постоянным током на прямой полярности: углеродистой, низко- и высоколегированной стали, никеля, меди, золота, титана, циркония и их сплавов, специальных сплавов
- Плазменная сварка постоянным током на обратной полярности: сплавы алюминия и цинка
- Области применения: ремонтные и производственные работы в авиационной и космической промышленности, криогенная промышленность, химическая и пищевая промышленность, машиностроение и производство промышленных установок, автомобильная промышленность, вагоно- и судостроение, производство форм, контейнеров, емкостей, аппаратов и трубопроводов и т.д.

Широкий выбор аксессуаров - модули охлаждения, пульты управления, горелки, расходомеры

Простое и комфортное управление

SYNERGIC - максимальный комфорт

Однокнопочное управление с помощью 256 заранее запрограммированных сварочных заданий (JOBs) и прямой доступ ко всеми сварочными параметрами



Технические характеристики

		Tetrix 350 AC/DC Plasma	
		Plasma	
Сетевое напряжение	V	400	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 350	
Ток пилотной дуги	A	5 - 25	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40
35 %	A	–	–
40 %	A	–	350
45 %	A	–	–
60 %	A	350	325
65 %	A	–	–
100 %	A	260	260
Частота тока в сети	Hz	50 / 60	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 25	
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % – +20 %)	
Максимальная потребляемая мощность	kVA	15	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	20,5	
Габариты (Д x Ш x В)	mm	660 x 335 x 745	
Вес	kg	87	
Класс защиты		IP 23	
Класс изоляции		F	
Стандарты		IEC 60 974-1, -3, -10 / CE / S	

Функции устройства управления

Управление	microplasma	Classic DC	Comfort DC	Synergic DC	Synergic AC/DC
Функции					
Общее					
Plasma	•	•	•	•	•
EWM-activArc		•	•	•	•
EWM-spotArc		•	•	•	•
MMA		•	•	•	•
TIG		•	•	•	•
Сварка ВИГ переменного тока					•
2-тактный	•	•	•	•	•
4-тактный	•	•	•	•	•
Режим короткого нажатия		•	•	•	•
Точечный режим		•	•	•	•
Synergic				•	•
Импульсный			•	•	•
Импульсы кГц			•	•	•
Импульсная автоматика			•	•	•
HF		•	•	•	•
Liftarc		•	•	•	•
Время предварительной подачи газа	•	•	•	•	•
Время нарастания тока	•	•	•	•	•
Стартовый ток	•	•	•	•	•
Основной ток	•	•	•	•	•
Уменьшенный ток	•	•	•	•	•
Время спада тока	•	•	•	•	•
Время продувки газом после окончания сварки	•				
Конечный ток		•	•	•	•
Длительность сварочного импульса		•	•	•	•
Время паузы		•	•	•	•
Функция удержания		•	•	•	•
Частота переменного тока для синхронного режима работы в сети					•
Частота переменного тока для режима «Главный-подчиненный» (Master/Slave)					•
Тест газа	•			•	•
Продувка пакета шлангов				•	•
Индикация					
Сварочный ток	•	•	•	•	•
Сварочное напряжение	•	•	•	•	•
Сварочные параметры		•	•	•	•
Код ошибки		•	•	•	•
Номер задания (JOB)			•	•	•
Толщина листа				•	•
Номер программы				•	•
Перегрев	•	•	•	•	•
Общая неисправность		•	•	•	•
Недостаток воды		•	•	•	•
MMA					
Hotstart		•	•	•	•
Arcforce		•	•	•	•
Antistick		•	•	•	•
TIG					
Время нарастания тока	•				

Комплектация аппарата

Аппараты	Tetrix 150	Tetrix 300	Tetrix 400	microplasma 120	microplasma 20	microplasma 50	Tetrix 350 AC/DC
Горелка							
PHB 50 26A	•	•	•		•		
PHB 50 50A	•	•	•			•	
PWH 100	•	•	•				
PWH 150	•	•	•	•			•
Дистанционный регулятор, 14-контактный							
FR21 14POL				•	•	•	
FRP10 14POL				•	•	•	
FRP15 14POL				•	•	•	
Дистанционный регулятор, 19-контактный							
RT1 19POL	•	•	•				•
RTF1 19POL	•	•	•				•
RTP1 19POL	•	•	•				•
RTP2 19POL	•	•	•				•
RTP3 spotArc 19POL	•	•	•				•
Модули охлаждения							
cool71 U43	•	•	•				•
Транспортная тележка							
Trolly 70-3 DF	•	•	•				•
Блоки дозирования газа для плазменных аппаратов Tetrix без цифровой регулировки газа							
GDE2	•	•	•				•
GDE2.1	•	•	•				•
GDE3	•	•	•				•
Устройства охлаждения							
RK 1	•	•	•	•	•	•	•
UK 500				•	•	•	

КОМПАКТНЫЙ, ПРОЧНЫЙ И ЛЕГКИЙ

Высокоэффективные аппараты ММА сварки для строительных и монтажных работ!

Сварка ММА

Сварка TIG
Контактное зажигание дуги

Pico 162

Pico 180

Особенности

- Самая современная инверторная технология - простота транспортировки благодаря компактной конструкции и малому весу
- PICO 162 MV - универсальное применение благодаря автоматической адаптации к специфическому для страны сетевому напряжению (115 В / 230 В)
- Функциональность и надежность гарантируются даже при падениях и ударах благодаря продуманной конструкции корпуса и прочному пластику
- Незаменим для строительных работ благодаря надежной эксплуатации с длинными сетевыми кабелями (до 50 м) и от генератора
- Работа без всяких проблем с 4 мм электродами благодаря отличным свойствам зажигания и сварки
- Защита от перенапряжения - случайное подключение к сети питания с напряжением 400 В не ведет к повреждению аппарата
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и вентиляторным управлением для снижения количества загрязнений в аппарате

HOTSTART

Преимущество: Надежное первичное и повторное зажигание электрода исключает непровары, отличное качество в начале шва и при его продолжении (отсутствие наплывов).

ARCFORCE

Преимущество: Оптимальные сварочные характеристики для всех типов электродов, избежание коротких замыканий при крупнокапельном переходе металла.

ANTISTICK

Преимущество: Нет залипания электрода.
Если электрод прилипает, например, по причине слишком низкого сварочного тока, то происходит переход на минимальный ток.

Область применения

- Ремонт строительной и сельскохозяйственной техники, машин, оборудования и т. д.
- Покрытые электроды (рутиловые, основные, рутил - целлюлозные)
- Низкоуглеродистые, низко- и высоколегированные стали

Дополнительный защитный кожух для работы аппарата в тяжелых условиях

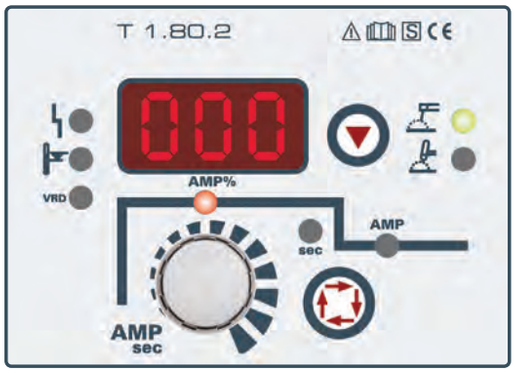
Простое и комфортное управление

PICO 162 / 162MV

- Простая панель управления
- Наличие переключателя режимов MMA/TIG (LiFT)
- Индикатор подключения к сети
- Индикация срабатывания термозащиты

PICO 180

- Цифровая индикация параметров сварки
- Однокнопочное управление режимами сварки
- Индикация термозащиты, напряжения холостого хода
- Система динамической адаптации мощности – выбор через подменю значение сетевого предохранителя: 20 A, 16 A, 10 A



Технические характеристики

		Pico 162				Pico 162 MV								Pico 180			
		MMA		TIG		MMA		TIG		MMA		TIG		MMA		TIG	
Сетевое напряжение	V	230		230		115		115		230		230		230		230	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	10 - 150		10 - 160		10 - 110		10 - 120		10 - 150		10 - 160		5 - 180		5 - 180	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40
30 %	A	–	–	–	160	–	–	–	–	–	–	–	160	180	–	–	180
35 %	A	–	150	–	–	–	110	–	–	–	150	–	–	–	–	180	–
40 %	A	–	–	–	–	110	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
45 %	A	–	–	160	–	–	–	–	–	–	–	160	–	–	–	–	–
50 %	A	150	–	–	–	–	–	–	–	150	–	–	–	150	–	–	–
60 %	A	–	120	–	130	90	90	120	120	–	120	–	130	140	130	160	150
100 %	A	120	100	120	100	80	80	100	100	120	100	120	100	130	120	150	130
Частота тока в сети	Hz	50 / 60				50 / 60								50 / 60			
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	1 x 16				1 x 25				1 x 16				1 x 20			
Сетевое напряжение (допуски)		1 x 230 V (-40 % – +15 %)				1 x 115 V (-15 % – +15 %)				1 x 230 V (-40 % – +15 %)				1 x 230 V (-40 % – +15 %)			
Максимальная потребляемая мощность	kVA	5,5		3,7		3,8		2,5		5,5		3,7		7,2		4,6	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	7,5				5,2				7,5				9,7			
Габариты (Д x Ш x В)	mm	400 x 115 x 225				400 x 115 x 225								470 x 135 x 250			
Вес	kg	4,8				5,1								7,9			
Класс защиты		IP 23				IP 23								IP 23			
Класс изоляции		H				H								H			
Стандарты		IEC 60 974-1, -10 / CE / S				IEC 60 974-1, -10 / CE / S								IEC 60 974-1, -10 / CE / S			

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ АППАРАТЫ ММА СВАРКИ, ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ

Небольшие, надежные и универсальные

Сварка ММА

Сварка TIG
Контактное зажигание дуги

Pico 220 Puls cel

Pico 300 cel pws

Особенности

- Функция VRD – снижение напряжения холостого хода, обеспечивающая безопасную работу в местах с повышенной опасностью поражения током
- PICO CEL - 100 % качество вертикальных швов при сваривании целлюлозными электродами, особенно в нижнем диапазоне мощности
- PICO 300 CEL PWS - быстрая смена полярности благодаря переключению полюсов на аппарате или через устройство дистанционного управления непосредственно на рабочем месте
- PICO 220 PULS
Наличие импульсной сварки позволяет с отличным качеством перекрывать зазор без провалов на стороне корня шва

PWS

Переключатель полярности
(только на PICO 300 CEL PWS)

Преимущество: Быстрая смена полярности непосредственно на панели аппарата или пульте дистанционного управления.

HOTSTART

Преимущество: Надежное первичное и повторное зажигание электрода исключает непровары, отличное качество в начале шва и при его продолжении (отсутствие наплывов).

ARCFORCE

Преимущество: Оптимальные сварочные характеристики для всех типов электродов, избежание коротких замыканий при крупнокапельном переходе металла.

ANTISTICK

Преимущество: Нет залипания электрода.
Если электрод прилипает, например, по причине слишком низкого сварочного тока, то происходит переход на минимальный ток.

Область применения

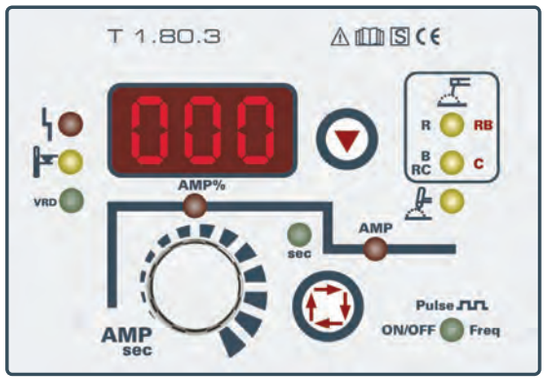
- Ремонт и изготовление машин, оборудования, строительной и сельскохозяйственной техники, вагонов, судов, котлов, емкостей, трубопроводов, элементов литья и т.д.
- Покрытые электроды (рутиловые, основные, целлюлозные)
- Низкоуглеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы

Возможность дистанционной регулировки сварочного тока

Простое управление с высочайшим комфортом

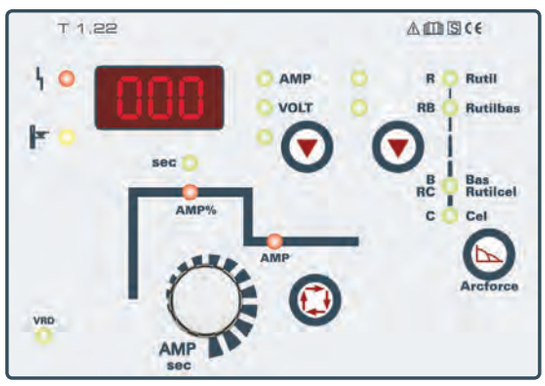
PICO 220 Puls cel

- Интуитивно понятный интерфейс с однокнопочным управлением
- Цифровая индикация параметров сварки
- Функция импульсной сварки для вертикальных и потолочных швов
- Серийный порт для подключения устройства дистанционного управления для настройки сварочного тока непосредственно на рабочем месте



PICO 300 cel

- Интуитивно понятный интерфейс с однокнопочным управлением
- Воспроизводимая настройка всех параметров сварки на цифровом дисплее
- Функция удержания для простого считывания и беспроблемного анализа тока и напряжения сварки по завершении сварочных работ
- Серийный порт для подключения устройства дистанционного управления для настройки сварочного тока непосредственно на рабочем месте



Технические характеристики

		Pico 220 cel Puls				Pico 300 cel				Pico 300 cel pws			
		MMA		TIG		MMA		TIG		MMA		TIG	
Сетевое напряжение	V	400		400		400		400		400		400	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	10 - 220		10 - 220		10 - 300		5 - 300		10 - 300		5 - 300	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40
20 %	A	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
25 %	A	–	–	–	–	–	300	–	–	–	300	–	–
30 %	A	–	220	–	220	300	–	–	300	300	–	–	300
40 %	A	–	–	–	–	–	–	300	–	–	–	300	–
50 %	A	220	–	220	–	–	–	–	–	–	–	–	–
60 %	A	200	160	200	160	250	220	260	240	250	220	260	240
100 %	A	160	140	160	140	190	170	200	190	190	170	200	190
Частота тока в сети	Hz	50 / 60				50 / 60				50 / 60			
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 16				3 x 16				3 x 16			
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % – +20 %)				3 x 400 V (-25 % – +20 %)				3 x 400 V (-25 % – +20 %)			
Максимальная потребляемая мощность	kVA	5,5		5,5		12,1		–		12,1		–	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	7,5				16,4				16,4			
Габариты (Д x Ш x В)	mm	470 x 135 x 250				515 x 185 x 350				515 x 185 x 445			
Вес	kg	8,9				16,5				23,5			
Класс защиты		IP 23				IP 23				IP 23			
Класс изоляции		H				H				H			
Стандарты		IEC 60 974-1, -10 / CE / S				IEC 60 974-1, -10 / CE / S				IEC 60 974-1, -10 / CE / S			

МОБИЛЬНЫЕ, УНИВЕРСАЛЬНЫЕ, МОЩНЫЕ

Профессиональные аппараты ММА для сварки трубопроводов

Сварка ММА

Stick 350 cel

Stick 350 cel pws

Особенности

- Полностью оптимизированы для использования в суровых условиях строительной площадки благодаря прочной конструкции корпуса и надежной эксплуатации от длинных сетевых кабелей и от генератора
- 100 % качество вертикальных швов при сварке целлюлозными электродами, особенно в нижнем диапазоне мощности
- CEL PWS - быстрая смена полярности благодаря переключателю на панели аппарата или через устройство дистанционного управления непосредственно на рабочем месте
- Надежный многократный поджиг дуги - электронное управление в соответствии с типом применяемого электродного покрытия, высокое напряжение холостого хода, а также плавная регулировка тока и времени горячего старта
- Безопасность и надежность в работе - встроенные термореле для защиты от перегрузок. Размещение электроники в отсеке, защищенном от пыли, и прочный металлический корпус
- Великолепные свойства сварки - инновационная инверторная техника с цифровой регулировкой для создания стабильной дуги, легкое управление формой сварочной ванны, улучшенная и беспроблемная сварка целлюлозными электродами, а также возможности адаптации характеристики сварки (форсаж дуги) для всех типов электродов

Область применения

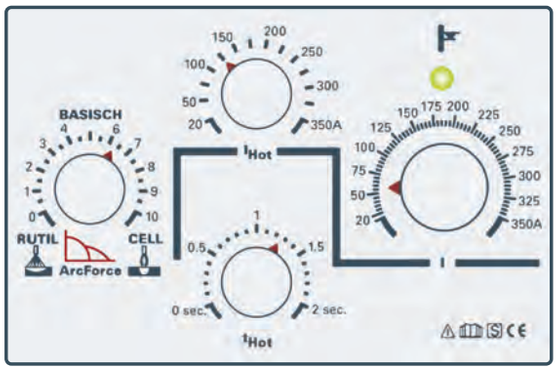
- Ремонт и изготовление машин, оборудования, строительной и сельскохозяйственной техники, вагонов, судов, котлов, ёмкостей, трубопроводов, элементов литья и т.д.
- Покрытые электроды (рутиловые, основные, целлюлозные)
- Низкоуглеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы

Лучшее оборудование для сварки целлюлозными электродами

Простое управление с высочайшим комфортом

STICK 350 cel

- Интуитивно понятная панель управления
- Практичная организация управления - прямой доступ ко всем сварочным параметрам
- Серийный порт для подключения устройства дистанционного управления для настройки сварочного тока непосредственно на рабочем месте



Функции, которые делают сварку ММА идеальной!

HOTSTART

Преимущество: Надежное первичное и повторное зажигание электрода исключает непровары, отличное качество в начале шва и при его продолжении (отсутствие наплывов).

ANTISTICK

Преимущество: Нет залипания электрода.
Если электрод прилипает, например, по причине слишком низкого сварочного тока, то происходит переход на минимальный ток.

ARCFORCE

Преимущество: Оптимальные сварочные характеристики для всех типов электродов, избежание коротких замыканий при крупнокапельном переходе металла.

PWS

Переключатель полярности
(только на STICK 350 CEL PWS)

Преимущество: Быстрая смена полярности непосредственно на панели аппарата или пульте дистанционного управления.

Технические характеристики

		Stick 350 cel	Stick 350 cel pws
		MMA	MMA
Сетевое напряжение	V	400	400
Диапазон регулирования сварочного тока	A	20 - 350	20 - 350
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	40	40
30 %	A	350	350
60 %	A	250	250
100 %	A	190	190
Частота тока в сети	Hz	50 / 60	50 / 60
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 25	3 x 25
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % – +20 %)	3 x 400 V (-25 % – +20 %)
Максимальная потребляемая мощность	kVA	17,8	17,8
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	23,7	23,7
Габариты (Д x Ш x В)	mm	700 x 230 x 455	700 x 230 x 455
Вес	kg	35,5	37,5
Класс защиты		IP 23	IP 23
Класс изоляции		H	H
Стандарты		IEC 60 974-1, -10 / CE / S	IEC 60 974-1, -10 / CE / S

Функции устройства управления

Управление	Pico 162	Pico 180	Pico 220 cel Puls	Pico 300 cel	Stick 350 cel
Функции					
Общее					
MMA	•	•	•	•	•
TIG	•	•	•	•	
Однокнопочное управление	•				
Liftarc	•	•	•	•	
VRD		•		•	
Индикация					
Сварочный ток		•	•	•	
Сварочное напряжение				•	
Код ошибки		•	•	•	
Готов к работе	•				
Перегрев	•	•	•	•	•
Общая неисправность		•	•	•	
MMA (Ручная сварка)					
Hotstart	•	•	•	•	•
Arcforce	•	•	•	•	•
Antistick	•	•	•	•	•
CEL			•	•	•
PWS				•	•
TIG					
Основной ток	•	•	•	•	•
Стартовый ток		•	•	•	•

Комплектация аппарата

Аппараты	Pico 162	Pico 180	Pico 220 cel Puls	Pico 300 cel	Stick 350 cel
Горелка					
TIG 17 GDV	•				
TIG 26V		•	•	•	
Дистанционный регулятор, 14-контактный					
FR 30 14POL					•
FR 30PWS 14POL					•
FR 35 14POL					•
FRF 30 14POL					•
FRF 30PWS 14POL					•
Дистанционный регулятор, 19-контактный					
RT PWS1 19POL				•	
RT1 19POL		•	•	•	
FRF1 19POL		•		•	
FRF2 19POL					
RTG1 19POL			•		
Транспортные тележки					
Trolly 35-1					
Дополнительные опции					
ON Filter Pico 300				•	
ON Filter Pico / Picotig 180			•		
ON Safeguard M	•	•	•		
Электродержатель					
EH 16 mm²	•				
EH 35 mm²		•	•		
EH 50 mm²				•	•
Кабели массы					
WK KL/Z 16 mm²	•				
WK KL/Z 35 mm²		•	•		
WK KL/Z 50 mm²				•	•
Общее					
ADAP 16/25-35 QMM	•				

Опции/принадлежности

Горелка ВИГ, перекидной газовый вентиль

TIG 17 GDV 4M
Сварочная горелка TIG вентильная с газовым охлаждени

Дистанционный регулятор, 14-контактный

FR30 14POL
Дистанционный регулятор, ток
Настройка режима прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус с резиновыми ножками, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для Stick 350 cel и Stick 350 cel PWS

FR30PWS 14POL
Дистанционный регулятор, ток, переключение полярности
Настройка режима прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус с резиновыми ножками, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для Stick 350 cel PWS

FRF30 14POL
Дистанционный регулятор, ток
Настройка режима прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус с резиновыми ножками, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для Stick 350 cel и Stick 350 cel PWS

FRF30 PWS 14POL
Дистанционный регулятор, ток, переключение полюсов
Настройка режима прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус с резиновыми ножками, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для Stick 350 cel PWS

FR35 14POL
Дистанционный регулятор, Hotstart
Плавная регулировка тока горячего запуска с помощью потенциометра в процентах от максимального основного тока.
Плавная регулировка времени горячего запуска с помощью потенциометра в диапазоне от 0 до 2 секунд.
Настройка режима прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус с резиновыми ножками, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для Stick 350 cel и Stick 350 cel PWS

Дистанционный регулятор, 19-контактный

RT1 19POL
Дистанционный регулятор, ток
Настройка режима прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус с резиновыми ножками, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серии Tetrix, Picotig 200 AC/DC (переменным/постоянным током), Pico 180 и Pico 300 cel / cel pws

RT PWS1 19POL
Дистанционный регулятор, вертикальный шов, ток, переключение полюсов
Настройка режима прямо на месте сварки
Для всех аппаратов Tetrix для сварки переменным и постоянным током (кроме Tetrix 230 AC/DC),а также Pico 300 cel PWS

RTF1 19POL
Ножной дистанционный регулятор, ток, с соединительным кабелем
Старт/стоп процесса сварки
Настройка режима прямо на месте сварки
Для аппаратов серии Tetrix, Picotig 200 AC/DC (переменным/постоянным током), Pico 180, Pico cel Puls и Pico 300 cel / cel pws

RTG1 19POL
Дистанционный регулятор, ток, с соединительным кабелем 5 м
Настройка режима прямо на месте сварки
Для аппаратов серии Tetrix, Picotig 200 AC/DC и Stick

RTF2 19POL
Ножной дистанционный регулятор, ток, с соединительным кабелем 5 м
Старт/стоп процесса сварки
Настройка режима прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус с резиновыми ножками, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серии Tetrix, Picotig 200 AC/DC (переменным/постоянным током), Pico 180, Pico cel Puls и Pico 300 cel / cel pws

УСТРОЙСТВО ХОЛОДНОЙ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ ДЛЯ СВАРКИ TIG С УПРАВЛЕНИЕМ SYNERGIC

Одним потенциометром - одновременная настройка сварочного тока и скорости подачи проволоки

Сварка TIG

Tetrix DRIVE 4 L

Особенности

- Простота работы благодаря однокнопочному управлению Synergic с оптимально заданными значениями сварочного тока и автоматически устанавливаемой скоростью подачи проволоки
- Удобное управление благодаря горелке RETOX TIG: задание рабочей точки, ВКЛ/ВЫКЛ сварочного тока и подачи проволоки, дисплей данных сварки
- Качественная сварка TIG с большим удобством управления и высокой скоростью сварки
- Альтернатива сварке MIG/MAG- лучшее качество шва и абсолютно без брызг при сопоставимой скорости сварки
- Применяется на аппаратах TETRIX 301, 351, 451, 551, 351AC/DC, 451AC/DC, 551AC/DC с жидкостным охлаждением. С управлением Synergic, в исполнении под холодную проволоку (KD)
- Удобная горелка TIG, т.к. положение подачи проволоки поворачивается на 270°, таким образом сварка возможна без всяких проблем в любом положении.
- Большое облегчение работы для сварщика, теперь он может целиком и полностью сосредоточиться на наблюдении и контроле сварочной ванны

Область применения

- Углеродистые, низко- и высоколегированные стали и алюминиевые сплавы
- Изготовление резервуаров, котлов, транспортное машиностроение, металлоконструкции, строительство фасадов, автомобилестроение, строительство систем отопления и вентиляции, прокладка трубопроводов
- TIG-пайка, наплавка

Технические характеристики

		Tetrix DRIVE 4 L
Скорость подачи проволоки	m/min	0 - 10
Блок для подачи проволоки		4-роликовый
Габариты (Д x Ш x В)	mm	800 x 350 x 560
Масса, прибл.	kg	17,5

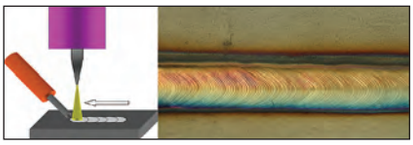
ЭКОНОМИЧНОЕ РЕШЕНИЕ - КОЭФФИЦЕНТ НАПЛАВКИ ПРОЦЕССА TIG HOT-WIRE СОПОСТАВИМ С ПОКАЗАТЕЛЯМИ ПРОЦЕССА MIG/MAG

Два аппарата TIG работают в одном комплексе

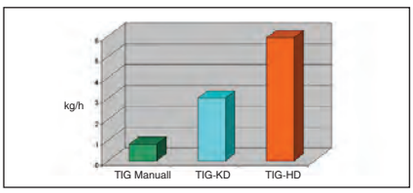
Сварка TIG

Сварка EWM - activArc

Tetrix 551



Пример применения:
Сварка нержавеющей стали больших толщин



Экономическая целесообразность:
Значительное увеличение производительности по сравнению с TIG-сваркой

Особенности

- TIG сварка с горячей подачей проволоки - дальнейшее развитие TIG сварки с «холодным» подающим
- Присадочный материал предварительно нагревается отдельным источником питания
- Увеличение скорости сварки до 100%
- Увеличение коэффицента наплавки до 60%
- Снижение вероятности образования дефектов
- Простота применения благодоря синергетическому управлению
- Узкая зона тепловложения, снижение деформации
- Отсутствие брызг
- Универсальность применения как «холодной», так и «горячей» подачи присадочного материала

Область применения

- Сварка TIG, сварка TIG с «холодной» подачей, сварка TIG с «горячей» подачей
- Сварка легированных и высоколегированных сталей
- Высококачественная и высокопроизводительная сварка в химической, пищевой, авиационной промышленности.

Подходит для ручной, механизированной и роботизированной сварки

Устройства холодной и горячей подачи проволоки для сварки TIG с системой колебания проволоки

TigSpeed drive CW / TigSpeed drive HW

TigSpeed drive CW (Cold Wire)

TigSpeed drive HW (Hot Wire)

Особенности

TigSpeed drive CW

- Сварка TIG холодной проволокой с динамической системой подачи проволоки

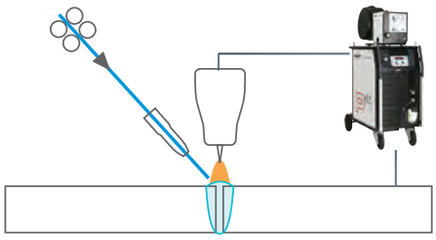
TigSpeed drive HW

- Сварка TIG холодной и горячей проволокой с динамической системой подачи проволоки
- Увеличение скорости сварки
- Повышение мощности расплавления

- Более стабильный процесс и лучшая воспроизводимость результатов сварки
- Увеличение скорости сварки и очень простое управление
- Возвратно-поступательная подача проволоки для полного контроля сварочной ванны даже в неудобных пространственных положениях
- Регулируемый подвод тепла к проволоке с силой тока 70 A - 130 A (в зависимости от диаметра проволоки) для повышения мощности расплавления и снижения вероятности возникновения дефектов шва
- Идеальная поверхность шва без брызг
- spotArc и spotMatic
- 4-роликовый подающий механизм для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм
- Возможность применения с аппаратами Tetrix

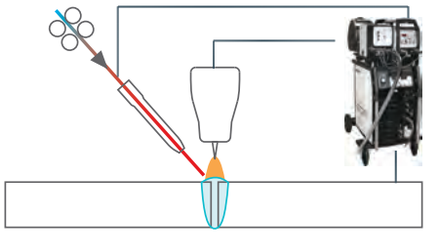
Сварка TIG холодной проволокой

Чтобы сделать процесс сварки TIG проще и удобнее и одновременно повысить скорость сварки, была разработана технология сварки TIG холодной проволокой. Присадочный материал при этом подается устройством подачи проволоки в сварочную ванну. Мощность расплавления все же ограничена.



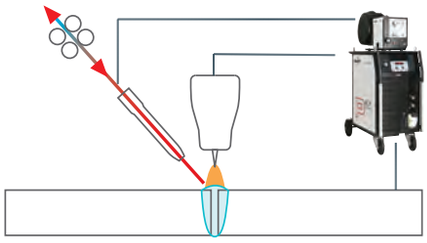
Сварка TIG горячей проволокой

Сварка TIG горячей проволокой представляет собой следующую ступень развития сварки TIG холодной проволокой. Присадочный материал нагревается от отдельного источника тока посредством резистивного нагрева проволоки между контактным наконечником горелки для сварки горячей проволокой и расплавом. За счет улучшенного теплового баланса метода по сравнению со сваркой холодной проволокой увеличивается производительность сварки.



Сварка TigSpeed с наложением движений проволоки вперед-назад

Сварка tigSpeed — логичное расширение возможностей сварки TIG холодной и горячей проволокой. Во время подачи проволоки происходит наложение непрерывного движения проволоки вперед и движений проволоки вперед-назад. Благодаря этому достигается стабильность сварочного процесса с высокой мощностью расплавления, который расширяет возможности применения данного метода сварки.



Технические характеристики

		TigSpeed drive CW	TigSpeed drive HW
Сетевое напряжение	V	230	230
Скорость подачи проволоки	m/min	0,5 - 15	0,5 - 15
Сварочный ток	A	10 - 180	40 - 180
Продолжительность включения	°C	–	40
35%	A	–	180
60%	A	–	150
100%	A	–	130
Диаметр ролика	mm	37	37
Габариты устройства подачи проволоки (Д x Ш x В)	mm	624 x 342 x 480	624 x 342 x 480
Вес устройства подачи проволоки	kg	28	29

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Новые аппараты для заточки вольфрамовых электродов от компании EWM

TGM 40230 PORTA

TGM 40230 HANDY

Особенности

- Повышенная стойкость вольфрамовых электродов и улучшенная концентрация, стабильность и суженность дуги, достигающиеся благодаря высокоточному шлифованию
- Воспроизводимое качество заточки с абсолютно отцентрированным концом электрода
- Возможность применения для ручной и механизированной сварки TIG и плазмой
- Увеличение срока службы электродов благодаря малой глубине заточки
- Плавно регулируемый угол заточки 0–90°
- Возможность заточки электродов длиной от 8 мм
- Диаметр обрабатываемых электродов 0,8–4,0 (4,8) мм
- Одноэлементный электрододержатель с быстрозаменяемым защитным цанговым зажимом для соответствующего диаметра вольфрамовых электродов
- Возможно простое удаление прилипающего металла шва, благодаря большему отверстию
- Надежное улавливание вольфрамовой пыли
- Нет необходимости в дорогостоящем применении специального пылесоса
- Более высокая защита глаз благодаря полной изоляции процесса заточки. (Выбрасываемая с высокой скоростью пыль может стать причиной повреждений роговицы глаза)
- Малая масса и компактные конструктивные размеры благодаря использованию алюминиевых деталей

TGM 40230 PORTA

- Транспортируемый
- Опорная стойка из высококачественной нержавеющей стали
- Устойчивая цельноалюминиевая конструкция
- Высокая стойкость алмазного диска при влажной заточки
- Улавливание вольфрамовой пыли, защита от проникновения наружу
- Единственный аппарат на рынке, который соответствует строгим требованиям директив 89/391/EEC и 98/24/EEC в отношении охраны труда

TGM 40230 HANDY

- Высокая универсальность - мобильное использование прямо на месте сварки
- Регулируемая скорость, позволяющая сохранить алмазный диск
- Благодаря высокоточной механике, существует возможность трехразового использования алмазного диска
- Повышенное давление в корпусе надежно направляет пыль непосредственно в мелкопылевой фильтр.

Тип		Рисунок	Управление									Описание Габариты/вес
			M1.02	M2.40	AlphaQ	Concept	Progress	Expert M3.70	Expert M3.00	Synergic	Basic	
DRIVE 4	Alpha Q				●							Прочный и закрытый. Для использования в сложных промышленных условиях
	Phoenix					●	●	●	●			Габариты Д x Ш x В (мм) - 680 x 460 x 265 Масса, прибл. - 24 кг
	Taurus									●	●	
	Saturn		●	●								
	Wega		●	●								
DRIVE 4L / 41L	Alpha Q				●							Компактное устройство для простой транспортировки
	Phoenix					●	●	●	●			Габариты Д x Ш x В (мм) - 690 x 300 x 410 Масса, прибл. - 18 кг
	Taurus									●	●	
	Saturn		●	●								
	Wega		●	●								
DRIVE 200C	Alpha Q				●							Закрытый, легкий, диаметр катушки 200 мм, оптимально подходит для работы в труднодоступных и ограниченных местах
	Phoenix					●	●	●				Габариты Д x Ш x В (мм) - 580 x 290 x 360 Масса, прибл. - 12,5 кг
	Taurus									●	●	
DRIVE 300C	Alpha Q				●							Закрытый, легкий и прочный, с диаметром катушки с проволокой 300 мм
	Phoenix					●	●	●				Габариты Д x Ш x В (мм) - 740 x 290 x 480 Масса, прибл. - 13,5 кг
	Taurus									●	●	
DRIVE 4D	Alpha Q				●							Два устройства подачи проволоки в одном корпусе обеспечивают снижение продолжительности времени настройки. Выполнение двух сварочных заданий с использованием только одного источника тока для попеременной сварки. Габариты Д x Ш x В (мм) - 680 x 530 x 460 Масса, прибл. - 48,0 кг
	Phoenix						●					

Оптимальное решение для сварки в труднодоступных местах

M drive-2 2Z

Применение с аппаратами:

- Alpha Q
- Phoenix Expert
- Phoenix Progress
- Taurus Synergic S

Особенности

- 4-х роликовый подающий механизм обеспечивает стабильную подачу проволоки
- Компактный и легкий алюминиевый корпус весом 7,5 кг
- Регулировка скорости подачи проволоки и коррекция напряжения на передней панели
- Возможность подключения пульта дистанционного управления

Область применения

- Промежуточный механизм подачи позволяет значительно увеличить зону сварки при работе полуавтоматом. Подключается к стандартному подающему механизму при помощи 10 или 15 метрового шланг-пакета и позволяет проводить сварку низкоуглеродистой и нержавеющей стали.

Технические характеристики

		M drive- 2 2Z
Напряжение питания	V	42, переменный ток
Максимальный сварочный ток при 100% ПВ	A	300
Скорость подачи проволоки	m/min	1 - 20
Оснащение стандартными роликами	mm	1,0 + 1,2 (для стальной проволоки)
Приводные ролики	mm	37
Подключение сварочной горелки		Центральный разъем «евро»
Класс защиты		IP 23
Температура окружаещей среды	°C	-20 – +40
Габариты (Д x Ш x В)	mm	302 x 176 x 196
Вес без пакетов шлангов	kg	7,5
Класс ЭМС		A
Стандарты		IEC 60 974-1, -2, -10 / IEC 60 974-1, -2, -5, -10

[i] Данные производительности и гарантия действительны только при использовании оригинальных запчастей и изнашивающихся деталей!

Дистанционные регуляторы для сварки TIG, Plazma и MMA

RT1 / RTP1 / RTP2 / RTP3 / RTAC1 / RTF1 / RTPWS1 / RTG1

Описание / Тип	Рисунок	Функции									Принадлежности		Технические характеристики	
Преимущества: - Металлический корпус, - Безопасно расположенные элементы управления, - Держатель, - Магнит-держатель,		Переключение TIG/MMA.	Импульсный режим/Точечный режим	Включение/выключение сварочного тока	Сварочный ток/Импульсный ток	уменьшенный сварочный ток/ ток паузы	Время импульса, паузы и точки	Отношение частоты/баланса, время точки	Баланс переменного тока	Частота переменного тока	Соединительный кабель 5 м, 10 м, 20 м	встроенный соединительный кабель 5 м, 10 м	Вес, кг	Габариты (Д x Ш x В), мм
RT1 - Pico 180 - Pico 220 - Pico 300 - Tetrix - Picotig 200 AC/DC **19-контактная розетка**					●						●		1,2	180 x 100 x 70
RTP1 - Tetrix - Picotig 200 AC/DC **19-контактная розетка**		●	●		●	●	●				●		1,5	260 x 147 x 75
RTP2, RTP3 - Tetrix - Picotig 200 AC/DC **19-контактная розетка**		●	●		●	●		●			●		1,5	260 x 147 x 75
RTAC1 - Tetrix AC/DC **19-контактная розетка**					●				●	●	●		1,5	260 x 147 x 75
RTF1 - Pico 180 - Pico 220 - Pico 300 - Tetrix - Picotig 200 AC/DC **19-контактная розетка**				●	●							●	2,8	245 x 115 x 160
RTF1 - Microplasma **14-контактная розетка**												●	2,8	245 x 115 x 160
RT PWS 1 - Pico 300 PWS **19-контактная розетка**					●						●		1,2	180 x 100 x 70
RTG1 - Pico 180 - Pico 220 - Pico 300 - Tetrix - Picotig 200 AC/DC **19-контактная розетка**											●		0,7	225 x 70 x 60

Дистанционные регуляторы для сварки MIG/MAG

R10 / RG10 / R11 / RG11 / R20 / R40 / R50

Преимущества:
- Прочный металлический корпус
- Безопасно расположенные элементы управления
- Держатель
- Магнит- держатель

Описание / Тип	Рисунок	Функции									Принадлежности		Технические характерис-тики	
		Переключение стандартная сварки MIG / импульсная электродуговая сварка MIG	Сварочных программ	Функция «Superpuls» Вкл/ Выкл	Индикатор параметров сварки	Скорость подачи проволоки (рабочая тока)	Коррекция длины электрической дуги	Динамика / Дросселирование	Стартовая, основная и конечная программа	Время программы, спада и нарастания тока	Соединительный кабель 10 м, 20 м 7-контактный	Соединительный кабель 5 м, 10 м, 20 м 19-контактный	Вес, кг	Габариты (Д x Ш x В), мм
R10 - Taurus Synergic - Taurus Synergic S - Phoenix Progress - Phoenix Expert - Phoenix Concept - alpha Q 19-контактная розетка						●	●					●	1,2	180 x 100 x 70
RG10 - Taurus Synergic - Taurus Synergic S - Phoenix Progress - Phoenix Expert - Phoenix Concept - alpha Q 19-контактная розетка						●	●					●	0,7	245 x 70 x 60
R11 - Taurus Basic - Taurus Basic S 19-контактная розетка						●	●					●	1,2	180 x 100 x 70
RG11 - Taurus Basic - Taurus Basic S 19-контактная розетка						●	●					●	1,2	180 x 100 x 70
R20 - Taurus Synergic S - Phoenix Progress - Phoenix Expert - alpha Q 19-контактная розетка			●			●	●					●	1,4	260 x 147 x 75
R40 - Taurus Synergic S - Phoenix Progress - Phoenix Expert - alpha Q - Car Expert 7-контактная розетка		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		1,4	260 x 147 x 75
R50 - Taurus Synergic S - Phoenix Progress - Phoenix Expert - alpha Q - Car Expert 7-контактная розетка		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		3.2	115 x 235 x 300

COOL 40 / 41 U31

Свойства:

- Высокая мощность охлаждения для аппаратов до 230 A

COOL 50 / 50 - 2 U40

Свойства:

- Универсальное применение для аппаратов серии PHOENIX, TAURUS

COOL 35 U31

Свойства:

- Оптимизированная мощность охлаждения для аппаратов до 300 A

COOL 71 U42 / U43

Свойства:

- Высокоэффективное охлаждение
- Большая скорость рециркуляции жидкости, уверенное охлаждение на большом перепаде высот с длинными пакетами шлангов (U42)

UK 500

Свойства:

- Уверенное охлаждение для использования как в ручном, так и автоматизированном варианте применения

Соответствие

Охлаждающий модуль	COOL 40 / 41 U31	COOL 50	COOL 50 - 2 U40	COOL 35 U31	COOL 71 U42 / U43	UK 500
TETRIX 230 DC	●					
TETRIX 300-2	● (COOL 41)					
TETRIX 300				●		
TETRIX 230 AC/DC	●					
TETRIX 300 AC/DC				●		
TETRIX PLASMA 300, 400 DC					● (U43)	
TETRIX PLASMA 350 AC/DC					● (U43)	
ALPHA Q 330					●	
PHOENIX 355 PULS		●				
MICROPLASMA 20, 50, 120						●
TAURUS 355		●				
PHOENIX 405, 505 PULS			●			
TAURUS 405, 505			●			

Технические характеристики

Охлаждающий модуль		COOL 40 / 41 U31	COOL 50	COOL 35 U31	COOL 71 U42	COOL 71 U43
Мощность охлаждения при 1 l/min	W	900	1000 (1 l/min)	800 (1 l/min)	1500 (2 l/min)	1200 (1 l/min)
Максимальный расход	l/min	5	5	5	20	5
Максимальное давление на выходе	bar	3,5	3,5	3,5	4,5	3,5
Емкость бака	l	4	4	4,75	7	7
Габариты (Д x Ш x В)	mm	600 x 210 x 341	610 x 298 x 330	650 x 270 x 225	685 x 370 x 255	685 x 370 x 255
Вес	kg	14 / 18,4	16	15	25	25

TROLLY 35-2

TROLLY 38-2E

TROLLY 75 B1

TROLLY 55.2-2

Соответствие

Транспортные тележки	TROLLY 35-2	TROLLY 38-2E	TROLLY 75 B1	TROLLY 55.2-2
Источник тока	●	●	●	●
Модуль	1	1	1	1
Газовый баллон	1	1	1	1

Сварочные аппараты	TROLLY 35-2	TROLLY 38-2E	TROLLY 75 B1	TROLLY 55.2-2
TETRIX 230 DC, 230 AC/DC	●	●		
TETRIX 270	●	●		
TETRIX 300	●	●		
TETRIX 300 AC/DC	●	●		
ALPHA Q 330			●	
PHOENIX 355, 405, 505 PULS				●
TAURUS 355, 405, 505				●

Технические характеристики

Транспортные тележки		TROLLY 35-2	TROLLY 38-2E	TROLLY 75 B1	TROLLY 55.2-2
Габариты (Д x Ш x В)	mm	600 x 580 x 1200	818 x 533 x 1233	980 x 505 x 990	973 x 505 x 1077
Вес	kg	26,5	35	34	36

СВАРОЧНАЯ МАСКА EWM POWERSHIELD II

С более широким диапазоном обзора (+33%), более легким корпусом (-15%) и новым дизайном

POWERSHIELD®

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Особенности

- Прекрасная защита за счет следующих характеристик:
  - Соблюдение строжайших международных требований в области сварочного оборудования,
  - Автоматическая корректировка уровня защиты (POWERSHIELD II 9-13),
  - Несколько индикаторов, предотвращающих ослепление,
  - Специальный фильтр и постоянный уровень защиты DIN4 для непрерывной защиты от ультрафиолетового и инфракрасного излучения,
  - Прочное внешнее стекло с эластичным уплотнением, предотвращающее проникновение внутрь газа, дыма и пыли
- Гибкость применения за счет индивидуальной настройки уровня защиты:
  - POWERSHIELD II 5-13; два диапазона 4/5-9 и 4/9-13,
  - POWERSHIELD II 9-13; один диапазон 4/9-13
- Надежная подача энергии благодаря долговечным солнечным батареям и сменным литиевым элементам питания
- Плавная настройка чувствительности, регулировка задержки открывания, сенсорная заслонка для увеличения угла чувствительности сенсоров (важно при сварке над головой).
- Удобство во время работы, оптимальная настройка с помощью наголовника.
- Продуманная концепция управления: фильтр можно настраивать не снимая маски, с помощью расположенных снаружи регуляторов в зависимости от вида сварки и личных предпочтений.

Область применения

	POWERSHIELD II 5-13	POWERSHIELD II 9-13
Ручная сварка стержневыми электродами	●	●
Сварка TIG	●	●
Сварка MIG/MAG	●	●
Сварка EWM-coldArc	●	●
Плазменная сварка	●	●
Микроплазменная сварка	●	–
Плазменная резка	●	–
Шлифовка	●	●

Удобное управление всеми параметрами, расположенное снаружи

POWERSHIELD II 5-13

- Два диапазона уровней защиты: 5-9 и 9-13
- Плавная настройка уровня защиты
- Фиксация кнопки
- Двухуровневая задержка просветления
- Плавная настройка чувствительности

POWERSHIELD II 9-13

- Диапазон уровней защиты: 9 - 13
- Плавная настройка уровня защиты
- Фиксация кнопки
- Двухуровневая задержка просветления
- Плавная настройка чувствительности

Технические характеристики

		POWERSHIELD II 5-13	POWERSHIELD II 9-13
Тип кассеты		2 диапазона уровней защиты: DIN 4/5-9, DIN 4/9-13 плавная настройка вручную в диапазонах DIN 5-9 и DIN 9-13	Уровень защиты DIN 4/9-13 плавная настройка вручную
Светопроницаемость		Не активирована: уровень защиты DIN 4 Активирована: уровень защиты DIN 5-9 и DIN 9-13	Не активирована: уровень защиты DIN 4 Активирована: уровень защиты DIN 9-13
Время переключения, светлый/темный		0,2 мс при комнатной температуре	0,2 мс при комнатной температуре
Задержка открывания, темный/светлый		Положение «Slow» (медленно) 0,3-0,6 с Положение «Fast» (быстро) 0,1-0,35 с	Положение «Slow» (медленно) 0,3-0,6 с Положение «Fast» (быстро) 0,1-0,35 с
Защита от УФ/ИК-излучения		Максимальная защита в любом положении фильтра	Максимальная защита в любом положении фильтра
Питание		Солнечные батареи и 2 литиевых элемента питания 3 В	Солнечные батареи и 2 литиевых элемента питания 3 В
Размеры кассеты	mm	90 x 110 x 7	90 x 110 x 7
Поле зрения	mm	50 x 100	50 x 100
Рабочая температура	°C	-10 – +70	-10 – +70
Вес в комплекте	g	490	490
Не предназначены для лазерной сварки			
Стандарты		4/5-9/9-13 OS 1/1/1/2 EN379 DIN Geprüft DIN GS 0196 CE ANSI ANSI Z87 AS / NZS 1338.1 - I CSA Z94.3 LM 85050	4/9-13 M OS 1/1/1/2 EN379 DIN Geprüft DIN GS 0196 CE ANSI ANSI Z87 AS / NZS 1338.1 - I CSA Z94.3 LM 85050

ЧИСТАЯ РАБОТА

Новые устройства EWM для очистки сварочных швов

■ POWERCLEANER® PRO

■ POWERCLEANER® ECO

■ Особенности

■ EWM-POWERCLEANER: Универсальные устройства для очистки сварочных швов
- оптимальное решение для очистки швов, маркировки и полировки хромникелевых (CrNi) материалов

■ Малая масса и компактные конструктивные размеры благодаря инновационной инверторной технике

■ Отсутствие подрезов при случайном контакте электрода с изделием благодаря функции Antistick

■ Мощность очистки регулируется рабочим напряжением, благодаря чему достигается более быстрая и качественная очистка по сравнению с аппаратами, регулируемыми током.

■ POWERCLEANER PRO: Встроенная вытяжка на держателе обеспечивает всасывание паров непосредственно в месте их возникновения и их вывод с обратной стороны аппарата. Благодаря этому ПДК (предельно допустимая концентрация) паров значительно ниже предписанных законом предельных значений.

■ POWERCLEANER PRO: Встроенный насос для электролита с 1,8 литровым баком существенно повышает эффективность очистных и полировочных работ.

■ POWERCLEANER ECO: Оптимальное решение для монтажных и строительных работ – полностью готовая к работе система в практичном чемоданчике

■ Высококачественный расходный материал: Высокотехнологичные расходные материалы (чистящие войлоки и крышки) отличаются высокой стойкостью, превышающей стойкость традиционных материалов почти в 5 раз.

■ Не загрязняет окружающую среду: Очистные электролиты POWERCLEANER EWM нетоксичны! Для удаления электролита по окончании процесса очистки достаточно влажной салфетки. Нет необходимости в проведении дорогой утилизации промывочного раствора; нет опасности загрязнения грунтовых вод.

■ Область применения

■ Однотонная высокоэффективная очистка и пассивация хромникелеевых сварочных швов TIG.

■ Удаление цвета побежалости и поверхностной коррозии.

■ Материалы, пригодные для полирования до зеркального блеска, такие как, например, W 1.4430

■ Сохраняющиеся долгое время маркировки высококачественной стали с логотипом фирмы или с чертежной информацией.

Удобное управление всеми параметрами, расположенное снаружи

POWERCLEANER

Очистка

Предлагается ассортимент очистных электролитов EWM для выполнения различных заданий.

EWM AB60:

Высокоэффективное решение для общего процесса очистки с различной степенью образования окалины.

EWM AB20 и ABN:

Щадящая очистка для сварочных швов без слоя окалины, сваренных в соответствующей газовой среде. Отлично сохраняется однотонность цвета.

Электролит EWM ABN не подлежит обязательной маркировке.

Маркировка

При помощи дополнительного набора для маркировки, а также специальной трафаретной фольги возможно нанесение на детали из высококачественной стали логотипа фирмы с высокой детализацией. Возможно также нанесения темно-серых или неброских бесцветных маркировок методом электрической эрозии материалов.

С помощью принтера для ярлыков, указанного в списке принадлежностей, можно изготавливать маркировочные ленты шириной до 24 мм, которые, к примеру, позволяют производить непрерывную маркировку изделий сварочными номерами или номерами чертежей.

Полировка

Данная функция при использовании нашего электролита AB60, в зависимости от пригодности основного материала, позволяет придать эффект блестящей поверхности сварочным швам и мелким деталям из нержавеющей стали.

Технические характеристики

		POWERCLEANER PRO	POWERCLEANER ECO
Сетевое напряжение	V	1 x 230 / 240	1 x 230 / 240
Сетевой предохранитель	A	10	10
Частота тока в сети	Hz	50 / 60	50 / 60
Класс защиты		IP 23	IP 23
Диапазон регулирования	V	10 - 30	10 - 30
Мощность всасывания	м³/ч	150	-
Высота подачи	mm	1,600	-
Температура окружающей среды	°C	от 0 – +40	от 0 – +40
Емкость бака	l	1,8	-
Масса (аппарата / с упаковкой)	kg	16,5 / 20,5	5,3 / 9
Габариты Д x Ш x В (аппарата / с упаковкой)	mm	200 x 300 x 570 / 320 x 400 x 600	260 x 140 x 255 / 480 x 180 x 380

Наши партнеры рекомендуют:

ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

www.fubag.ru

О КОМПАНИИ:

Более 40 лет немецкая компания FUBAG производит самое современное оборудование для профессионального использования. Успешно объединив в себе качество немецкого производителя, высокий технологический уровень исполнения и использование инновационных технологий, сварочное оборудование FUBAG удовлетворяет самым высоким запросам профессиональной сварки.
Сварочная техника FUBAG имеет международный сертификат соответствия TUV-CERT экспертной группы TUV Rheinland Industrie Service Gmbh.

ДОСТУПНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РЕШЕНИЯ РАЗЛИЧНЫХ ЗАДАЧ

- Трансформаторы для сварки MMA переменным током
- Сварочные инверторы MMA, TIG
- Сварочные полуавтоматы MIG/MAG
- Инверторные сварочные полуавтоматы MIG/MAG с возможностью сварки MMA
- Инверторные плазморезы

Аппарат полуавтоматической сварки серии INMIG

INMIG 200 PLUS

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ ИНВЕРТОР MIG/MAG, TIG И MMA СВАРКИ

- Высокое качество и производительность дуговой сварки
- Линейка INMIG – уникальные инверторные полуавтоматы с возможностью MMA и MIG/MAG сварки в одном аппарате
- Плавная регулировка сварочных параметров для точного выбора режимов сварки в зависимости от типа и толщины материала
- Возможность работы сплошной проволокой в среде защитного газа и самозащитной проволокой без газа

Сварочный инвертор MMA/TIG сварки серии IN

IN 206 LV

РАБОТАЕТ ПРИ НАПРЯЖЕНИИ СЕТИ от 85 В до 265 В

ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ

- Технология «Low Voltage» (LV) позволяет адаптироваться к текущему напряжению в сети в диапазоне от 85 до 265 В
- Высокотехнологичные функции: HOT START – легкое возбуждение сварочной дуги, ARC FORCE – стабильность горения дуги, ANTI STICK – препятствие залипанию электрода - делают процесс сварки простым и доступным
- Сверхмалый вес и габариты обеспечивают повышенную мобильность оборудования
- Устойчивость к колебаниям напряжения в сети (230 плюс-минус 15%) за счет блока автокомпенсации входного напряжения
- Наличие встроенного корректора мощности (PFC) для работы от удлиненного сетевого кабеля
- Возможность сварки электродом до 5 мм
- Малое потребление энергии, высокий КПД (0,9)
- Функция плавной регулировки сварочного тока
- Возможность работы в режиме TIG-сварки

АКСЕССУАРЫ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сварочные горелки и расходные материалы

от 150 А до 340 А

УНИВЕРСАЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И ВЫСОКИЙ РЕСУРС

- Горелки подходят для большинства сварочных аппаратов с евроразъемом
- Расходные материалы подходят для большинства горелок известных производителей (Abicor Binzel, Trafimet, TBI, Brima, Blueweld, Сварог)
- Соответствуют евростандарту
- Имеют прогрессивную конструкцию
- Обладают высоким ресурсом

BLITZ-13 VISOR

Маски сварщика

ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ

КОМФОРТНАЯ И БЕЗОПАСНАЯ СВАРКА

- Увеличенная зона обзора
- Защита от УФ и ИК излучений
- Дополнительный элемент питания

Вольфрамовые электроды

WL 15, WL 20

Универсальные вольфрамовые лантанированные электроды для аргонодуговой сварки