

- **Бытовое и промышленное оборудование**
- **Устойчивая работа при напряжении сети от 160 В**
- **Классическая система управления**
- **Стабильность горения дуги**
- **Прочный корпус**
- **Гарантия – 5 лет**

В линейку сварочных инверторов REAL входят аппараты для всех типов сварки металлов (MMA, MIG/MAG, FCAW, TIG, TIG P, TIG P AC/DC), включая оборудование для воздушно-плазменной резки металлов (CUT).

Сварочные аппараты серии REAL отличаются оптимальным набором функций и характеристик для выполнения качественной сварки. Модели оборудования работают от однофазной питающей сети 220 В, при этом обеспечивают устойчивую работу при снижении напряжения сети до 160 В, а также трехфазной сети 380 В.

Оборудование REAL разработано и произведено на заводе JASIC совместно с инженерами ГК «Сварог». Сварочные инверторы серии REAL совмещают проверенные технологии производства и самые современные электронные компоненты.

При производстве применяется SMT технология монтажа электронных компонентов с технологией покрытия печатных плат специальным лаком, защищающим их от пыли и повышенной влажности. Оборудование построено на современных транзисторах. Это делает оборудование надежным и долговечным.

Сварочное оборудование серии REAL – это прочный металлический корпус, стабильная сварочная дуга и удобство использования благодаря классической системе управления.

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

# ARC

Сварочные аппараты **серии REAL ARC 160 (Z240N), ARC 200 (Z238N), ARC 220 (Z243N)** предназначены для ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА) на прямой и обратной полярности.

## ОСОБЕННОСТИ

- Устойчивая работа при напряжении сети от 160 В
- Уверенная сварка электродом до 5 мм
- Функция Antistick
- Классическая система управления
- Стабильность горения дуги
- Прочный корпус
- Гарантия – 5 лет



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	REAL ARC 160 (Z240N)	REAL ARC 200 (Z238N)	REAL ARC 220 (Z243N)
Параметры питающей сети, В; Гц	160-270; 50	160-270; 50	160-270; 50
Сварочный ток ММА, А	15-160	15-200	15-220
Потребляемая мощность ММА, кВА	6,2	7,1	8
Рабочее напряжение ММА, В	20,6-24,8	20,6-26,4	20,6-27,2
Сварочный ток ММА при ПН 100%, А	120	160	180
Потребляемый ток, А	28	32,3	36
ПН (40°C), %	60	60	60
Напряжение холостого хода, В	76	60	66
КПД, %	85	85	85
Степень защиты	IP21S	IP21S	IP21S
Температура эксплуатации, °С	-10 +40	-10 +40	-10 +40
Коэффициент мощности	0,7	0,7	0,7
Класс изоляции	F	F	F
Диаметр электрода ММА, мм	1,5-3,2	1,5-4,0	1,5-5,0
Габаритные размеры, мм	282×113×200	312×136×262	381×137×285
Масса, кг	3,9	4,6	5,9

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м	200 А, 3 м

# ARC

Сварочные аппараты **серии REAL ARC 250 (Z244) и ARC 250 (Z227)** предназначены для ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА) на прямой и обратной полярности и аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG)\*.

## ОСОБЕННОСТИ

- Устойчивая работа при напряжении сети от 160 В\*
- Уверенная сварка электродом до 5 мм
- Функция Arc Force \*\*
- Классическая система управления
- Стабильность горения дуги
- Прочный корпус
- Гарантия – 5 лет

\* для аппарата REAL ARC 250 (Z244)

\*\* для аппарата REAL ARC 250 (Z227)



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	REAL ARC 250 (Z244)	REAL ARC 250 (Z227)
Параметры питающей сети, В; Гц	160-270; 50	380±15; 50
Сварочный ток ММА/TIG, А	20-250/20-250	30-250
Потребляемая мощность ММА/TIG, кВА	9,4/6,4	11,3
Рабочее напряжение ММА/TIG, В	20,8-28,8/10,8-18,8	21,2-30,0
Сварочный ток ММА/TIG при ПН 100%, А	193/193	193
Потребляемый ток, А	44	17
ПН (40°C), %	60	60
Напряжение холостого хода ММА/TIG, В	68/15	63
КПД, %	85	85
Степень защиты	IP21S	IP21S
Температура эксплуатации, °С	-10 +40	-10 +40
Коэффициент мощности	0,76	0,78
Класс изоляции	F	F
Диаметр электрода ММА/TIG, мм	1,5-5,0/2,0-4,0	1,5-5,0
Габаритные размеры, мм	375×135×280	430×168×312
Масса, кг	6,6	9,6



## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат	1 шт.	1 шт.
Электрододержатель в сборе	300 А, 3 м	300 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м	300 А, 3 м

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

# ARC

Сварочные аппараты **серии REAL ARC 315 (Z29801), REAL ARC 400 (Z29802), REAL ARC 500 (Z316)** предназначены для ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА) на прямой и обратной полярности и аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG)\*.

## ОСОБЕННОСТИ

- Уверенная сварка электродом до 6 мм
- Функции Arc Force и Hot Start
- Подключение пульта ДУ
- Классическая система управления
- Стабильность горения дуги
- Прочный корпус
- Гарантия – 5 лет



\* для аппарата REAL ARC 500 (Z316)

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	REAL ARC 315 (Z29801)	REAL ARC 400 (Z29802)	REAL ARC 500 (Z316)
Параметры питающей сети, В; Гц	380±15; 50	380±15; 50	380±15; 50
Сварочный ток ММА/TIG, А	30-315	30-380	30-500/30-500
Потребляемая мощность ММА/TIG, кВА	12,4	16,1	25/18
Рабочее напряжение ММА/TIG, В	21,2-32,6	21,2-35,2	21,2-40,0/11,2-30,0
Сварочный ток ММА/TIG при ПН 100%, А	243	294	387/387
Потребляемый ток, А	18,9	24,5	38
ПН (40°C), %	60	60	60
Напряжение холостого хода ММА/TIG, В	63	63	75/9
КПД, %	87	87	85
Степень защиты	IP21S	IP21S	IP21S
Температура эксплуатации, °С	-10 +40	-10 +40	-10 +40
Коэффициент мощности	0,95	0,95	0,97
Класс изоляции	F	F	F
Диаметр электрода ММА/TIG, мм	1,5-6,0	1,5-6,0	1,5-6,0/2,0-4,0
Габаритные размеры, мм	520×260×440	520×260×440	520×260×440
Масса, кг	19,8	19,8	22,3



## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Электрододержатель в сборе	400 А, 3 м	500 А, 3 м	500 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	400 А, 3 м	500 А, 3 м	500 А, 3 м

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

# MIG

Аппараты **серии REAL MIG 160 (N24001N)** и **MIG 200 (N24002N)** предназначены для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), а также ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA).

## ОСОБЕННОСТИ

- Регулировка индуктивности дуги
- Устойчивая работа при напряжении сети от 160 В
- Смена полярности, сварка порошковой проволокой
- Сварка алюминия
- Холостой прогон и дожигание сварочной проволоки
- Сварка MMA
- Прочный металлический механизм подачи проволоки
- Гарантия – 5 лет



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	REAL MIG 160 (N24001N)	REAL MIG 200 (N24002N)
Параметры питающей сети, В; Гц	160-270; 50	160-270; 50
Сварочный ток MIG/MMA, А	30-160/10-140	30-200/10-160
Потребляемая мощность MIG/MMA, кВА	5,9/6,0	7,7/6,1
Рабочее напряжение MIG/MMA, В	15,5-22/20,4-25,6	15,5-23,5/20,4-26,4
Сварочный ток MIG/MMA при ПН 100%, А	124/112	155/142
Потребляемый ток, А	26	35
Напряжение холостого хода MIG/MMA, В	52/60	52/60
Диапазон скорости подачи проволоки, м/мин.	1,5-14	1,5-14
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6/0,8	0,6/0,8/1,0
Максимальная масса катушки, кг	5	5
Подающий механизм / количество роликов	встроенный /2	встроенный /2
Диаметр электрода MMA, мм	1,5-3,0	1,5-4,0
ПН (40°C), %	60	60
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,7	0,7
Класс изоляции	F	F
Степень защиты	IP21S	IP21S
Габаритные размеры, мм	502×225×375	502×225×375
Масса, кг	12,5	13

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат	1 шт.	1 шт.
Горелка в сборе	UC1500-30ER, 3 м	UC1500-30ER, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Электрододержатель	200 А, 2 м	200 А, 2 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

# TIG

Аппарат **серии REAL TIG 200 (W223)** позволяет производить качественную, комфортную аргодуговую сварку (TIG) и ручную дуговую сварку покрытым электродом (MMA).

## ОСОБЕННОСТИ

- Устойчивая работа при напряжении сети от 160 В
- Сварка MMA
- Качественная сварка от 10 А
- Регулируемое время продувки газом после сварки
- Высокочастотный поджиг дуги
- Прочный корпус
- Гарантия – 5 лет



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	<b>REAL TIG 200 (W223)</b>
Параметры питающей сети, В; Гц	160-270; 50
Сварочный ток TIG/MMA, А	10-200/10-160
Потребляемая мощность TIG/MMA, кВА	6,1/6,9
Диаметр электрода TIG/MMA, мм	1,0-3,2/1,5-4,0
Рабочее напряжение TIG/MMA, В	10,4-18/20,4-26,4
Сварочный ток TIG/MMA при ПН 100%, А	130/125
Потребляемый ток, А	27,7
ПН (40°C), %	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA, В	56/56
Время продува газом до/после сварки, сек.	1/1-10
КПД, %	85
Степень защиты	IP21S
Коэффициент мощности	0,7
Класс изоляции	F
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный
Габаритные размеры, мм	423×160×315
Масса, кг	7

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат	1 шт.
Горелка в сборе	SR-26, 4 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

# TIG P AC/DC

Аппараты **серии REAL TIG 200 P (W224)** и **REAL TIG 200 P AC/CD (E20101)** позволяют производить качественную аргонодуговую сварку (TIG) на постоянном и переменном токе\*\*, а также в обычном и импульсном режиме. Инверторы могут применяться для ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA).

## ОСОБЕННОСТИ

- Устойчивая работа при напряжении сети от 160 В
- Режим импульсной сварки с регулируемой частотой импульса
- Регулируемое время спада тока: 0-5 сек\*
- Режим работы 2T/4T
- Сварка MMA с регулировкой Arc Force\*
- Регулируемые баланс полярности и частота переменного тока до 250 Гц\*\*
- Подключение педали ДУ\*\*
- Гарантия – 5 лет

\* для аппарата REAL TIG 200 P (W224)

\*\* для аппаратов REAL TIG 200 P AC/CD (E20101)



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	REAL TIG 200 P (W224)	REAL TIG 200 P AC/DC (E20101)
Параметры питающей сети, В; Гц	160-270; 50	160-270; 50
Сварочный ток TIG/MMA, А	10-200/10-180	5-200/10-160
Потребляемая мощность TIG/MMA, кВА	6,1/8,2	6/7,1
Диаметр электрода TIG/MMA, мм	1,0-3,2/1,5-4,0	1,0-3,2/1,5-4,0
Рабочее напряжение TIG/MMA, В	10,4-18/20,4-27,2	10,2-18/20,4-26,4
Сварочный ток TIG/MMA при ПН 100%, А	142/103	129/114
Потребляемый ток, А	27,7	27,2
ПН (40°C), %	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA, В	70/70	61/61
Время продува газом до/после сварки, сек.	1/1-10	1/1-20
КПД, %	85	85
Степень защиты	IP21S	IP21S
Коэффициент мощности	0,7	0,7
Класс изоляции	F	B
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный
Габаритные размеры, мм	423×160×315	502×217×381
Масса, кг	7,5	9

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

		
Инверторный сварочный аппарат	1 шт.	1 шт.
Горелка в сборе	SR-26, 4 м	WP-26K, 4 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 2,5 м	200 А, 2,5 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

Аппараты **серии REAL CUT 45 (L207), CUT 70 (L204), CUT 90 (L205)** для плазменной резки позволяют проводить быструю резку любых токопроводящих материалов: нержавеющей и оцинкованной стали, алюминия, меди, латуни и т.д. Аппараты оснащены фильтром-регулятором для простой подготовки к работе и точной настройки рабочего давления.

# CUT



## ОСОБЕННОСТИ

- Устойчивая работа при напряжении сети от 160 В\*
- Плавная регулировка тока
- Встроенный манометр и фильтр-регулятор
- Функция проверки газа\*\*
- Режим реза 2Т/4Т\*\*
- Высокочастотный поджиг дуги
- Гарантия – 5 лет

\* для аппарата REAL CUT 45

\*\* для аппаратов REAL CUT 70 и REAL CUT 90

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	REAL CUT 45 (L207)	REAL CUT 70 (L204)	REAL CUT 90 (L205)
Параметры питающей сети, В; Гц	160-270; 50	380±15 %; 50	380±15 %; 50
Ток реза, А	20-45	20-60	20-80
Потребляемая мощность, кВА	6,2	10	15
Потребляемый ток, А	28	15	22
Ток реза при ПН 100%, А	30	49	65
Напряжение холостого хода, В	310	310	310
Скорость подачи сжатого воздуха, л/мин	100	200	250
Номинальное давление компрессора, МПа	0,4	0,5	0,5
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный	Высокочастотный
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	12	20	30
ПН (40°С), %	60	60	60
КПД, %	85	85	85
Коэффициент мощности	0,7	0,7	0,7
Класс изоляции	F	F	F
Степень защиты	IP21S	IP21S	IP21S
Габаритные размеры, мм	470×155×315	540×250×380	540×250×380
Масса, кг	8	17	17,4

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат для воздушно-плазменной резки	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Плазменный резак в сборе	PT31, 5 м	P80, 5 м	P80, 5 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 2,5 м	200 А, 2,5 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.	1 шт.



## REAL ARC 200 (Z238N) BLACK

Сварочный аппарат серии REAL ARC 200 (Z238N) Black выпущен в уникальном дизайне и в ограниченном количестве. Отличается от стандартной модели REAL ARC 200 (Z238N) стильным дизайном, расширенной комплектацией и улучшенной работой ANTISTICK.

Сварочный аппарат данной серии предназначен для ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА) на прямой и обратной полярности.



### **Ключевые особенности:**

- Обновленный корпус: пластиковая решетка на передней панели
- Увеличенный разъем 35-50
- Удобный прорезиненный регулятор
- Устойчивая работа при напряжении сети от 160 В
- Уверенная сварка электродом до 4 мм
- Усиленная функция Antistick - защита аппарата от короткого замыкания сварочного тока
- Классическая система управления
- Стабильность горения дуги
- Расширенная комплектация

Напряжение питающей сети:	160 – 270 В
Частота питающей сети:	50 Гц
Потребляемый ток:	32.3 А
Потребляемая мощность ММА:	7.1 кВА
Сварочный ток ММА:	15–200 А
Рабочее напряжение ММА:	20.6–26.4 В
Напряжение холостого хода ММА:	60 В
ПН (40°C):	60%
Сварочный ток ММА (ПН 100%):	160 А
Коэффициент мощности:	0.7
КПД:	85%
Диаметр электрода ММА:	1.5–4.0 мм
Класс изоляции:	F
Класс защиты:	IP 21S
Габариты:	312×136×262 мм
Вес:	4.6 кг
Antistick	✓

## REAL ARC 250 D (Z226)

Сварочный инвертор серии REAL ARC 250 D (Z226) – первый в линейке сварочных аппаратов ТМ «Сварог», работающий от питающей сети 220 и 380 В без дополнительного переключения.

REAL ARC 250 D (Z226) предназначен для профессиональной ручной дуговой сварки и наплавки покрытыми электродами, а также аргонодуговой\* сварки. Имеет соответствующий конструктив, позволяющий работать при больших и длительных нагрузках.



- Оборудование рассчитано на одно- и двухфазное напряжение сети (переключается автоматически). Аппарат отслеживает напряжение и зажигает индикацию 220 или 380 В
- Автоматическое отключение при перегрузках сети и перегреве
- Для охлаждения силового трансформатора установлен дополнительный вентилятор
- Многоплатная компоновка
- Платы изготовлены при помощи SMT монтажа
- Прочный металлический корпус с защитными бамперами
- Малый вес, позволяет комфортно работать при монтажных условиях

• Напряжение питающей сети:	<b>380 В ±15%</b>
• Частота питающей сети:	<b>50 Гц</b>
• Потребляемый ток:	<b>33.2 А</b>
• Потребляемая мощность MMA:	<b>12.6 кВА</b>
• Потребляемая мощность TIG:	<b>8.4 кВА</b>
• Сварочный ток MMA:	<b>20–250 А</b>
• Сварочный ток TIG:	<b>20–250 А</b>
• Рабочее напряжение MMA:	<b>20.8–30.0 В</b>
• Рабочее напряжение TIG:	<b>10.8–20.0 В</b>
• Напряжение холостого хода MMA:	<b>60 В</b>
• Напряжение холостого хода MMA (VRD):	<b>7 В</b>
• Напряжение холостого хода TIG:	<b>7 В</b>
• ПН (40°C):	<b>60%</b>
• Сварочный ток MMA (ПН 100%):	<b>193 А</b>
• Сварочный ток TIG (ПН 100%):	<b>193 А</b>
• Коэффициент мощности:	<b>0.7</b>
• КПД:	<b>85%</b>
• Диаметр электрода MMA:	<b>1.5–5.0 мм</b>
• Диаметр электрода TIG:	<b>1.0–4.0 мм</b>
• Класс изоляции:	<b>F</b>
• Класс защиты:	<b>IP 21S</b>
• Габариты:	<b>425×160×310 мм</b>
• Вес:	<b>9.3 кг</b>
• Hot Sta	✓
• VRD	✓
• Antistick	✓
• Регулируемый форсаж дуги	✓
• Lift-Tig	✓
• Цифровой дисплей	✓
• Режим сварки TIG	✓

## REAL CUT 90 (L205)

Аппарат серии REAL CUT 90 (L205) для плазменной резки позволяет проводить быструю резку любых токопроводящих материалов: нержавеющей и оцинкованной стали, алюминия, меди, латуни и т.д. Аппарат оснащен фильтром-регулятором для простой подготовки к работе и точной настройки рабочего давления.

### Ключевые особенности:

- Функция проверки газа
- Толщина реза до 30 мм
- Высокочастотный поджиг дуги
- Режим реза 2Т и 4Т
- Прочный корпус



• Напряжение питающей сети:	<b>380 ± 15</b>
• Потребляемая мощность:	<b>15 кВА</b>
• Частота питающей сети:	<b>50 Гц</b>
• Потребляемый ток:	<b>22 А</b>
• ПН (40°C):	<b>60%</b>
• Ток реза (ПН 100%):	<b>65 А</b>
• Способ возбуждения дуги:	<b>Высокочастотный</b>
• Диапазон регулирования тока реза:	<b>20–80 А</b>
• Напряжение холостого хода:	<b>310 В</b>
• Номинальное давление компрессора:	<b>0.5 мПа</b>
• Скорость подачи сжатого воздуха:	<b>250 л/мин</b>
• Максимальная толщина разрезаемого металла:	<b>30 мм</b>
• Коэффициент мощности:	<b>0.7</b>
• КПД:	<b>85%</b>
• Класс изоляции:	<b>F</b>
• Класс защиты:	<b>IP 21S</b>
• Габариты:	<b>540×250×380 мм</b>
• Вес:	<b>17.4 кг</b>
• Режим работы 2Т/4Т	<b>✓</b>
• Цифровой дисплей	<b>✓</b>

## REAL CUT 70 (L204)

Аппарат серии REAL CUT 70 (L204) для плазменной резки позволяет проводить быструю резку любых токопроводящих материалов: нержавеющей и оцинкованной стали, алюминия, меди, латуни и т.д. Аппарат оснащен фильтром-регулятором для простой подготовки к работе и точной настройки рабочего давления.

### Ключевые особенности:

- Функция проверки газа
- Толщина реза до 20 мм
- Высокочастотный поджиг дуги
- Режим реза 2Т и 4Т
- Прочный корпус



Напряжение питающей сети:	<b>380 В ±15%</b>
Потребляемая мощность:	<b>10 кВА</b>
Частота питающей сети:	<b>50 Гц</b>
Потребляемый ток:	<b>15 А</b>
ПН (40°C):	<b>60%</b>
Ток реза (ПН 100%):	<b>49 А</b>
Способ возбуждения дуги:	<b>Высокочастотный</b>
Диапазон регулирования тока реза:	<b>20–60 А</b>
Напряжение холостого хода:	<b>310 В</b>
Номинальное давление компрессора:	<b>0.5 мПа</b>
Скорость подачи сжатого воздуха:	<b>200 л/мин</b>
Максимальная толщина разрезаемого металла:	<b>20 мм</b>
Коэффициент мощности:	<b>0.7</b>
КПД:	<b>85%</b>
Класс изоляции:	<b>F</b>
Класс защиты:	<b>IP 21S</b>
Габариты:	<b>540×250×380 мм</b>
Вес:	<b>17 кг</b>
Режим работы 2Т/4Т	<b>✓</b>
Цифровой дисплей	<b>✓</b>

## REAL CUT 45 (L207)

Аппарат серии REAL CUT 45 (L207) для плазменной резки позволяет проводить быструю резку любых токопроводящих материалов: нержавеющей и оцинкованной стали, алюминия, меди, латуни и т.д. Встроенный манометр позволяет точно настроить рабочее давление.

### Ключевые особенности:

- Устойчивая работа при напряжении сети от 160 В
- Толщина реза до 12 мм
- Высокочастотный поджиг дуги
- Встроенный манометр
- Прочный корпус



• Напряжение питающей сети:	<b>160 – 270 В</b>
• Потребляемая мощность:	<b>6.2 кВА</b>
• Частота питающей сети:	<b>50 Гц</b>
• Потребляемый ток:	<b>28 А</b>
• ПН (40°C):	<b>60%</b>
• Ток реза (ПН 100%):	<b>30 А</b>
• Способ возбуждения дуги:	<b>Высокочастотный</b>
• Диапазон регулирования тока реза:	<b>20–45 А</b>
• Напряжение холостого хода:	<b>310 В</b>
• Номинальное давление компрессора:	<b>0.4 мПа</b>
• Скорость подачи сжатого воздуха:	<b>100 л/мин</b>
• Максимальная толщина разрезаемого металла:	<b>12 мм</b>
• Коэффициент мощности:	<b>0.7</b>
• КПД:	<b>85%</b>
• Класс изоляции:	<b>F</b>
• Класс защиты:	<b>IP 21S</b>
• Габариты:	<b>470×155×315 мм</b>
• Вес:	<b>8 кг</b>
• Встроенный фильтр-регулятор	<b>✓</b>

# REAL CUT 100 NHF (L22101)

Аппарат **REAL CUT 100 NHF (L22101)** предназначен для плазменной резки металла, а также обеспечивает превосходное качество резки любых токопроводящих металлов толщиной до 35 мм: нержавеющей и оцинкованной стали, алюминия, меди, латуни и т.д.



## Ключевые особенности:

- Пневматический поджиг дуги
- Проверка давления газа
- Встроенный фильтр-регулятор
- Толщина реза до 35 мм
- Безопасное подключение плазматрона через центральный адаптер
- Разъёмы для подключения ЧПУ
- Определение типа плазматрона (ручной/автоматический)

• Напряжение питающей сети:	<b>380 В ±15%</b>
• Потребляемая мощность:	<b>20 кВА</b>
• Частота питающей сети:	<b>50 Гц</b>
• Потребляемый ток:	<b>30.7 А</b>
• ПН (40°C):	<b>60%</b>
• Ток реза (ПН 100%):	<b>80 А</b>
• Способ возбуждения дуги:	<b>Пневматический</b>
• Диапазон регулирования тока реза:	<b>20–100 А</b>
• Номинальное давление компрессора:	<b>0.7 мПа</b>
• Скорость подачи сжатого воздуха:	<b>250 л/мин</b>
• Максимальная толщина разрезаемого металла:	<b>35 мм</b>
• Коэффициент мощности:	<b>0.7</b>
• КПД:	<b>85%</b>
• Класс изоляции:	<b>F</b>
• Класс защиты:	<b>IP 21S</b>
• Габариты:	<b>568×259×446 мм</b>
• Вес:	<b>27 кг</b>
• Режим работы 2Т/4Т	<b>✓</b>
• Цифровой дисплей	<b>✓</b>
• Встроенный фильтр-регулятор	<b>✓</b>

# REAL CUT 100 (L221)

Аппарат **REAL CUT 100 (L221)** предназначен для плазменной резки металла, а также обеспечивает превосходное качество резки любых токопроводящих металлов толщиной до 35 мм: нержавеющей и оцинкованной стали, алюминия, меди, латуни и т.д.

## Ключевые особенности:

- Функция проверки газа
- Встроенный фильтр-регулятор
- Работа с широким спектром материалов
- Плавная регулировка тока
- Толщина реза до 35 мм
- Режим реза 2Т и 4Т
- Высокочастотный поджиг дуги
- Безопасное подключение плазмотрона через центральный адаптер
- Разъёмы для подключения ЧПУ
- Определение типа плазмотрона (ручной/автоматический)



Напряжение питающей сети:	<b>380 В ±15%</b>
Потребляемая мощность:	<b>20 кВА</b>
Частота питающей сети:	<b>50 Гц</b>
Потребляемый ток:	<b>30.7 А</b>
ПН (40°C):	<b>60%</b>
Ток реза (ПН 100%):	<b>80 А</b>
Способ возбуждения дуги:	<b>Высокочастотный</b>
Диапазон регулирования тока реза:	<b>20–100 А</b>
Напряжение холостого хода:	<b>315 В</b>
Номинальное давление компрессора:	<b>0.7 мПа</b>
Скорость подачи сжатого воздуха:	<b>250 л/мин</b>
Максимальная толщина разрезаемого металла:	<b>35 мм</b>
Коэффициент мощности:	<b>0.7</b>
КПД:	<b>85%</b>
Класс изоляции:	<b>F</b>
Класс защиты:	<b>IP 21S</b>
Габариты:	<b>568×259×446 мм</b>
Вес:	<b>27 кг</b>
Режим работы 2Т/4Т	<b>✓</b>
Цифровой дисплей	<b>✓</b>

# REAL TIG 250 (W229)

Многофункциональный сварочный аппарат **REAL TIG 250 (W229)** имеет режимы аргонодуговой сварки (**TIG** и **TIG COLD**) и ручной режим дуговой сварки (**MMA**) на постоянном токе (DC). Аппарат позволяет сваривать низкоуглеродистые, легированные, нержавеющие, медные, латунные и разнородные стали и сплавы. Режим **TIG COLD** позволяет минимизировать тепловложения в свариваемый металл, уменьшить деформацию и зону термического влияния после сварочного процесса. При этом цвет шва бывает ярко-серебристого цвета. Широкий выбор функций и параметров сварки позволяют получить сварное соединение высокого качества.



## Особенности:

- Высокочастотный поджиг дуги
- Регулируемое время спада тока: 0 – 5 сек.
- Продув газа после сварки
- Сварка режимом TIG COLD, специальная маска в комплекте
- Режим 2Т и 4Т
- Подключение педали и пульта ДУ
- Сварка MMA с регулируемым Arc Force
- Интеллектуальная система охлаждения

• Напряжение питающей сети:	<b>380 В ±15%</b>
• Частота питающей сети:	<b>50 Гц</b>
• Потребляемая мощность TIG:	<b>6.1 кВА</b>
• Потребляемая мощность MMA:	<b>7.3 кВА</b>
• Потребляемый ток:	<b>11.2 А</b>
• Сварочный ток TIG:	<b>10–250 А</b>
• Сварочный ток MMA:	<b>20–210 А</b>
• Рабочее напряжение TIG:	<b>10.4–20.0 В</b>
• Рабочее напряжение MMA:	<b>20.8–28.4 В</b>
• ПН (40°C):	<b>60%</b>
• Сварочный ток TIG (ПН 100%):	<b>200 А</b>
• Сварочный ток MMA (ПН 100%):	<b>190 А</b>
• Напряжение холостого хода TIG:	<b>60 В</b>
• Напряжение холостого хода MMA:	<b>60 В</b>
• Диаметр электрода TIG:	<b>1.0–4.0 мм</b>
• Диаметр электрода MMA:	<b>1.5–5.0 мм</b>
• Время продувки газом после сварки:	<b>2–10 с</b>
• Способ возбуждения дуги:	<b>Высокочастотный</b>
• Коэффициент мощности:	<b>0.93</b>
• КПД:	<b>87%</b>
• Класс изоляции:	<b>F</b>
• Класс защиты:	<b>IP 21S</b>
• Габариты:	<b>492×209×380 мм</b>
• Вес:	<b>14.8 кг</b>
• Режим сварки MMA	<b>✓</b>
• Пульт ДУ	<b>✓</b>
• Режим работы 2Т/4Т	<b>✓</b>
• Цифровой дисплей	<b>✓</b>
• Регулируемый форсаж дуги	<b>✓</b>
• Регулировка времени спада тока	<b>✓</b>

# REAL MIG 250 F (N253)



REAL MIG 250F (N253) – предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), а также ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA).

## **Ключевые особенности:**

- Регулировка индуктивности
- Холостой прогон сварочной проволоки
- Смена полярности, сварка порошковой проволокой
- Сварка алюминия и сварка MMA
- Режим работы горелкой 2Т и 4Т
- Легкий выносной подающий механизм
- Возможность использования катушки D300
- Работа на значительном удалении – до 25 м от источника

Напряжение питающей сети:	<b>380 В ±15%</b>
Частота питающей сети:	<b>50 Гц</b>
Потребляемая мощность MIG:	<b>8.4 кВА</b>
Потребляемая мощность MMA:	<b>8 кВА</b>
Потребляемый ток:	<b>12.8 А</b>
Сварочный ток MIG:	<b>50–250 А</b>
Сварочный ток MMA:	<b>20–220 А</b>
Рабочее напряжение MIG:	<b>16.5–26.5 В</b>
Рабочее напряжение MMA:	<b>20.8–28.8 В</b>
ПН (40°C):	<b>60%</b>
Сварочный ток MIG (ПН 100%):	<b>180 А</b>
Сварочный ток MMA (ПН 100%):	<b>160 А</b>
Напряжение холостого хода MMA:	<b>52 В</b>
Напряжение холостого хода MIG:	<b>52 В</b>
Подающий механизм:	<b>Выносной</b>
Диаметр сварочной проволоки MIG:	<b>0.8/1/1.2 мм</b>
Диаметр электрода MMA:	<b>1.5–5.0 мм</b>
Максимальная масса катушки:	<b>20 кг</b>
Скорость подачи проволоки:	<b>1.6–15.0 м/мин</b>
Количество роликов:	<b>2 шт.</b>
КПД:	<b>85%</b>
Коэффициент мощности:	<b>0.93</b>
Класс изоляции:	<b>F</b>
Класс защиты:	<b>IP 23S</b>
Габариты:	<b>502×217×381 мм</b>
Вес:	<b>15 кг</b>
Сварка алюминия	<b>✓</b>
Розетка 36 В	<b>✓</b>
Сварка порошковой проволокой	<b>✓</b>
Смена полярности	<b>✓</b>
Режим сварки MMA	<b>✓</b>
Режим работы 2Т/4Т	<b>✓</b>
Холостой прогон проволоки	<b>✓</b>
Наличие подогревателя	<b>✓</b>
Регулировка индуктивности	<b>✓</b>
Цифровой дисплей	<b>✓</b>



# REAL MIG 200 (N24002N) BLACK

Сварочный аппарат серии **REAL MIG 200 (N24002N) Black** выпущен в уникальном дизайне и в ограниченном количестве. Отличается от стандартной модели **REAL MIG 200 (N24002N)** стильным дизайном и расширенной комплектацией.

Аппарат серии **REAL MIG 200 (N24002N) Black** предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), а также ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA).

## Ключевые особенности:

- Обновленный дизайн корпуса: пластиковая решетка на передней панели
- Добавлена регулировка индуктивности
- Удобный прорезиненный регулятор
- Устойчивая работа при напряжении сети от 160 В
- Смена полярности, сварка порошковой проволокой
- Сварка алюминия
- Холостой прогон и дожигание сварочной проволоки
- Сварка MMA
- Прочный металлический механизм подачи проволоки



Напряжение питающей сети:	160 – 270 В
Частота питающей сети:	50 Гц
Потребляемая мощность MIG:	7.7 кВА
Потребляемая мощность MMA:	6.1 кВА
Потребляемый ток:	35 А
Сварочный ток MIG:	30–200 А
Сварочный ток MMA:	10–160 А
Рабочее напряжение MIG:	15.5–23.5 В
Рабочее напряжение MMA:	20.4–26.4 В
ПН (40°C):	60%
Сварочный ток MIG (ПН 100%):	155 А
Сварочный ток MMA (ПН 100%):	142 А
Напряжение холостого хода MMA:	60 В
Напряжение холостого хода MIG:	52 В
Подающий механизм:	Встроенный
Диаметр сварочной проволоки MIG:	0.6/0.8/1 мм
Диаметр электрода MMA:	1.5–4.0 мм
Максимальная масса катушки:	5 кг
Скорость подачи проволоки:	1.5–14.0 м/мин
Количество роликов:	2 шт.
КПД:	85%
Коэффициент мощности:	0.7
Класс изоляции:	F
Класс защиты:	IP 21S
Габариты:	502×225×375 мм
Вес:	13 кг
Сварка алюминия	✓
Сварка порошковой проволокой	✓
Смена полярности	✓
Режим сварки MMA	✓
Функция дожигания сварочной проволоки	✓
Холостой прогон проволоки	✓
Регулировка индуктивности	✓

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47    Казахстан (772)734-952-31    Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://svarka.nt-rt.ru> || [sga@nt-rt.ru](mailto:sga@nt-rt.ru)