

еВарор®



**СВАРОЧНЫЕ
ИНВЕРТОРЫ**

'20

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)205-81-77
 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



ГК «Сварог» является эксклюзивным представителем Shenzhen Jasic Technology CO., LTD — с 2007 г. поставляет на российский рынок инверторное сварочное оборудование под торговой маркой «Сварог».

НАШИ СИЛЬНЫЕ СТОРОНЫ:

- Самый широкий среди российских брендов ассортимент сварочного оборудования — от бытового до промышленного
- Постоянный запас оборудования и расходных материалов
- Отгрузка товара в течение 2 рабочих дней
- Пусконаладочные работы, сервисная поддержка и консультации по использованию оборудования
- Обучение персонала в собственном учебном центре
- Техническое сопровождение оборудования

ГК «Сварог» уже более 13 лет представляет на российском рынке инверторное сварочное оборудование под торговой маркой «Сварог», а также полный спектр необходимых комплектующих, аксессуаров и расходных материалов к сварочному оборудованию.

Сварочные инверторы ТМ «Сварог» разработаны в сотрудничестве с одним из крупнейших в мире заводов сварочного оборудования Shenzhen Jasic Technology. Совместная работа инженеров ГК «Сварог» и Jasic Technology позволяет представить продукцию, соответствующую требованиям российского потребителя.

Представительства и складские центры ГК «Сварог» расположены в Санкт-Петербурге, Москве и Екатеринбурге. Дилерская сеть насчитывает более 500 торговых компаний на территории РФ, нашу продукцию можно приобрести в любом регионе нашей страны.

ГК «Сварог» — первая и единственная компания на российском рынке, предлагающая безусловную 5-летнюю гарантию как на бытовое, так и на промышленное сварочное оборудование. Сорок моделей оборудования прошли аттестацию в Национальном Агентстве Контроля Сварки, что подтверждает высокое качество продукции. Сварочное оборудование ТМ «Сварог» — №1 по количеству аттестаций НАКС за 2016 – 2019 г.

С 2016 года в Санкт-Петербурге работает цех крупно-узловой сборки сварочного оборудования ТМ «Сварог». Сегодня мы предлагаем клиентам аттестованные НАКСом инверторы российской сборки.

Для обеспечения качественного сервиса на территории России работают более 200 авторизованных сервисных центров ТМ «Сварог». Оперативные поставки запасных частей и комплектующих обеспечивают быстрое и качественное техническое обслуживание оборудования. Гарантийный ремонт осуществляется в каждом городе, где можно приобрести продукцию компании.

i Получить подробную информацию или демонстрацию оборудования ТМ «Сварог» вы можете, обратившись к нашему региональному поставщику. Кроме того, ГК «Сварог» предоставляет услуги по подбору оптимальной технологии сварки, аттестованной НАКС, с учетом особенностей вашего производства и обучению работе со сварочным оборудованием.



— данная модель может быть поставлена с сертификатом НАКС.
Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

REAL 8

В линейку сварочных инверторов REAL входят аппараты для всех типов сварки металлов (MMA, MIG/MAG, FCAW, TIG), включая оборудование для воздушно-плазменной резки металлов (CUT). Сварочные аппараты серии REAL отличаются оптимальным набором функций и характеристик для выполнения качественной сварки. Инверторы работают от однофазной и трехфазной питающей сети. Модели оборудования, работающие от однофазной питающей сети 220 В, обеспечивают устойчивую работу при снижении напряжения сети до 160 В.

На оборудование серии REAL предоставляется гарантия 5 лет.

	Работа от 160-270 В				Работа от 220-380 В
ММА					
Модель	ARC 160 (Z240N)	ARC 200 (Z238N)	ARC 220 (Z243N)	ARC 250 (Z244)	ARC 250 D (Z226)
Сварочный ток, А	15-160	15-200	15-220	20-250	20-250
Потребляемая мощность, кВА	6,2	7,1	8	9,4	9,4/12,6
ПН при I max, %	60	60	60	60	60
Масса, кг	3,5	4	4,1	6,6	9,3
Страница	9	9	9	10	11

	Работа от 380 В			
ММА				
Модель	ARC 250 (Z227)	ARC 315 (Z29801)	ARC 400 (Z29802)	ARC 500 (Z316)
Сварочный ток, А	20-250	30-315	30-380	30-500
Потребляемая мощность, кВА	11,3	12,4	16,1	25
ПН при I max, %	60	60	60	60
Масса, кг	9,6	19,8	19,8	22,3
Страница	10	12	12	12

	Работа от 160-270 В						Работа от 380 В
МIG, TIG							
Модель	MIG 160 (N24001N)	MIG 200 (N24002N)	MIG 250 F (N253)	TIG 200 (W223)	TIG 200 P (W224)	TIG 200 P AC/DC (E20101)	TIG 250 (W229)
Сварочный ток, А	30-160	30-200	20-250	10-200	10-200	5-200	10-250
Потребляемая мощность, кВА	5,9	7,7	8,4/8,0	6,1	6,1	6	6,1/7,3
ПН при I max, %	60	60	60	60	60	60	60
Масса, кг	12,5	13	15	7	7,5	9	14,8
Страница	13	13	14	15	16	16	17

CUT	Работа от 160-270 В		Работа от 380 В		
Модель	CUT 45 (L207)	CUT 70 (L204)	CUT 90 (L205)	CUT 100 (L221)	CUT 100 NHF (L22101)
Ток реза, А	20-45	20-60	20-80	20-100	20-100
Потребляемая мощность, кВА	6,2	10	15	20	20
ПН при I max, %	60	60	60	60	60
Масса, кг	8	17	17,4	27	27
Страница	18	18	18	19	19

PRO 21

Сварочные аппараты серии PRO отличают улучшенные характеристики и расширенный функционал, современный дизайн, малая масса и компактные размеры. Эти аппараты предназначены для профессионального использования, где требуется высокая производительность.

На оборудование серии PRO предоставляется гарантия 5 лет.

MMA	Работа от 220 В	
Модель	ARC 180 (Z208S)	ARC 200 (Z209S)
LIFT TIG	да	да
Сварочный ток, А	10-180	10-200
Потребляемая мощность, кВА	8	9,4
ПН при I max, %	60	60
Масса, кг	4,7	5,2
Страница	22	22

TIG	Сварка TIG DC			Сварка TIG AC/DC	
Модель	TIG 180 DSP (W206)	TIG 200 DSP (W207)	TIG 200 P DSP (W212)	TIG 200 P DSP AC/DC (E201)	TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202)
Сварочный ток, А	10-180	10-200	10-200	5-200	5-315
Потребляемая мощность, кВА	5,2	6,0	6,0	6,6	12,7/14,9
ПН при I max, %	60	60	60	60	60
Масса, кг	6	6,2	6,2	11	25,5
Страница	27	27	28	30	32

MIG, CUT	Стандартное управление	Синергетическое управление			Стандартное управление
	Работа от 220 В				
					
Модель	MIG 200 (N220)	MIG 160 (N227)	MIG 200 (N229)	CUT 45 (L202)	CUT 60 NHF (L2060A)
Сварочный ток, А	30-200	10-160	10-200	20-45	20-60
Потребляемая мощность, кВА	9,1	6,2	8,7	8,8	5,1
ПН при I max, %	60	60	60	60	60
Масса, кг	13,3	12,5	12,5	9	9,9
Страница	24	25	25	34	34

TECH..... 35

Серия TECH представляет сварочное оборудование с расширенными возможностями настроек и функционалом, предназначенное для промышленного использования. Технологии, применяемые в этих аппаратах, позволяют значительно повысить производительность работы и расширить возможности оборудования для решения задач любой сложности, в том числе при высоких требованиях к качеству сварного шва.

На аппараты серии TECH предоставляется гарантия 5 лет.

MMA, MIG	Работа от 220 В			Работа от 380 В		
						
	Модель	ARC 205 B (Z203)	MIG 250 (N257)	MIG 350 (N258)	MIG 3500 (N222)	MIG 5000 (N221)
Сварочный ток, А	10-200	30-250	50-350	50-350	50-500	30-350
Потребляемая мощность, кВА	9	8,4	13,9	14	24,7	14,6
ПН при I max, %	80	60	60	60	60	60
Масса, кг	8	47	52	107,7	107,7	115,2
Страница	36	37	37	42	42	39

TIG	Сварка TIG AC/DC со стандартной панелью управления			Сварка TIG P AC/DC с сенсорной панелью управления		
	Работа от 220 В	Работа от 380 В		Работа от 220 В	Работа от 380 В	
						
Модель	TIG 200 P AC/DC (E101)	TIG 250 P AC/DC (E102)	TIG 315 P AC/DC (E103)	TIG 200 P DSP AC/DC (E104)	TIG 315 P DSP AC/DC (E106)	TIG 400 P (W322)
Сварочный ток, А	10-200	10-250	10-315	10-200	10-320	5-400
Потребляемая мощность, кВА	4,6	6,3	9	4,2	9	13,8
ПН при I max, %	60	60	60	60	60	60
Масса, кг	20	30	37	28	33	32
Страница	43	43	43	44	44	47

STANDART 50

Наиболее широкая линейка сварочного оборудования, включающая в себя аппараты для решения любых задач, как бытовых, так и промышленных. В данной серии используются лишь проверенные в своей надежности и обеспечивающие качественную сварку технологии и комплектующие.

На оборудование серии STANDART предоставляется гарантия 5 лет.

MMA	Работа от 380 В		
			
Модель	ARC 250 (Z285)	ARC 400 (Z312)	ARC 630 (J21)
LIFT TIG	да	да	нет
Сварочный ток MMA, А	10-250	30-400	25-630
Потребляемая мощность, кВА	9,2	19	27
ПН при I max, %	80	60	60
Масса, кг	13	25	52
Страница	51	52	53

TIG	Сварка TIG DC	Сварка TIG AC/DC
		
Модель	TIG 250 (R111)	TIG 500 DSP P AC/DC (J1210)
Питающая сеть	Работа от 220 В	Работа от 380 В
Сварочный ток, А	20-250	10-500
Потребляемая мощность, кВА	7,5	20
ПН при I max, %	60	60
Масса, кг	19	54
Страница	58	59

MIG, CUT	Со встроенным подающим механизмом		С выносным подающим механизмом		
					
Модель	MIG 2000 (N280)	MIG 250 Y (J04-M)	MIG 350 (J1601)	MIG 500 (N388)	CUT 160 (L307)
Питающая сеть	Работа от 220 В		Работа от 380 В		
Сварочный ток, А	30-200	50-250	50-350	20-500	30-160
Потребляемая мощность, кВА	7,5	11,6	14	26,7	29,2
ПН при I max, %	60	60	60	60	60
Масса, кг	45	28,2	29	53	55
Страница	55	54	56	56	60

SAW 61

Автоматическая сварка под слоем флюса — это высокопроизводительный способ сварки, который применяется для быстрой и качественной сварки продолжительных швов и толщиной свариваемых кромок до 30 мм.

Срок гарантийного обслуживания аппарата составляет 5 лет.

SAW	Работа от 380 В	
		
Модель	MZ 1000 (M308)	MZ 1250 (M310)
Сварочный ток, А	100-1000	100-1250
Потребляемая мощность, кВА	52	65
ПН при I max, %	100	100
Масса источника, кг	115	115
Страница	62	62

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА ОБОРУДОВАНИЯ 64

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ 68

СЛОВАРЬ ТЕРМИНОВ 70

REAL



РАБОТА ОТ 160 В
ПРОЧНЫЙ КОРПУС
ГАРАНТИЯ – 5 ЛЕТ



сварор®





ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ:



- 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, TIG COLD), 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.

На аппараты серии REAL распространяется гарантия 5 лет.

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



ОСОБЕННОСТИ

- Устойчивая работа при напряжении сети от 160 В
- Уверенная сварка электродом до 5 мм
- Функция Antistick — отключение сварочного тока при залипании электрода
- Классическая система управления
- Стабильность горения дуги
- Прочный корпус
- Гарантия — 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

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



ОСОБЕННОСТИ

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



ARC 250 (Z244)



ARC 250 (Z227)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	300 А, 3 м	300 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м	300 А, 3 м

* Для аппарата REAL ARC 250 (Z244)

** Для аппарата REAL ARC 250 (Z227)

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



ОСОБЕННОСТИ

- Работает от питающей сети 220 и 380 В без дополнительного переключения
- Отключаемая функция VRD
- Регулируемая функция ARC Force
- Функции Antistick и Hot Start
- Стабильность горения дуги
- Прочный корпус
- Гарантия — 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ARC 250 D (Z226)

Напряжение питающей сети	В	220	380
Количество фаз	шт.	1	2
Частота питающей сети	Гц	50	
Максимальное отклонение напряжения сети	В	160-270	320-430
Потребляемая мощность MMA/TIG	кВа	9,4/6,0	12,6/8,4
Потребляемый ток MMA/TIG	А	42,7/27,5	33,2/22,1
Сварочный ток MMA/TIG	А	20-200	20-250
Рабочее напряжение MMA/TIG	В	20,8-28/10,8-18	20,8-30/10,8-20
ПН (40°C)	%	60	
Сварочный ток при ПН, 100% MMA/TIG	А	160	193
Диаметр электрода MMA/ TIG	мм	1,5-5,0/1,0-3,0	1,5-5,0/1,0-4,0
Напряжение холостого хода MMA	В	60/7 (VRD)	
Напряжение холостого хода TIG	В	7	
Коэффициент мощности		0,7	
КПД	%	85	
Класс изоляции		F	
Степень защиты		IP21S	
Габаритные размеры	мм	425×160×310	
Масса	кг	9,3	

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	300 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Горелка
TECH TS 26V



Регулятор
аргоновый



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
- Регулируемые функции Arc Force и Hot Start
- Подключение пульта ДУ
- Классическая система управления
- Стабильность горения дуги
- Прочный корпус
- Гарантия — 5 лет



ARC 315 (Z29801)



ARC 400 (Z29802)



ARC 500 (Z316)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50	380±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	30-315	30-380	30-500/30-500
Диаметр электрода MMA/TIG	мм	1,5-6,0	1,5-6,0	1,5-6,0/2,0-4,0
Потребляемая мощность MMA/TIG	кВА	12,4	16,1	25-18
Рабочее напряжение MMA/TIG	В	21,2-32,6	21,2-35,2	21,2-40,0/11,2-30,0
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Напряжение холостого хода MMA /TIG	В	63	63	75/9
Коэффициент мощности		0,95	0,95	0,95
КПД	%	87	87	85
Класс изоляции		F	F	F
Степень защиты		IP21S	IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	520×260×440	520×260×440	520×260×440
Масса	кг	19,8	19,8	22,3

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



* Для аппарата REAL ARC 500 (Z316)

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

MIG 160 (N24001N)

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
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MIG/MMA	В	52/60	52/60
Максимальная масса катушки	кг	5	5
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6/0,8	0,6/0,8/1,0
Скорость подачи проволоки	м/мин.	1,5-14	1,5-14
Количество роликов		2	2
Коэффициент мощности		0,7	0,7
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	502×225×375	502×225×375
Масса	кг	12,5	13

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Редуктор CO₂



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



ОСОБЕННОСТИ

- Регулировка индуктивности
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Смена полярности, сварка порошковой проволокой, сварка алюминия
- Холостой прогон сварочной проволоки
- Сварка MMA
- Выносной механизм подачи проволоки
- Розетка 36 В для подогрева газа
- Гарантия — 5 лет



MIG 250 F (N253)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380, 50
Потребляемая мощность MIG/MMA	кВа	8,4/8,0
Потребляемый ток	А	12,8
Сварочный ток MIG/MMA	А	50-250/20-220
Рабочее напряжение MIG/MMA	В	16,5-26,5/20,8-28,8
ПН (40 °С)	%	60
Сварочный ток при ПН 100% MIG/MMA	А	180/160
Напряжение холостого хода MIG/MMA	В	52
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-5,0
Коэффициент мощности		0,93
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP23S
Габаритные размеры источника/подающего устройства	мм	502×217×381/520×258×382
Масса источника/подающего устройства	кг	15/9,9

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Механизм подачи проволоки	WF-21 (P053)
Горелка в сборе	MS 24, 3 м
Кабель управления подающим устройством	5,2 м
Кабель подающего устройства	5 м
Газовый рукав	6,5 м
Клемма заземления в сборе с кабелем	300 А, 3 м
Редуктор CO2 с подогревателем	1 шт.
Комплект ЗИП	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Аппарат серии REAL TIG 200 (W223) позволяет производить качественную аргонодуговую 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



TIG 200 (W223)

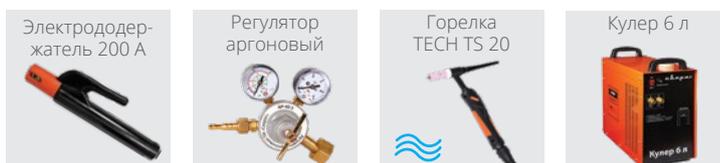
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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
Рабочее напряжение TIG/MMA	В	10,4-18/20,4-26,4
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	56/56
Диаметр электрода TIG	мм	1,0-3,2
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-4,0
Время продува газом до/после сварки	сек.	0-10/0-10
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,7
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	423x160x315
Масса	кг	7

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Аппараты серии REAL TIG 200 P (W224) и REAL TIG 200 P AC/DC (E20101) позволяют производить качественную аргодуговую 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.
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Сварка MMA с регулировкой Arc Force
- Регулируемые баланс полярности и частота переменного тока до 250 Гц*
- Подключение педали ДУ*
- Гарантия — 5 лет



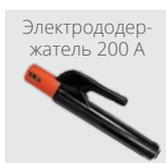
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		TIG 200 P (W224)	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
Рабочее напряжение TIG/MMA	В	10,4-18/20,4-27,2	10,2-18/20,4-26,4
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	70/70	61/61
Диаметр электрода TIG	мм	1,0-3,2	1,0-3,2
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-4,0	1,5-4,0
Время продува газом до/после сварки	сек.	0,2/1-10	0,2/0,5-20
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный	Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,7	0,7
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	B
Степень защиты		IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	423×160×315	502×217×381
Масса	кг	7,5	9

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



* Для аппарата REAL TIG 200 P AC/DC (E20101)

Многофункциональный сварочный аппарат серии REAL TIG 250 (W229) имеет режимы аргонодуговой сварки (TIG и TIG COLD) и ручной режим дуговой сварки (MMA) на постоянном токе (DC).



ОСОБЕННОСТИ

- Продувка газом после сварки
- Регулируемое время спада тока: 0-5 сек.
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Сварка TIG COLD, специальная маска в комплекте
- Сварка MMA с регулировкой Arc Force
- Подключение педали ДУ
- Гарантия — 5 лет



TIG 250 (W229)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380 ± 15; 50
Потребляемый ток	А	11,2
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	6,1/7,3
Сварочный ток TIG/MMA/TIG COLD	А	10-250/20-210/50-250
Рабочее напряжение TIG/MMA	В	10,4-20/20,8-28,4
ПН TIG/MMA (40°C)	%	60
Сварочный ток при ПН, 100%, TIG/MMA	А	200/190
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	60
Диаметр электрода TIG/MMA	мм	1,0-4,0/1,5-5,0
Продувка газом после сварки TIG	сек.	2-10
Время спада тока TIG	сек.	0-5
Форсаж дуги MMA	А	0-60
Время сварки TIG COLD/Время паузы TIG COLD	мс/сек.	1-900/0,1-10
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный
Температура эксплуатации	°С	0...+40
Коэффициент мощности		0,93
КПД	%	87
Класс изоляции/Степень защиты		F/IP21S
Габаритные размеры/Масса	мм/кг	492×209×380/14,8

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	250 А, 4 м
Клемма заземления в сборе с кабелем	300 А, 3 м
Сварочная маска TIG COLD	1 шт.
Комплект ЗИП	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Регулятор аргоновый



Горелка TECH TS 20



Кулер 6 л



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.



ОСОБЕННОСТИ

- Плавная регулировка тока
- Встроенный манометр и фильтр-регулятор
- Функция проверки газа*
- 2Т и 4Т режимы резки*
- Высокочастотный поджиг дуги
- Гарантия — 5 лет



CUT 45 (L207)

CUT 70 (L204)

CUT 90 (L205)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	160-270, 50	380±15%, 50	380±15%, 50
Диапазон регулирования тока резки	А	20-45	20-60	20-80
Потребляемая мощность	кВА	6,2	10	15
Максимальная толщина разрезаемого металла	мм	12	20	30
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Способ возбуждения дуги CUT		Высокочастотный	Высокочастотный	Высокочастотный
Минимальная скорость подачи сжатого воздуха	л/мин.	100	200	250
Номинальное напряжение холостого хода	В	310	310	310
Номинальное давление компрессора	МПа	0,4	0,5	0,5
Кoeffициент мощности		0,7	0,7	0,7
КПД	%	85	85	85
Класс изоляции		F	F	F
Степень защиты		IP 21S	IP 21S	IP 21S
Габаритные размеры	мм	470×155×315	540×250×380	540×250×380
Масса	кг	8	17	17,4

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Резак для автоматической резки



* Для аппарата REAL CUT 45 (L207)

Аппараты серии REAL CUT 100 (L221) и CUT 100 NHF (L22101) 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.



ОСОБЕННОСТИ

- Плавная регулировка тока
- Встроенный манометр и фильтр-регулятор
- Функция проверки газа
- 2Т и 4Т режимы резки
- Безопасное подключение плазматрона через центральный адаптер
- Разъёмы для подключения ЧПУ
- Определение типа плазматрона (ручной/автоматический)
- Гарантия — 5 лет



CUT 100 (L221)



CUT 100 NHF (L22101)

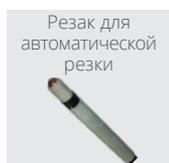
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15; 50	380±15; 50
Потребляемая мощность	кВа	20	20
Потребляемый ток	А	30,7	30,7
Диапазон регулирования тока реза	А	20-100	20-100
Напряжение на дуге	В	88-120	88-120
Ток при ПН 100%	А	80	80
ПН (40 °С)	%	60	60
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный	Пневматический
Скорость подачи сжатого воздуха	л/мин.	250	250
Номинальное давление компрессора	МПа	0,7	0,7
Напряжение холостого хода	В	315	—
Максимальная толщина разрезаемого металла	мм	35	35
Коэффициент мощности		0,7	0,7
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21S	IP21S
Температура эксплуатации	°С	0...+40	-10...+40
Габаритные размеры	мм	568×259×446	568×259×446
Масса	кг	27	27

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Плазменный резак в сборе	CS 101, 6 м	CSP 100, 6 м
Клемма заземления в сборе	3 м	3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



сварог®

Одна жизнь –
один СВАРОГ





ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ:



- Наличие дисплея индикации
- Высокая производительность — ПН 60% при 40 °С
- Расширенные настройки процесса сварки
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия — 5 лет

В линейку сварочных инверторов PRO входят аппараты для всех типов сварки металлов (MMA, MMA PFC, MIG/MAG, FCAW, TIG, TIG PULSE, TIG AC/DC, SPOT), включая оборудование для плазменной резки металлов (CUT).

Инверторы предназначены для профессионального использования, но будут интересны и пользователям, недавно знакомым со сваркой.

Сварочные инверторы линейки PRO обладают продвинутыми функциями настройки, вплоть до синергетической системы управления. Цифровые индикаторы аппаратов позволяют оперативно и точно выставить необходимые параметры сварки, что востребовано среди профессионалов. Наличие в инверторах функции регулирования Arc Force существенно повышает комфорт их использования. Настройки вольт-амперных характеристик позволяют уменьшить разбрызгивание металла и как следствие получать стабильно высокое качество сварки деталей.

Инверторы серии PRO способны осуществлять до трех типов сварки от одного источника и выдерживать перепады напряжения питающей сети, что существенно расширяет границы применения оборудования.

Инверторы серии PRO используют современные электронные компоненты. В инверторах PRO применяют современную SMT технологию монтажа электронных компонентов. Еще одним технологическим решением, реализованным в серии PRO, стало покрытие печатных плат специальным лаком, защищающим их от пыли и повышенной влажности.

На аппараты серии PRO распространяется гарантия 5 лет.

Сварочные аппараты серии PRO ARC 180 (Z208S), ARC 200 (Z209S) предназначены для ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA) на прямой и обратной полярности, а также аргодуговой сварки (TIG)*.



ОСОБЕННОСТИ

- Дисплей индикации
- Функции Hot start и Antistick
- Регулируемая функция Arc Force
- Сварка TIG*
- Минимальное разбрызгивание металла
- Высокая стабильность горения дуги
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия — 5 лет



ARC 180 (Z208S)



ARC 200 (Z209S)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220+15%, 50	220+15%, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	10-180/10-180	10-200/10-200
Потребляемая мощность MMA/TIG	кВА	8/5,2	9,4/6
Рабочее напряжение MMA/TIG	В	20,4-27,2/10,4-17,2	20,4-28/10,4-18
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MMA/TIG	В	63/12	63/12
КПД	%	85	85
Коэффициент мощности		0,7	0,7
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-4,0	1,5-5,0
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21	IP21
Габаритные размеры	мм	313x130x250	351x130x250
Масса	кг	4,7	5,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



* Для осуществления TIG сварки необходимо приобрести специальную вентильную горелку. Поджиг дуги осуществляется касанием и производится на постоянном токе (DC).

Особенности моделей PRO



Полная комплектация для проведения сварочных работ

Возможна эксплуатация с длинными питающими кабелями

Использование с электродами любого типа

Работа от сети и от генератора

Высокое качество сварки

Инженерные решения

Снижение габаритов и массы печатных узлов, что уменьшает вес оборудования.

Применяется современная автоматизированная технология поверхностного монтажа ТПМ (SMT) с использованием исключительно SMD электронных компонентов.

Реализован полноценный пластиковый туннель с обдувом, который не дает пыли накапливаться внутри аппарата, в отличие от простого туннельного расположения плат.

SMT технология за счет плотного расположения элементов улучшает качество передачи электрических сигналов, а также существенно позволяет снизить паразитную ёмкость и индуктивность.



Аппарат серии PRO MIG 200 (N220) предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). Инвертор позволяет выполнять сварку сталей от 0,5 мм, а также алюминия.



ОСОБЕННОСТИ

- Смена полярности тока
- Сварка порошковой проволокой
- MIG сварка алюминия
- Сварка MMA
- Регулируемая функция Arc Force для MMA сварки
- Максимальная масса катушки — 5 кг, D 200
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия — 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

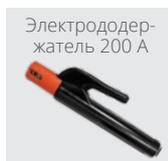
MIG 200 (N220)

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50
Сварочный ток MIG/MMA	А	30-200/10-180
Потребляемая мощность MIG/MMA	кВА	9,1/8,0
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода MIG/MMA	В	50/50
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6/0,8/1,0
Максимальная масса катушки	кг	5
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-16
Количество роликов	шт.	2
Коэффициент мощности		0,7
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	470×190×315
Масса	кг	13,3

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 25, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Аппараты серии PRO MIG 160 (N227) и MIG 200 (N229) предназначены для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), а также ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA) и аргонодуговой сварки (TIG).



ОСОБЕННОСТИ

- Синергетическая система управления
- Смена полярности тока, сварка порошковой проволокой
- Холостой прогон проволоки и тестовая продувка газом
- Сварка алюминия
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Сварка MMA с функцией Arc Force
- Сварка TIG
- Отключаемая функция VRD
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия — 5 лет



MIG 160 (N227)



MIG 200 (N229)

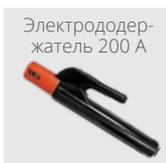
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50	220±15%, 50
Сварочный ток MIG/MMA/TIG	А	10-160/10-160/10-160	10-200/10-200/10-200
Потребляемая мощность MIG/MMA/TIG	кВА	6,2/7,1/4,5	8,7/9/6
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MIG/MMA/TIG	В	53/53/12	53/53/12
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6/0,8/1,0	0,6/0,8/1,0
Максимальная масса катушки	кг	5	5
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-12,5	1,5-14
Количество роликов	шт.	2	2
Коэффициент мощности		0,7	0,7
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21	IP21
Габаритные размеры	мм	485×185×370	485×185×370
Масса	кг	12,5	12,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 15, 3 м	MS 25, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



СИНЕРГЕТИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ СВАРОЧНЫМ ПРОЦЕССОМ



Синергетические режимы сварки позволяют производить регулировку сварочных режимов одним регулятором (автоматически подстраивается сила тока, скорость подачи проволоки и напряжение на дуге).

Синергетические режимы MIG CO₂ применяются для сварки малоуглеродистых и низколегированных сталей.

Синергетические режимы MIG MIX применяются для сварки малоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей. Рекомендуем использовать этот режим при сварке порошковой проволокой.

РАСШИРЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ДЛЯ НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

Поз.	Символ	Описание
1		Регулятор параметров сварки: Для MIG – напряжение на дуге Для MMA – форсаж дуги Для TIG – спад тока
2		Регулятор параметров сварки: Для MIG – скорость подачи сварочной проволоки Для MMA – сила тока Для TIG – сила тока
3	ВКЛ ВЫКЛ	Индикаторы включения режима VRD
4		Цифровой дисплей №1: Для MIG – скорость подачи проволоки Для MMA – сила тока Для TIG – сила тока
5		Цифровой дисплей №2: Для MIG – напряжение на дуге Для MMA – форсаж дуги Для TIG – спад тока
6		Кнопка выбора режимов сварки: 1. Режим 2Т (двухтактный режим) 2. Режим 4Т (четырёхтактный режим)
7		Способ сварки MMA – постоянный сварочный ток Способ сварки TIG – постоянный сварочный ток Способ сварки MIG – постоянный сварочный ток Режим MIG CO ₂ Ø0,8 – синергетический режим сварки Режим MIG CO ₂ Ø1,0 – синергетический режим сварки Режим MIX CO ₂ Ø0,8 – синергетический режим сварки Режим MIG CO ₂ Ø1,0 – синергетический режим сварки

Аппараты серии PRO TIG 180 DSP (W206) и TIG 200 DSP (W207) позволяют производить качественную аргодуговую сварку (TIG) и ручную дуговую сварку покрытым электродом (MMA).



ОСОБЕННОСТИ

- Сенсорная панель управления
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Регулировка времени спада сварочного тока
- Регулировка времени продувки газом
- Режим MMA сварки
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия — 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		TIG 180 DSP (W206)	TIG 200 DSP (W207)
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50	220±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-180/10-160	10-200/10-180
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	5,2/7,1	6,0/8,2
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	65/60	65/60
Диаметр электрода TIG	мм	1-3,2	1-3,2
Время продува газом до/после сварки	сек.	0-15/0-15	0-15/0-15
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный	Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,7	0,7
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21	IP21
Габаритные размеры	мм	365x135x277	365x135x277
Масса	кг	6	6,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	TS 26, 4 м	TS 26, 4 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Электроподдержатель в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Аппарат серии PRO TIG 200 P DSP (W212) позволяет производить качественную аргонодуговую (TIG) и ручную дуговую сварку покрытым электродом (MMA). В режиме TIG сварки возможно выполнение точечной и импульсной сварки.



ОСОБЕННОСТИ

- Сенсорная панель управления
- Индикация параметров сварки
- Настройка импульсной и точечной сварки
- Сварка MMA с функцией Hot Start
- Регулируемая функция Arc Force для MMA сварки
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия — 5 лет



TIG 200 P DSP (W212)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-200/10-180
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	6,0/8,2
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	65/65
Диаметр электрода TIG	мм	1-3,2
Время продува газом до/после сварки	сек.	0-15/0-15
Способ возбуждения дуги TIG		Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,7
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21
Габаритные размеры	мм	365×135×277
Масса	кг	6,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	TS 26, 4 м
Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



КАЧЕСТВЕННАЯ TIG СВАРКА

ТОНКОЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА ОТ 0,2 ММ

PRO TIG 200 P DSP AC/DC (E201)



сварог®

Аппарат серии PRO TIG 200 P DSP AC/DC предназначен для профессиональной аргонодуговой сварки (TIG) постоянным и переменным током и для ручной дуговой сварки (MMA). В режиме TIG сварки возможно выполнение точечной сварки. На данном аппарате возможна сварка тонколистового металла от 0,2 мм.



ОСОБЕННОСТИ

- Сенсорная панель управления
- Импульсная и точечная сварка
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Регулировка баланса полярности
- Регулировка частоты переменного тока до 250 Гц
- Регулируемая функция ARC Force для MMA сварки
- Функции Antistick и Hot Start для MMA сварки
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия — 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TIG 200 P DSP AC/DC (E201)

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	5-200/10-160
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	6,6/7,6
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	60/60
Диаметр электрода TIG	мм	1,0-3,2
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-4,0
Время продува газом до/после сварки	сек.	0-20/0-20
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,73
КПД	%	85
Класс изоляции		В
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	460×160×330
Масса	кг	11

КОМПЛЕКТАЦИЯ

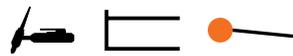
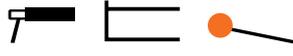
Горелка в сборе	TS 26, 4 м
Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



РАСШИРЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ДЛЯ НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

Выберите способ сварки:

-  1. Режим TIG AC – переменный сварочный ток
-  2. Режим TIG AC Pulse - переменный импульсный сварочный ток
-  3. Режим TIG DC – постоянный сварочный ток
-  4. Режим TIG DC Pulse - постоянный импульсный сварочный ток
-  5. Режим MMA DC – постоянный сварочный ток

Выберите режим сварки:

-  1. Режим 2Т (двухтактный режим)
-  2. Режим 4Т (четырёхтактный режим)
-  3. Режим SPOT сварки

С помощью полной циклограммы сварочных параметров создавайте индивидуальные настройки под задачи любого уровня сложности.



Поз.	Обозн.	Параметры	Ед. изм.	Описание
1	Тд	Предварительный продув газа: 0-10	сек.	Используется до начала сварки для защиты сварочного шва
2	Iс	Начальный (стартовый) ток: 5-160	А	Используется для исключения образования прожига в начале сварки (тонколистовой металл)
3	Тн	Время нарастания тока: 0-10	сек.	Плавный переход от стартового до пикового тока сварки
4	Iп	Пиковый ток: TIG 5-200 Сварочный ток: MMA 10-160	А	Для MMA в зависимости от толщины свариваемого металла
5	Частота	Частота переменного тока: 0,2-250	Гц	Для уменьшения выделяемого тепла сварочной дугой (тонколистовой металл), изменение чешуйчатости шва
6	Баланс	Баланс полярности: 25-80	%	Для сварки алюминия и его сплавов. Оптимизация эффекта очистки и глубины проплавления
7	Iб	Базовый ток: 0-200	А	Используется при TIG сварке в импульсном режиме
8	Тсп	Время спада тока: 0-15	сек.	Плавный переход от пикового тока до тока завершения
9	Iз	Ток завершения: 5-200	А	Применяется в основном для заварки кратера
10	Тп	Продув газа после сварки: 0,5-15	сек.	Используется для защиты окончания сварочного шва от воздействия окружающей среды

11  Частота импульса: 0-200 Гц. При первом нажатии с помощью регулятора

12  Заполнение импульса: 10-90 %. При втором нажатии с помощью регулятора

13  Форсаж дуги: 0-40 А (в режиме MMA)

14  Время сварки: 0,5-10 с (в режиме SPOT)

Многофункциональный сварочный аппарат серии PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202) предназначен для аргодуговой сварки (TIG) на постоянном (DC) и переменном токе (AC), ручной дуговой сварки (MMA) на постоянном (DC) и переменном токе (AC).



Аппарат осуществляет сварку низкоуглеродистых, легированных, нержавеющей, медных, латунных, разнородных сталей, алюминия и сплавов.

Применение импульсных режимов для TIG сварки делает сварочный процесс более контролируемым и, как следствие, уменьшает деформацию металла после сварки.

Благодаря смене формы волны в режимах MIX TIG и TIG AC аппарат позволяет выполнять самые сложные технологические задачи по сварке.

Аппарат имеет в памяти 35 программ аргодуговой сварки для различных толщин, диаметров электрода и типов металла.

Широкий выбор функций и параметров сварки позволяет получить сварное соединение высокого качества.

На данный аппарат распространяется гарантия — 5 лет.

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ

- Высокочастотный поджиг дуги
- TIG DC и TIG DC импульсный режим
- TIG AC и TIG AC импульсный режим
- 3 формы волны для переменного тока
- MIX TIG со сменой формы волны
- Полная циклограмма сварки
- Регулируемая частота переменного тока до 200 Гц
- Регулируемая частота импульса до 400 Гц
- Сила сварочного тока от 5 А
- Индикация и предустановка параметров сварки

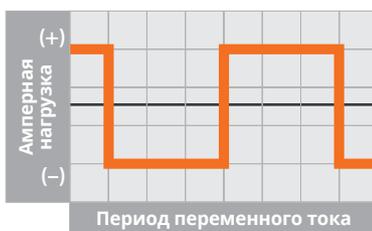
ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MMA СВАРКИ

- MMA DC и AC
- Регулируемые время и ток Hot Start
- Регулируемый Arc Force
- Отключаемый VRD
- Функция Antistick

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

- 2Т и 4Т режимы сварки
- Режим повтора
- Режим Spot
- Пропорциональная зависимость базового тока от пикового
- Отключаемый высокочастотный поджиг дуги
- Память программ сварки для TIG и MMA сварки
- Сброс к заводским настройкам
- Предустановленные программы сварки
- Выбор диаметра вольфрамового электрода
- Интеллектуальная система охлаждения аппарата
- Интеллектуальная система охлаждения горелки
- Подключение педали управления сварочным током
- Подключение горелок с различным типом управления

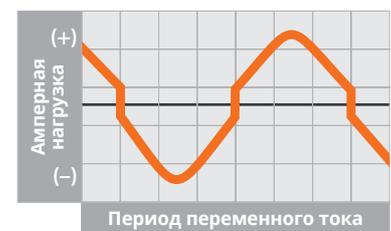
ФОРМЫ ВОЛНЫ В РЕЖИМАХ MIX TIG И TIG AC



Прямоугольная волна имеет стабильную сварочную дугу, применяется для глубокого проплавления с быстрой скоростью прохода.



Треугольная волна обеспечивает быстрое образование сварочной ванны. Дает эффективность пиковой токовой нагрузки при уменьшении общего подвода тепла, ограничивает подводимую теплоту и уменьшает степень деформации сварочного шва. Хорошо подходит для сварки тонкого алюминия.



Синусоидальная волна обеспечивает мягкость дуги, менее шумная, обладает эффектом широкого, но в тоже время неглубокого расплавления основного металла.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202)

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15; 50
Потребляемый ток	А	26,5
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	12,7/14,9
Сварочный ток TIG	А	5-315
Рабочее напряжение TIG	В	10,2-22,6
Продувка газом до сварки TIG	сек.	0,5-10
Стартовый ток TIG	А	5-315
Время нарастания тока TIG	сек.	0-15
Время спада тока TIG	сек.	0-15
Ток завершения TIG	А	5-315
Время сварки Spot TIG	сек.	0,5-10
Частота импульсов TIG DC	Гц	0,5-400
Коэффициент заполнения TIG DC	%	5-95
Форма волны TIG AC	шт.	3
Частота импульсов TIG AC (прямоугольная)	Гц	0,5-200
Частота импульсов TIG AC (треугольная)	Гц	0,5-20
Частота импульсов TIG AC (синусоидальная)	Гц	0,5-20
Частота переменного тока TIG AC	Гц	50-200
Баланс полярности TIG AC	%	20-60
Форма волны TIG MIX AC	шт.	3
Частота импульсов TIG MIX AC	Гц	1,0-20
Коэффициент заполнения DC TIG MIX AC	%	5-95
Сварочный ток MMA	А	10-270
Рабочее напряжение MMA	В	20,4-30,8
Горячий старт MMA	А	0-80
Время горячего старта MMA	сек.	0,01-1,5
Форсаж дуги MMA DC	А	0-100
Количество ячеек памяти	шт.	50
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный/касанием (Lift TIG)
Диаметр электрода TIG/MMA	мм	1,0-4,0/1,5-5,0
Сварочный ток при ПН, 100% TIG/MMA	А	220/185
Напряжение холостого хода TIG	В	76
Напряжение холостого хода MMA	В	76/9 VRD
ПН (40°C)	%	60
Температура эксплуатации	°С	0...+40
Коэффициент мощности		0,7
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP 23S
Габаритные размеры	мм	566×223×405
Масса	кг	25,5

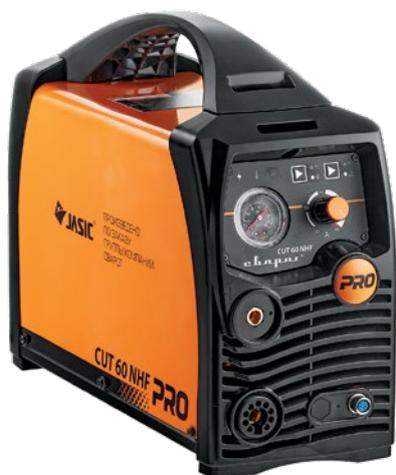
КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка с водяным охлаждением в сборе	TECH TS 18, 4 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Аппараты серии PRO CUT 45 (L202) и CUT 60 NHF (L2060A) для плазменной резки позволяют проводить быструю резку и раскрой любых токопроводящих материалов из нержавеющей и оцинкованной стали, алюминия, меди, латуни и т. д. Встроенный манометр позволяет точно настроить рабочее давление.



ОСОБЕННОСТИ

- Сенсорная панель управления
- Центральный адаптер
- Высокочастотный поджиг дуги
- Проверка давления рабочей и дежурной дуги
- 2Т и 4Т режимы резки
- Встроенный манометр
- Компактные размеры, малая масса
- Проверка давления газа и режима реза*
- Гарантия — 5 лет



CUT 45 (L202)



CUT 60 NHF (L2060A)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%; 50	110-270; 50/60
Ток реза	А	20-45	20-60
Потребляемая мощность	кВА	8,8	5,1
Потребляемый ток	А	40	23
Ток реза при ПН 100%	А	35	45
Напряжение холостого хода	В	250	—
Скорость подачи сжатого воздуха	л/мин.	100	100
Номинальное давление компрессора	МПа	0,4	0,7
Максимальная толщина разрезаемого металла	мм	12	20
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный	Пневматический
ПН (40°C)	%	60	60
КПД	%	85	85
Коэффициент мощности		0,65	0,99
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	430×160×330	430×160×330
Масса	кг	9	9,9

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Плазменный резак в сборе	CS 50, 6 м	CSP 60, 6 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

* Для аппарата PRO CUT 60 NHF (L2060A)



ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ:



- Расширенный набор настроек
- Сочетание нескольких видов сварки
- Современный эргономичный дизайн
- Высокое качество сварочных соединений
- Длительная бесперебойная работа при больших нагрузках

Серия TECH представляет сварочное оборудование с расширенными возможностями настроек и функционалом, предназначенное для промышленного использования. Технологии, применяемые в этих аппаратах, позволяют значительно повысить производительность работы и расширить возможности оборудования для решения задач любой сложности, в том числе при высоких требованиях к качеству сварного шва.

В серии TECH представлено оборудование для MMA, MIG/MAG, MIG PULSE, TIG PULSE, TIG AC/DC сварки.

Аппарат TECH ARC 205 B, предназначенный для MMA сварки, отличается высокой надежностью и оснащен системой VRD для защиты от поражения током. Аппарат имеет дополнительную функцию TIG сварки, компактный и простой в управлении.

В линейке аппаратов для TIG сварки представлены промышленные инверторы для аргодуговой сварки на постоянном и переменном токе с дополнительной функцией MMA сварки. Расширенный набор настроек и различные режимы сварки позволяют применять аппараты для работы с широким спектром материалов, включая алюминий и титан.

Аппараты для сварки MIG отличаются удобной компоновкой и состоят из источника сварочного тока и подающего устройства. Высокая мощность, устойчивость к нагрузкам и ряд дополнительных функций делают их эффективными для крупных производств.

На оборудование серии TECH распространяется гарантия 5 лет.

Сварочный инвертор серии TECH ARC 205 В (Z203) — это аппарат с силой сварочного тока до 200 А, который можно использовать для ручной дуговой (ММА) и аргодуговой сварки (TIG). Инвертор отличается высокой степенью защиты и обладает набором дополнительных функций для комфортной работы.



ОСОБЕННОСТИ

- Функции Hot Start и Antistick
- Регулируемая функция ARC Force
- 100% ПН при работе на сварочном токе в 170 А
- Возможность сварки TIG*
- Отключаемая функция VRD
- Простота управления
- Компактные размеры, малая масса
- Плечевой ремень для удобной переноски
- Гарантия — 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ARC 205 В (Z203)

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	10-200/10-200
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-5,0
Рабочее напряжение MMA/TIG	В	20,4-28/10,4-18
Потребляемая мощность MMA/TIG	кВА	9/5
ПН (40 °С)	%	80
Напряжение холостого хода MMA/TIG	В	63/9 (VRD)/12
Коэффициент мощности		0,93
КПД	%	85
Класс изоляции		В
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	410×160×260
Масса	кг	8,0

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



* Для осуществления TIG сварки необходимо приобрести специальную вентильную горелку. Поджиг дуги осуществляется касанием и производится на постоянном токе (DC).

Инверторные сварочные аппараты с цифровым микропроцессорным управлением TECH MIG 250 (N257) и TECH MIG 350 (N258) предназначены для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), а также аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG Lift).



ОСОБЕННОСТИ

- Меню пользователя и 15 настраиваемых параметров сварки
- Регулировка индуктивности
- Регулируемое время поджига дуги для MIG сварки
- Регулируемое напряжение дожига проволоки для MIG сварки
- Регулируемый ток поджига дуги для TIG сварки
- Регулируемая функция Arc Force и Hot Start для MMA сварки
- Отключаемая функция VRD для MMA сварки
- Регулируемое время продувки до и после сварки для MIG и TIG сварки
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Сварка вентильной или стандартной горелкой TIG сварки
- Возможность подключения горелки «Spool Gun»
- Гарантия — 5 лет



MIG 250 (N257)



MIG 350 (N258)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380; 50	380; 50
Потребляемая мощность MIG/MMA/TIG	кВА	8,4/9,5/4,6	13,9/15,1/10,6
Потребляемый ток	А	14,4	22,9
Сварочный ток MIG/MMA/TIG	А	30-250/20-250/20-250	50-350/20-350/20-350
Рабочее напряжение MIG/MMA/TIG	В	15,5-26,5/20,8-30/10,8-20	16,5-31,5/20,8-34/10,8-24
ПН (40 °С)	%	60	60
Сварочный ток при ПН, 100%	А	150	220
Напряжение холостого хода MIG/MMA/TIG	В	54/54(12 VRD)/54	62/62(12 VRD)/62
Механизм подачи проволоки		Встроенный	Встроенный
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6/0,8/1,0/1,2	0,8/1,0/1,2
Диаметр электрода MMA/TIG	мм	1,5-5,0/1,6-4,0	1,5-5,0/1,6-4,0
Скорость подачи проволоки MIG	м/мин.	1,5-16	1,5-15
Количество роликов		2	4
Коэффициент мощности		0,93	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции/Степень защиты		F/IP23S	F/IP23S
Габаритные размеры	мм	900×450×755	900×450×755
Масса	кг	47	52

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 24, 3 м	MS 36, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м	500 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



КОМПЛЕКСНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ КАЧЕСТВЕННОЙ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ TECH MIG 350 P (N316)

сварог®



Аппараты TECH MIG 350 P (N316) предназначен для MIG/MAG/FCAW, а также ручной дуговой сварки MMA. TECH MIG 350 P (N316) — это комплексное решение для качественной сварки алюминиевых, нержавеющей сталей, а также сварки черных металлов толщиной от 0,7 мм.



ОСОБЕННОСТИ

- Синергетическая система управления
- Память на 100 ячеек для режимов MIG/MAG, MIG/MAG Pulse и MIG/MAG D Pulse
- Регулируемые заполнение и частота импульса MIG/MAG D Pulse
- Сварка MMA с регулируемой функцией Hot Start
- Режимы работы: прихватка MIG, 2T и 4T
- Регулировка индуктивности и тока завершения сварки
- Холостой прогон и дожигание сварочной проволоки
- Регулируемое время нарастания и спада тока
- Блочная система на прочной тележке: источник сварочного тока, подающее устройство и теплообменник



MIG 350 P (N316)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток MIG/MMA	А	30-350/10-350
Потребляемая мощность MIG/MMA	кВА	14,6/15,7
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода MIG/MMA	В	70/70
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,8/1,0/1,2/(1,6-Al)
Максимальная масса катушки	кг	20
Скорость подачи проволоки	м/мин.	1,5-22
Количество роликов	шт.	4
Коэффициент мощности		0,91
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP23S
Габаритные размеры (в сборе)	мм	1070×510×1390
Масса (в сборе)	кг	115,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка с водяным охлаждением в сборе	MS 240, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м
Комплект соединительных кабелей, 2 м	1 шт.
Комплект ЗИП	1 шт.
Комплект запасных роликов	4 шт.
Теплообменник, 4 л	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

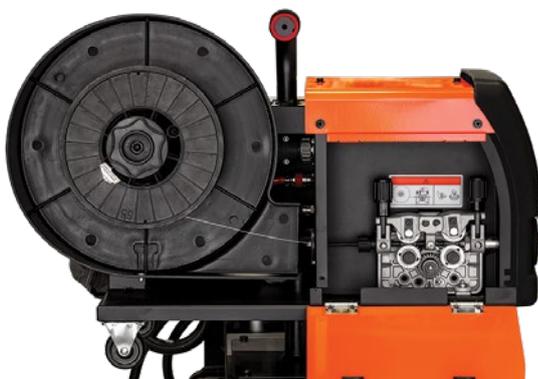


Электрододержатель 500 А

Горелка TECH MS 400

Регулятор расхода газа с подогревателем 36 В

Универсальный подающий механизм



Подающее устройство TECH MIG 350 P (N316) — это:

- Индикация параметров сварки
- Разъемы для подключения теплообменника
- Закрытый кожух, обеспечивающий защиту от попадания инородных предметов и пыли в механизм
- Мощный четырехроликковый механизм для работы с любыми видами сварочной проволоки диаметром от 0,8 мм до 1,6 мм
- Поворотный узел для комфортной работы с возможностью снятия устройства для перемещения одним движением
- Колесики, вращающиеся на 360°

Преимущества импульсной сварки



Аппарат TECH MIG 350 P (N316) обладает режимами Pulse и D Pulse сварки. Преимущества импульсной сварки:

Высококачественная сварка алюминия в режиме D Pulse

Уменьшение разбрызгивания металла

Высокое качество сварки в любом положении

Хорошая форма шва

Лучшее проплавление металла

Экономия сварочной проволоки и защитного газа до 40%

Увеличение производительности до 60% за счет большей скорости сварки и глубины проплавления металла

Комплектация



Богатая комплектация сварочного инвертора позволяет быстро приступить к работе. В комплект входят:

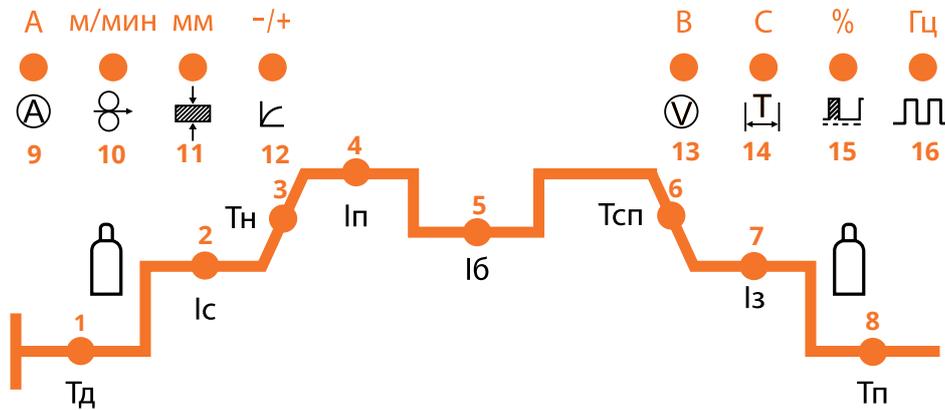
- Горелка с водяным охлаждением в сборе – MS 240, 3 м
- Клемма заземления в сборе – 500 А, 3 м
- Комплект соединительных кабелей, 2 м – 1 шт.
- Комплект ЗИП – 1 шт.
- Комплект запасных роликов – 4 шт.
- Теплообменник, 4 л – 1 шт.

СИНЕРГЕТИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ СВАРОЧНЫМ ПРОЦЕССОМ

Синергетические настройки аппарата TECH MIG 350 P (N316) позволяют быстро приступить к работе. Чтобы начать, выберите тип и толщину свариваемого металла, защитный газ и диаметр сварочной проволоки. В зависимости от пространственного положения шва откорректируйте напряжение на подающем механизме.

Выбор свариваемого металла	Выбор защитного газа	Выбор диаметра сварочной проволоки
<ul style="list-style-type: none"> ● Сталь углеродистая ● Сталь нержавеющая  ● Алюминий кремний ● Алюминий магний ● Алюминий 	<ul style="list-style-type: none"> ● 100%CO₂ ● 80%Ar 20%CO₂  ● 90%Ar 5%CO₂ 5%O₂ ● 98%Ar 2%CO₂ ● 100%Ar 	<ul style="list-style-type: none"> ● Ø 0.8 ● Ø 1.0 ● Ø 1.2 ● Ø 1.6 ● Порошковая проволока

С помощью циклограммы на панели управления создавайте индивидуальные настройки под задачи любого уровня сложности.



Поз.	Обозн.	Параметры	Ед. изм.	Описание
1	Тд	Предварительный продув газа: 0-5	сек.	Используется до начала сварки для удаления остаточного воздуха в сварочной горелке и для исключения образования дефектов в начале сварочного процесса
2	Iс	Начальный (стартовый) ток MIG/MAG горячий старт MMA: 56-350	A	Используется для исключения образования непровара, либо прожига основного металла в начале сварки
3	Тн	Время нарастания тока: 0-10	сек.	Используется для получения равномерного шва в начале сварки. Плавный переход от стартового до основного тока сварки
4	Iп	Сварочный ток: 56-350	A	Основной сварочный ток. Выбирается в зависимости от толщины свариваемого металла
5	Iб	Базовый ток: 56-350	A	Используется при сварке в режимах MIG/MAG Pulse и MIG/MAG D Pulse
6	Тсп	Время спада тока: 0-10	сек.	Используется для получения равномерного шва при окончании сварочного процесса. Плавный переход от основного тока до тока завершения
7	Iз	Ток завершения: 56-350	A	Применяется в основном для заварки кратера, либо исключения прожига основного металла при окончании сварочного процесса
8	Тп	Продув газа после сварки: 0-10	сек.	Используется для защиты окончания сварочного шва от воздействия окружающей среды

9	10	11	12	9	Сила тока MIG/MAG, MMA
A	м/мин	мм	-/+	10	Скорость подачи проволоки
				11	Толщина свариваемого металла
				12	Индуктивность для MIG/MAG, MMA

13	14	15	16	13	Напряжение на дуге MIG/MAG
B	C	%	Гц	14	Время длительности прихваток MIG/MAG, время горячего старта для MMA
				15	Заполнение импульса MIG/MAG D Pulse
				16	Частота импульса MIG/MAG D Pulse

Аппараты серии TECH MIG — это универсальные источники сварочного тока для промышленного использования: механизированной сварки в среде защитных газов и их смесях (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW) и ручной дуговой сварки (MMA). Аппарат прошел аттестацию НАКС КСМ.



ОСОБЕННОСТИ

- Регулировка индуктивности и холостой прогон проволоки
- Функции дожигания сварочной проволоки и заварки кратера
- Сварка MMA
- 2Т и 4Т режимы сварки
- 2 дисплея индикации и постоянный контроль динамических параметров
- Оптимальная система вентиляции для продолжительной бесперебойной работы
- Блочная система на прочной тележке: источник сварочного тока, подающее устройство и ящик под инструменты с возможностью замены на теплообменник
- Выносное подающее устройство для катушек до 15 кг и возможностью использования удлинителя соединительных кабелей до 30 м
- Гарантия — 5 лет



MIG 3500 (N222)



MIG 5000 (N221)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток MIG/MMA	А	50-350/20-350	50-500/20-500
Потребляемая мощность MIG/MMA	кВА	14/15	24,7/25
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MIG/MMA	В	65/65	75/75
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,8/1,0/1,2/1,6	0,8/1,0/1,2/1,6
Максимальная масса катушки	кг	20	20
Скорость подачи проволоки	м/мин.	1,5-16	1,5-18
Количество роликов	шт.	4	4
Коэффициент мощности		0,93	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP23	IP23
Габаритные размеры (в сборе)	мм	1100×520×1450	1100×520×1450
Масса (в сборе)	кг	107,7	107,7

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 36, 3 м	MS 450, 3 м
Клемма заземления в сборе	400 А, 3 м	500 А, 3 м
Комплект соединительных кабелей	4 м	4 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.
Комплект запасных роликов	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Универсальные аппараты TECH TIG AC/DC предназначены для аргодуговой сварки (TIG) на постоянном и переменном токе на 200, 250 и 315 ампер в зависимости от модели. Сварочные работы можно проводить как в обычном, так и в импульсном режиме. Инверторы также могут применяться для ручной дуговой сварки (MMA).



ОСОБЕННОСТИ

- Режим импульсной сварки с регулируемым базовым и максимальным током и частотой импульса
- Сварка алюминия на переменном токе
- Регулируемая функция Arc Force для MMA сварки
- Регулировка баланса полярности
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Подключение пульта дистанционного управления и блока охлаждения*
- Гарантия — 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		TIG 200 P AC/DC (E101)	TIG 250 P AC/DC (E102)	TIG 315 P AC/DC (E103)
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50	380±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-200/10-180	10-250/10-230	10-315/10-290
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	4,6/6,7	6,3/9	9/12,3
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	56/56	42/42	45/45
Диаметр электрода TIG	мм	1-3,2	1-4,0	1-4,0
Время продува газом до/после сварки	сек.	0-1/0-10	0-10/0-10	0-10/0-10
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный	Высокочастотный	Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,93	0,93	0,93
КПД	%	85	85	85
Класс изоляции		F	F	F
Степень защиты		IP23	IP23	IP23
Габаритные размеры	мм	570×350×440	610×365×485	610×365×485
Масса	кг	20	30	37

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	TS 26, 4 м	TS 20, 4 м	TS 18, 4 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



* Модели TECH TIG 250 P AC/DC и TECH TIG 315 P AC/DC имеют выходы для протока охлаждающей жидкости в аппарате.

Аппараты серии TECH TIG 200 P DSP AC/DC (E104) и TIG 315 P DSP AC/DC (E106) оснащены расширенной сенсорной панелью управления. Пользователю предоставлена возможность работы с шестью видами сварки: 4 режима TIG сварки, в том числе импульсная сварка на переменном токе, и 2 режима MMA сварки.



ОСОБЕННОСТИ

- Сенсорная панель с расширенными возможностями настройки
- Сварка TIG и MMA постоянным и переменным током
- Режимы импульсной и точечной сварки
- Настройка функции Arc Force, тока и времени поджига для MMA сварки
- Память на 5 программ для каждого режима сварки
- Регулировка баланса полярности
- Подключение пульта дистанционного управления и блока охлаждения*
- Гарантия — 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		TIG 200 P DSP AC/DC (E104)	TIG 315 P DSP AC/DC (E106)
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-200/10-160	10-320/10-230
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	4,2/6,6	9/8,7
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	56/56	50/50
Диаметр электрода TIG	мм	1-3,2	1-4,0
Время продува газом до/после сварки	сек.	0-10/0-20	0-10/0-10
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный	Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,85	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP23	IP23
Габаритные размеры	мм	570×350×420	610×365×485
Масса	кг	28	33

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	TS 26, 4 м	TS 18, 4 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



* Модель TIG 315 P DSP AC/DC (E106) имеет выходы для протока охлаждающей жидкости в аппарате.

РАСШИРЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ДЛЯ НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

Оборудование имеет полную циклограмму сварки с возможностью регулировки большого количества параметров. Расширенный функционал позволяет настроить аппарат под самые сложные технологии сварки.



Поз.	Ед. изм.	Параметры	Описание
1	сек.	Предварительный продув газа	Используется до начала сварки для защиты сварочного шва
2	A	Начальный (стартовый) ток	1. Стартовый ток меньше основного используется для исключения прожига при начале сварки (тонколистовой металл) 2. Стартовый ток больше основного используется для получение равномерного соединения при начале сварки (толстолистовой металл)
3	сек.	Время нарастания тока	Плавный переход от стартового до пикового тока сварки
4	A	Базовый ток при импульсном режиме	Выбирается в зависимости от пикового тока
5	A	Пиковый ток	Выбирается в зависимости от толщины основного металла
6	сек.	Время спада тока	Плавный переход от пикового тока до тока завершения
7	A	Ток завершения	Применяется в основном для заварки кратера
8	сек.	Продув газа после сварки	Используется для защиты окончания сварочного шва от воздействия окружающей среды
9	%	Баланс полярности	Для сварки алюминия и его сплавов: 1. Оптимизация эффекта очистки и глубины проплавления 2. Чем больше баланс полярности, тем лучше эффект очистки (для ремонтных работ, тонколистовой металл) 3. Чем меньше баланс полярности, тем больше глубина проплавления (для очищения алюминия от оксидной пленки)
10	Гц	Частота переменного тока	Для сварки алюминия и его сплавов: 1. Применяется для быстрого формирования столба дуги 2. Чем выше частота переменного тока, тем дуга будет формироваться быстрее и сварочный процесс будет более контролируемым
11	%	Заполнение импульса	Управление тепловложением в свариваемую деталь
12	Гц	Частота импульса	Управление тепловложением в свариваемую деталь, изменение чешуйчатости шва
13	A	Ток поджига (горячий старт)	Используется для обеспечения лучшего поджига дуги в начале сварки. Инвертор автоматически повышает сварочный ток, это позволяет значительно облегчить начало сварочного процесса
14	сек.	Время поджига	Время длительности тока поджига
15	A	Ток сварки	Выбирается в зависимости от толщины основного металла
16	A	Форсаж дуги	Рекомендуется использовать при сварке покрытыми электродами на малых токах. Если по каким-либо причинам сварочная дуга начинает затухать в процессе сварки, происходит автоматический набор силы сварочного тока до настроенной величины

ПРЕВОСХОДНАЯ СВАРКА TIG

С ПРИМЕНЕНИЕМ ИМПУЛЬСА
ДЛЯ ШИРОКОГО СПЕКТРА ЗАДАЧ

TECH TIG 400 P (W322)



сварог®

Аппарат TECH TIG 400 P (W322) — это решение для качественной аргодуговой сварки TIG с применением импульса для широкого спектра металлов и сплавов: углеродистых, легированных и нержавеющей сталей, а также для сварки цветных металлов, таких как медь, бронза, латунь.



ОСОБЕННОСТИ

- Качественная сварка от 5 А
- Режим импульсной сварки с регулируемой частотой импульса
- Память на 8 ячеек
- Режимы сварки 2Т и 4Т, Повтор, SPOT
- Отключаемый высокочастотный поджиг для TIG сварки
- Отключаемая функция VRD для MMA сварки
- Индикация и предустановка всех параметров сварки
- Регулировка Arc Force для MMA сварки
- Гарантия — 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TIG 400 P (W322)

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	5-400/30-400
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	13,8/17,9
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	66/66/12 (VRD)
Диаметр электрода TIG	мм	1,0-4,0
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-5,0
Время продува газом до/после сварки	сек.	0-15/2-15
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,96
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP23S
Габаритные размеры	мм	635×300×550
Масса	кг	32

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	SUPER TS 18, 4 м
Клемма заземления в сборе	400 А, 2,5 м
Комплект ЗИП	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



НОВЫЙ ВЗГЛЯД НА ПРОМЫШЛЕННУЮ АРГОНОДУГОВУЮ СВАРКУ С ПРИМЕНЕНИЕМ ИМПУЛЬСА

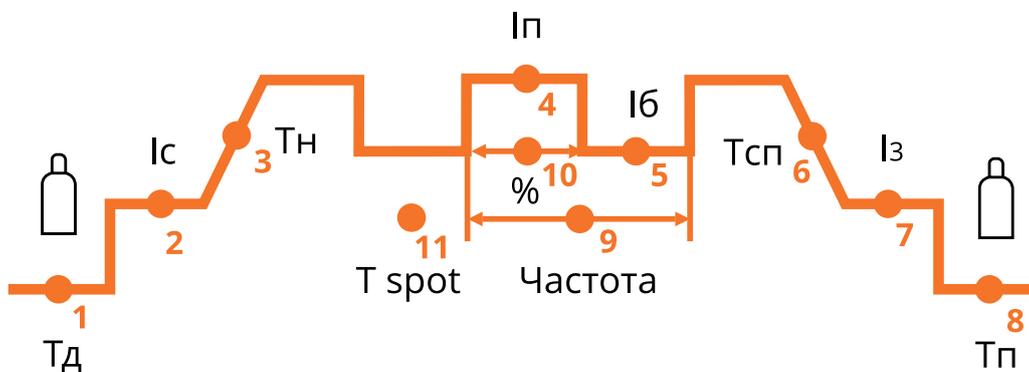
TECH TIG 400 P (W322) является продуктом передовых технологий с цифровым микропроцессорным управлением. Силовой блок инвертора построен на базе современной технологии IGBT нового поколения. Сборка оборудования проводится на автоматизированных линиях. Электронные компоненты, прошедшие контроль качества, аккуратно закрепляются на платах и покрываются слоем специального защитного лака.

Наличие интеллектуальной системы охлаждения позволяет при работе аппарата уменьшить загрязнение в среднем на 60%, снизить шум и сократить потребление электроэнергии.

Аппарат дополнительно может быть собран в блочную систему на прочной тележке, состоящую из источника сварочного тока и теплообменника. Эта мобильная система позволяет легко перемещать аппарат по цеху со стандартным 40-ка литровым баллоном с газом.

РАСШИРЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ДЛЯ НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

Оборудование имеет полную циклограмму сварки с возможностью регулировки большого количества параметров. Расширенный функционал позволяет настроить аппарат под самые сложные технологии сварки.



Поз.	Обозн.	Параметры	Ед. изм.	Описание
1	Tд	Предварительный продув газа: 0-15	сек.	Используется до начала сварки для защиты сварочного шва
2	Ic	Начальный (стартовый) ток: 5-400	A	Стартовый ток меньше основного. Для исключения прожига при начале сварки (тонколистовой металл) Стартовый ток больше основного. Для получения равномерного соединения при начале сварки (толстостеновой металл)
3	Tн	Время нарастания тока: 0-10	сек.	Плавный переход от стартового до пикового тока сварки
4	Ip	Пиковый ток: TIG 5-400	A	Выбирается в зависимости от толщины свариваемого металла
5	Iб	Базовый ток при импульсном режиме: 5-400	A	Основной ток при сварке в импульсном режиме
6	Tсп	Время спада тока: 0-15	сек.	Плавный переход от пикового тока до тока завершения
7	Iз	Ток завершения: 5-200	A	Применяется в основном для заварки кратера
8	Tп	Продув газа после сварки: 0,5-15	сек.	Используется для защиты окончания сварочного шва от воздействия окружающей среды
9	Частота	Частота импульса: 0,5-200	Гц	Для уменьшения выделяемого тепла сварочной дугой, изменения чешуйчатости шва
10	%	Заполнение импульса: 10-90	%	Для уменьшения выделяемого тепла сварочной дугой
11	Tspot	Длительность цикла	сек.	Используется в режиме SPOT

Для быстрой перестройки имеется функция памяти на 8 программ, что позволяет экономить время на настройку оборудования для выполнения регулярных сварочных работ. Это крайне удобно для выполнения работ в цехах со сменным производством.

СВАРОЧНЫЕ МАСКИ СО СВЕТОФИЛЬТРАМИ
TRUE COLOR



charon®



ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ:



- Классическая схемотехника
- Прочные металлические корпуса
- Для продолжительной работы
- Постоянная сила сварочного тока
- Стандартный набор функций
- Классическая система управления

Серия STANDART — наиболее широкая линейка сварочного оборудования, включающая в себя аппараты как для бытовой, так и для высококлассной сварки в больших объемах на производстве и в промышленности.

Оборудование серии STANDART покрывает весь спектр задач, стоящих перед производственными компаниями: MMA сварка от 250 до 630 А, MIG/MAG сварка мощностью до 500 А, TIG сварка на токах до 500 А постоянным и переменным током, импульсная TIG сварка, плазменная резка и автоматическая сварка под флюсом.

В зависимости от мощности аппараты предназначены для однофазных (220 В) или трехфазных (380 В) сетей питания. Возможность регулировки параметров, а также наличие специальных функций (Arc Force, Hot Start, Antistick), обеспечивают комфортный процесс работы и получение стабильного качества сварного шва в любом пространственном положении.

Серия STANDART использует технологии и схемы, зарекомендовавшие себя в течение многих лет и доказавшие свою надежность. Прочные металлические корпуса обеспечивают сохранность техники при работе на строительных и промышленных объектах.

Аппараты серии STANDART прошли сертификацию по системе НАКС.

На аппараты серии STANDART распространяется гарантия 5 лет.

Сварочный инвертор серии STANDART ARC 250 (Z285) — профессиональный сварочный аппарат, предназначенный для ручной дуговой сварки (MMA) и ручной аргодуговой сварки (TIG) на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали в производственных условиях. При аттестации данный аппарат получил высокую оценку экспертов НАКС.



ОСОБЕННОСТИ

- Дисплей индикации
- Регулировка Arc Force
- Функция Hot Start и Antistick
- Сварка TIG*
- Высокий КПД
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия — 5 лет



ARC 250 (Z285)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	10-250/10-250
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-5,0
Потребляемая мощность MMA/TIG	кВА	9,2/6
ПН (40 °С)	%	80
Напряжение холостого хода MMA/TIG	В	65/12
Коэффициент мощности		0,96
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	450×190×370
Масса	кг	13

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	300 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



* Для осуществления TIG сварки необходимо приобрести специальную вентильную горелку. Поджиг дуги осуществляется касанием и производится на постоянном токе (DC).

Инверторный сварочный аппарат STANDART ARC 400 (Z312) предназначен для производственного применения и рассчитан на непрерывную работу в течение продолжительного времени. Аппарат предназначен для ручной дуговой сварки (ММА) и аргодуговой сварки (TIG) постоянным током.



ОСОБЕННОСТИ

- Дисплей индикации
- Пульт ДУ
- Регулировка Arc Force
- Функции Hot Start, Antistick
- Сварка TIG*
- Гарантия — 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ARC 400 (Z312)

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	20-400/20-400
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-6,0
Потребляемая мощность MMA/TIG	кВА	19/13
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода MMA/TIG	В	70/9(VRD)/9
Коэффициент мощности		0,95
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP23S
Габаритные размеры	мм	515×260×440
Масса	кг	25

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	500 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



* Для осуществления TIG сварки необходимо приобрести специальную вентильную горелку. Поджиг дуги осуществляется касанием и производится на постоянном токе (DC).

Промышленный сварочный аппарат серии STANDART ARC 630 (J21) предназначен для ручной дуговой сварки (ММА) и наплавки покрытым штучным электродом на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали.



ОСОБЕННОСТИ

- Дисплей индикации
- Регулировка Arc Force
- Функция Hot Start
- Простота управления
- Подключение пульта ДУ
- Гарантия — 5 лет



ARC 630 (J21)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	25-630
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-6,0
Потребляемая мощность MMA	кВА	27
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода MMA	В	80
Коэффициент мощности		0,93
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	670×335×624
Масса	кг	52

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	500 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Горелка
TECH TS 26V



Пульт ДУ



Инверторный сварочный аппарат STANDART MIG 250 Y (J04-M) предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG).



ОСОБЕННОСТИ

- Дисплей индикации
- Регулировка индуктивности
- MMA сварка
- Прогон сварочной проволоки
- Сварка порошковой проволокой
- Встроенный двухроликковый подающий механизм
- Розетка 36 В для подогрева газа
- Защита от перегрева
- Гарантия — 5 лет



MIG 250 Y (J04-M)

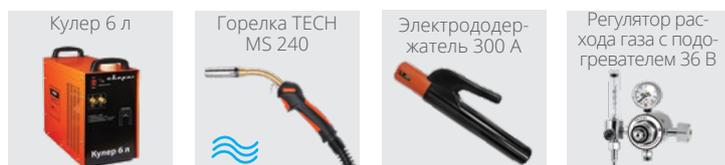
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток MIG/MMA	А	50-250/20-250
Потребляемая мощность MIG/MMA	кВА	11,6/12,5
ПН (40 °С)	%	60
Диапазон рабочего напряжения MIG/MMA	В	15-48/20,8-30
Напряжение холостого хода MIG/MMA	В	50/56
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6/0,8/1,0/1,2
Максимальный диаметр катушки	мм	300
Максимальная масса катушки	кг	20
Скорость подачи проволоки	м/мин.	1,5-16
Количество роликов	шт.	2
Коэффициент мощности		0,7
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP23S
Габаритные размеры	мм	500×263×430
Масса	кг	28,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 24, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.
Редуктор с подогревом 36 В	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Промышленный инвертор серии STANDART MIG 2000 (N280) используется для механизированной сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) и сварки порошковой проволокой (FCAW), а также имеет возможность ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA). Для удобства использования аппарат оснащен тележкой с поворотными колесами, на которую также устанавливается баллон с газом.



ОСОБЕННОСТИ

- Холостой прогон проволоки
- Дисплей индикации
- MMA сварка
- Розетка 36 В для подогрева газа
- Смена полярности
- Гарантия — 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

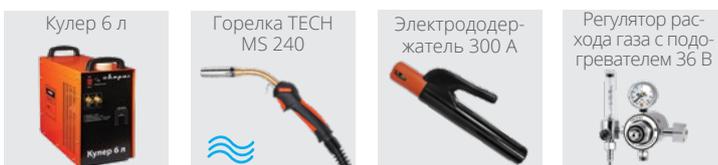
MIG 2000 (N280)

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50
Сварочный ток MIG/MMA	А	30-200/10-200
Потребляемая мощность MIG/MMA	кВА	7,5/8,8
ПН (40 °С)	%	60
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-5
Напряжение холостого хода MIG/MMA	В	52/52
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6/0,8/1,0
Максимальная масса катушки	кг	20
Скорость подачи проволоки	м/мин.	1,5-16
Количество роликов	шт.	2
Коэффициент мощности		0,75
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP23S
Габаритные размеры	мм	880×296×616
Масса	кг	45

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 25, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.
Редуктор с подогревом	1 шт.
Тележка под баллон	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Инверторный сварочный аппарат серии STANDART MIG 350 (J1601) и MIG 500 (N388) предназначены для механизированной сварки в среде защитных инертных и активных газов (MIG/MAG), а также имеет возможность ручной дуговой сварки покрытыми электродами (ММА)*. Инверторы представлены в декомпактном исполнении, что позволяет увеличить радиус их действия, не передвигая источник питания.



ОСОБЕННОСТИ

- Холостой прогон проволоки
- Продув газа
- Регулировка индуктивности
- Регулировка заварки кратера
- Дисплей индикации
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Выносной механизм подачи проволоки
- ММА сварка*
- Гарантия — 5 лет



MIG 350 (J1601)



MIG 500 (N388)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток MIG/MMA	А	50-350	20-500/30-500
Потребляемая мощность MIG/MMA	кВА	14	26,7/24,2
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MIG/MMA	В	60	83/83
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,8/1,0/1,2	1,0/1,2/1,6
Максимальный диаметр катушки	мм	300	300
Максимальная масса катушки	кг	20	20
Скорость подачи проволоки	м/мин.	1,5-18	0,5-23,5
Количество роликов	шт.	4	4
Коэффициент мощности		0,93	0,94
КПД	%	85	89
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21S	IP23S
Габаритные размеры источника/подающего устройства	мм	630×285×870/630×240×400	625×336×670/670×270×450
Масса источника/подающего устройства	кг	29/12,5	53/14,1

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Механизм подачи проволоки	WF-23A	WF-23A
Горелка в сборе	MS 36, 3 м	MS 450, 3 м
Клемма заземления в сборе	400 А, 3 м	500 А, 3 м
Редуктор с подогревом	1 шт.	1 шт.
Комплект запасных роликов	1 шт.	1 шт.
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



* Для аппарата STANDART MIG 500 (N388)



МАШИНЫ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ

ДЛЯ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ
И ГАЗОПЛАМЕННОЙ РЕЗКИ С ЧПУ

- ГАРАНТИЯ КАЧЕСТВА

- ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ

- ПОСЛЕПРОДАЖНОЕ И ГАРАНТИЙНОЕ
ОБСЛУЖИВАНИЕ ПО ВСЕЙ ТЕРРИТОРИИ РФ

cnc-svarog.ru



сварог®

Аппарат серии STANDART TIG 250 (R111) — небольшой инверторный сварочный аппарат профессионального уровня для аргонодуговой сварки (TIG) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). Оборудован цифровым индикатором параметров сварки и большим набором ручных регулировок.



ОСОБЕННОСТИ

- Высокочастотный поджиг дуги
- Дисплей индикации
- Регулировка спада тока
- Продувка газом до и после сварки
- Регулировка Arc Force
- Гарантия — 5 лет



TIG 250 (R111)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	20-250/20-225
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	7,5/8,3
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	62/60
Толщина свариваемого металла	мм	0,5-10
Время продува газом до/после сварки	сек.	0-15/0-15
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,93
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP23
Габаритные размеры	мм	480×205×355
Масса	кг	19

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	TS 26, 4 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



STANDART TIG 500 P DSP AC/DC (J1210) — промышленный инверторный сварочный аппарат для аргонодуговой сварки (TIG DC, TIG AC, TIG AC/DC PULSE) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). Аппарат с синергетической системой управления.



ОСОБЕННОСТИ

- Сенсорная панель управления
- Сварка TIG/MMA постоянным и переменным током
- Память на 5 программ для каждого типа сварки
- Регулировка спада тока, частоты переменного тока TIG
- Режим импульсной сварки
- Режимы сварки 2T и 4T, SPOT
- Регулировка Arc Force для MMA сварки
- Регулировка баланса полярности
- Подключение пульта ДУ
- Гарантия — 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

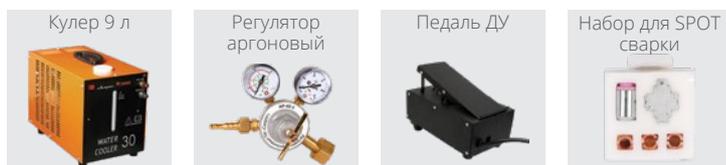
TIG 500 P DSP AC/DC (J1210)

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-500/10-400
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	20/20
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	66/66
Толщина свариваемого металла	мм	0,3-16
Время продува газом до/после сварки	сек.	0-20/0-20
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,85
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	600×323×751
Масса	кг	54

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	SUPER TS 18, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Аппарат серии STANDART CUT 160 (L307) 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.



ОСОБЕННОСТИ

- Регулировка давления с передней панели
- Проверка давления рабочей и дежурной дуг
- Встроенный манометр и регулятор давления
- 2Т и 4Т режимы резки
- Разъёмы для подключения ЧПУ
- Безопасное подключение плазматрона через центральный адаптер
- Определение типа плазматрона (ручной/автоматический)
- Удобная транспортировка по рабочей зоне
- Гарантия — 5 лет



CUT 160 (L307)

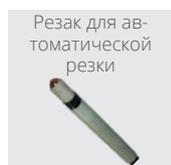
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Диапазон регулирования тока резки	А	30-160
Потребляемая мощность	кВА	29,2
ПН (40 °С)	%	60
Способ возбуждения дуги CUT		Высокочастотный
Скорость подачи сжатого воздуха	л/мин	350
Номинальное давление компрессора	МПа	0,7
Напряжение холостого хода	В	320
Максимальная толщина разрезаемого металла	мм	55
Коэффициент мощности		0,93
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	676×333×712
Масса	кг	55

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Плазменный резак в сборе	CS 141, 6 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ





ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ:



- Автоматическая сварка
- Воздушно-дуговая строжка
- Регулировка Arc Force и функция Hot Start для MMA сварки
- Регулировка компенсации напряжения дуги
- Сварка металла толщиной до 30 мм
- Цифровая индикация
- Гарантия — 5 лет

Оборудование для быстрой и качественной сварки за один проход продолжительных швов длиной от 20 мм до 12 м и толщиной свариваемого металла до 30 мм. Сварка осуществляется на постоянном токе с применением сплошных и порошковых проволок диаметром от 3 до 6 мм.

Оборудование представляет собой мощный инверторный источник питания и передвижную каретку, на которую установлены механизм подачи проволоки, 25-ти килограммовая кассета с проволокой, бункер со сварочным флюсом и блок управления.

Сварочный инвертор способен выполнять автоматическую сварку под флюсом внахлест, сваривать тавровые, угловые и стыковые соединения. Оборудование позволяет сваривать кольцевые швы путем применения дополнительного вращателя, при этом сварочный трактор выступает в роли подвесной головки.

Сварочные инверторы для сварки SAW прошли аттестацию НАКС КСМ и имеют соответствующие сертификаты на использование на промышленных объектах повышенной опасности.

Оборудование предназначено для автоматической сварки под флюсом, как проволокой сплошного сечения, так и самозащитной порошковой. Оборудование также можно использовать для ручной дуговой сварки, наплавки и строжки.



ОСОБЕННОСТИ

- Функция CV (постоянное напряжение), если диаметр проволоки < 3,2 мм
- Функция CC (постоянный ток), если диаметр проволоки ≥ 3,2 мм
- Сварка MMA с регулируемыми функциями Hot Start и Arc Force



MZ 1000 (M308)



MZ 1250 (M310)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50	380±15%, 50
Максимальный сварочный ток SAW	А	100-1000	100-1250
Потребляемая мощность	кВА	52	65
ПН (40 °С)	%	100	100
Скорость сварки	м/ч	3-102	3-102
Диапазон рабочего напряжения	В	24-44	22-44
Напряжение холостого хода	В	79	83
Диаметр сварочной проволоки	мм	2,0-5,0	4,0-6,0
Максимальная масса катушки	кг	30	30
Скорость подачи проволоки	м/мин.	0,3-3,0	0,3-3,0
Объем бункера	л	6	6
Количество роликов	шт.	4	4
Кoeffициент мощности		0,9	0,9
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21	IP21
Габаритные размеры источника	мм	890×400×811	890×400×811
Габаритные размеры трактора	мм	1030×470×730	1030×470×730
Масса источника/трактора	кг	115/56	115/56

КОМПЛЕКТАЦИЯ

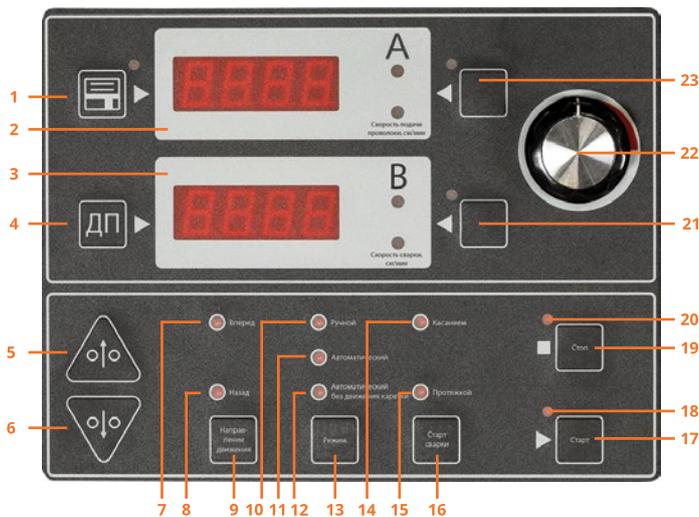
Сварочный трактор	AT-1	AT-1
Кабель управления	15 м	15 м
Сварочный кабель	15 м	15 м
Комплект сменных роликов	2 шт.	2 шт.
Рельса	2 шт.	2 шт.
Кабель заземления	5 м	5 м
Наконечники сварочные	5 шт.	5 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Электрододержатель 600 А



ФУНКЦИОНАЛ МОДЕЛИ СВАРОЧНОГО ТРАКТОРА АТ-1



- 17 Кнопка старта сварки
 - 18 Индикатор старта сварки
 - 19 Кнопка СТОП
 - 20 Индикатор остановки сварочного процесса
 - 21 Кнопка выбора режимов сварки: напряжение, скорость сварки
При выбранном на источнике питания режиме CV или CC
 - 22 Регулятор параметров сварки
 - 23 Кнопка выбора режимов сварки: сила тока, скорость подачи проволоки
- Функция памяти на 100 сварочных режимов
- Предварительная подача проволоки
- Ручной и автоматический режимы начала движения каретки
- Автоматический режим сварки без движения каретки
- Старт сварки «Протяжкой» и «Касанием» для SAW
- Возможность корректировать погрешность скорости сварки (движения сварочного трактора)
- Плата управления сварочного трактора обработана слоем специального силикона, что позволяет работать в особо запыленных или влажных помещениях.

Поз.	Описание
1	Кнопка программирования используется для выбора программ сварки. Количество программ - 100 шт. Запоминание происходит после окончания сварочного процесса
2	Индикатор параметров сварки №1
3	Индикатор параметров сварки №2
4	Кнопка выбора дополнительных параметров сварки: F-DS- регулировка скорости подачи проволоки вперед до сварки; F-DC- регулировка скорости подачи проволоки назад до сварки; F-LO- регулировка скорости подачи проволоки перед сваркой; F-bC- регулировка скорости обратной подачи проволоки после окончания сварочного процесса
5	Кнопка включения предварительной подачи проволоки (вверх)
6	Кнопка включения предварительной подачи проволоки (вниз)
7	Индикатор направления движения трактора (вперед)
8	Индикатор направления движения трактора (назад)
9	Кнопка переключения направления трактора
10	Индикатор ручного режима. Используется для позиционирования трактора относительно изделия и настройки параметров сварки
11	Индикатор автоматического режима. При нажатии кнопки СТАРТ начинается сварочный процесс
12	Индикатор автоматического режима без движения каретки. При нажатии кнопки СТАРТ начинается сварочный процесс, но сварочный трактор стоит на месте
13	Кнопка переключения режима трактора (ручной, автоматический, автоматический без движения каретки)
14	Старт сварки «Касанием». При нажатии кнопки СТАРТ сначала подается проволока и напряжение, но трактор начинает движение, только когда начинается сварочный процесс (короткое замыкание сварочной проволоки на деталь)
15	Старт сварки «Протяжкой». При нажатии кнопки СТАРТ одновременно начинаются подача проволоки, движение тележки и сварка
16	Кнопка переключения старта сварки
17	Кнопка старта сварки
18	Индикатор старта сварки
19	Кнопка СТОП
20	Индикатор остановки сварочного процесса
21	Кнопка выбора режимов сварки: напряжение, скорость сварки При выбранном на источнике питания режиме CV или CC
22	Регулятор параметров сварки
23	Кнопка выбора режимов сварки: сила тока, скорость подачи проволоки

MMA

Серия	Модель	Стр.	Напряжение питающей сети, В	Сварочный ток MMA, А	Диаметр электрода, мм	Потребляемая мощность, кВА	ПН (40 °С), %	Напряжение холостого хода, В
REAL	ARC 160 (Z240N)	9	160-270	15-160	1,5-3,2	6,2	60	76
PRO	ARC 180 (Z208S)	22	220±15%	10-180	1,5-4,0	8	60	63
REAL	ARC 200 (Z238N)	9	160-270	15-200	1,5-4,0	7,1	60	60
PRO	ARC 200 (Z209S)	22	220±15%	10-200	1,5-5,0	9,4	60	63
TECH	ARC 205 B (Z203)	36	220±15%	10-200	1,5-5,0	9	80	63
REAL	ARC 220 (Z243N)	9	160-270	15-220	1,5-5,0	8	60	66
REAL	ARC 250 (Z244)	10	160-270	20-250	1,5-5,0	9,4	60	68
REAL	ARC 250 (Z227)	10	380±15%	20-250	1,5-5,0	11,3	60	63
REAL	ARC 250 D (Z226)	11	220-380	20-250	1,5-5,0	9,4 / 12,6	60	60/7 (VRD)
STANDART	ARC 250 (Z285)	51	380±15%	10-250	1,5-5,0	9,2	80	65
REAL	ARC 315 (Z29801)	12	380±15%	30-315	1,5-6,0	12,4	60	63
REAL	ARC 400 (Z29802)	12	380±15%	30-380	1,5-6,0	16,1	60	63
STANDART	ARC 400 (Z312)	52	380±15%	20-400	1,5-6,0	19	60	70
REAL	ARC 500 (Z316)	12	380±15%	30-500	1,5-6,0	25	60	75
STANDART	ARC 630 (J21)	53	380±15%	25-630	1,5-6,0	27	60	80

TIG

Серия	Модель	Стр.	Напряжение питающей сети, В	Сварочный ток TIG, А	Толщина свариваемого металла	Потребляемая мощность, кВА	ПН (40 °С), %	Напряжение холостого хода, В
PRO	TIG 180 DSP (W206)	27	220±15%	10-180	0,3-7	5,2	60	65
REAL	TIG 200 (W223)	15	160-270	10-200	0,3-8	6,1	60	56
REAL	TIG 200 P (W224)	16	160-270	10-200	0,2-8	6,1	60	70
REAL	TIG 200 P AC/DC (E20101)	16	160-270	5-200	0,2-8	6	60	61
PRO	TIG 200 DSP (W207)	27	220±15%	10-200	0,3-8	6	60	65
PRO	TIG 200 P DSP (W212)	28	220±15%	10-200	0,3-8	6	60	65
PRO	TIG 200 P DSP AC/DC (E201)	30	220±15%	5-200	0,2-8	6,6	60	60
TECH	TIG 200 P AC/DC (E101)	43	220±15%	10-200	0,3-8	4,6	60	56
TECH	TIG 200 P DSP AC/DC (E104)	44	220±15%	10-200	0,3-8	4,2	60	56
STANDART	TIG 250 (R111)	58	220±15%	20-250	0,5-10	7,5	60	62
REAL	TIG 250 (W229)	17	380±15	10-250	0,2-10	6,1	60	60
TECH	TIG 250 P AC/DC (E102)	43	380±15%	10-250	0,3-12	6,3	60	42
PRO	TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202)	32	380±15	5-315	0,2-12	12,7	60	76
TECH	TIG 315 P AC/DC (E103)	43	380±15%	10-315	0,3-12	9	60	45
TECH	TIG 315 P DSP AC/DC (E106)	44	380±15%	10-320	0,3-12	9	60	50
TECH	TIG 400 P (W322)	47	380±15%	5-400	0,3-14	13,8	60	66
STANDART	TIG 500 P DSP AC/DC (J1210)	59	380±15%	10-500	0,3-16	20	60	66

Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Hot Start	LIFT-TIG	Arc Force	VRD	Пульт ДУ	Antistick
310×135×200	3,5						v
313×130×250	4,7	v	v	v			v
310×135×200	4						v
351×130×250	5,2	v	v	v			v
410×160×260	8	v	v	v	v		v
310×135×200	4,1						v
375×135×280	6,6		v				
430×168×312	9,6			v			
425×160×310	9,3	v	v	v	v		v
450×190×370	13	v	v	v			v
520×260×440	19,8	v		v		v	
520×260×440	19,8	v		v		v	
515×260×440	25	v	v	v	v	v	v
520×260×440	22,3	v	v	v		v	
670×335×624	52	v		v		v	

Габаритные размеры, мм	Масса, кг	2T/4T	Импульсный режим сварки	Точечный режим сварки	Регулировка времени спада тока	Режим сварки MMA	Память программ сварки
365×135×277	6	v			v	v	
423×160×315	7					v	
423×160×315	7,5	v	v		v	v	
502×217×381	9	v	v			v	
365×135×277	6,2	v			v	v	
365×135×277	6,2	v	v	v	v	v	
460×160×330	11	v	v	v	v	v	
570×350×440	20	v	v		v	v	
570×350×420	28	v	v	v	v	v	v
480×205×355	19				v	v	
492×209×380	14,8	v			v	v	
610×365×485	30	v	v		v	v	
566×223×405	25,5	v	v	v	v	v	v
610×365×485	37	v	v		v	v	
610×365×485	33	v	v	v	v	v	v
635×300×550	32	v	v	v	v	v	v
600×323×751	54	v	v	v	v	v	v

MIG

Серия	Модель	Стр.	Напряжение питающей сети, В	Сварочный ток MIG, А	Диаметр сварочной проволоки, мм	Потребляемая мощность, кВА	ПН (40 °С), %	Напряжение холостого хода, В
REAL	MIG 160 (N24001N)	13	160-270	30-160	0,6/0,8	5,9	60	52
PRO	MIG 160 (N227)	25	220±15%	10-160	0,6/0,8/1,0	6,2	60	53
REAL	MIG 200 (N24002N)	13	160-270	30-200	0,6/0,8/1,0	7,7	60	52
PRO	MIG 200 (N220)	24	220±15%	30-200	0,6/0,8/1,0	9,1	60	50
PRO	MIG 200 (N229)	25	220±15%	10-200	0,6/0,8/1,0	8,7	60	53
STANDART	MIG 2000 (N280)	55	220±15%	30-200	0,6/0,8/1,0	7,5	60	52
REAL	MIG 250 F (N253)	14	380	50-250	0,8/1,0/1,2	8,4	60	52
STANDART	MIG 250 Y (J04-M)	54	380±15%	50-250	0,6/0,8/1,0/1,2	11,6	60	50
TECH	MIG 250 (N257)	37	380	30-250	0,6/0,8/1,0/1,2	8,4	60	54
TECH	MIG 350 (N258)	37	380	50-350	0,8/1,0/1,2	13,9	60	62
TECH	MIG 3500 (N222)	42	380±15%	50-350	0,8/1,0/1,2/1,6	14	60	65
STANDART	MIG 350 (J1601)	56	380±15%	50-350	0,8/1,0/1,2	14	60	60
TECH	MIG 350 P (N316)	39	380±15%	30-350	0,8/1,0/1,2/(1,6-Al)	14,6	60	70
TECH	MIG 5000 (N221)	42	380±15%	50-500	0,8/1,0/1,2/1,6	24,7	60	75
STANDART	MIG 500 (N388)	56	380±15%	20-500	1,0/1,2/1,6	26,7	60	83

CUT

Серия	Модель	Стр.	Напряжение питающей сети, В	Ток реза, А	Толщина разрезаемого металла, мм	Потребляемая мощность, кВА	ПН (40 °С), %	Напряжение холостого хода, В
REAL	CUT 45 (L207)	18	160-270	20-45	12	6,2	60	310
PRO	CUT 45 (L202)	34	220±15%	20-45	12	8,8	60	250
PRO	CUT 60 NHF (L2060A)	34	110-270	20-60	20	5,1	60	-
REAL	CUT 70 (L204)	18	380±15%	20-60	20	10	60	310
REAL	CUT 90 (L205)	18	380±15%	20-80	30	15	60	310
REAL	CUT 100 (L221)	19	380±15%	20-100	35	20	60	315
REAL	CUT 100 NHF (L22101)	19	380±15%	20-100	35	20	60	-
STANDART	CUT 160 (L307)	60	380±15%	30-160	55	29,2	60	320

Скорость подачи проволоки, м/мин.	Масса, кг	Тип	2Т/4Т	Регулировка заварки кратера	Регулировка индуктивности	Режим сварки MMA	Synergy
1,5-14	12,5	Моноблок				v	
1,5-12,5	12,5	Моноблок	v			v	v
1,5-14	13	Моноблок				v	
1,5-16	13,3	Моноблок				v	
1,5-14	12,5	Моноблок	v			v	v
1,5-16	45	Моноблок				v	
1,6-15,0	15	Выносной ПМ	v		v	V	
1,5-16	28,2	Моноблок			v	v	
1,5-16	47	Моноблок	v	v	v	v	
1,5-15	52	Моноблок	v	v	v	v	
1,5-16	107,7	Выносной ПМ	v	v	v	v	
1,5-18	29	Выносной ПМ	v	v	v		
1,5-22	115,2	Выносной ПМ	v	v	v	v	v
1,5-18	107,7	Выносной ПМ	v	v	v	v	
0,5-23,5	53	Выносной ПМ	v	v	v	v	v

Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Коэффициент мощности	Объем подачи сжатого воздуха, л/мин.	Класс изоляции	Способ возбуждения дуги	Степень защиты	КПД, %
470×155×315	8	0,7	100	F	Высокочастотный	IP 21S	85
430×160×330	9	0,65	100	F	Высокочастотный	IP 21S	85
430×160×330	9,9	0,99	100	F	Высокочастотный	IP 21S	85
540×250×380	17	0,7	200	F	Высокочастотный	IP 21S	85
540×250×380	17,4	0,7	250	F	Высокочастотный	IP 21S	85
568×259×446	27	0,7	250	F	Высокочастотный	IP 21S	85
568×259×446	27	0,7	250	F	Пневматический	IP 21S	85
676×333×712	55	0,93	350	F	Высокочастотный	IP 21S	85

КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ



300 A

500 A

ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ



200 A

300 A

500 A

600 A

ГОРЕЛКИ TIG



ГОРЕЛКИ MIG



ПЛАЗМОТРОНЫ CUT



КУЛЕРЫ



РЕДУКТОРЫ И РЕГУЛЯТОРЫ



МАГНИТНЫЕ ДЕРЖАТЕЛИ



ГАЗОСВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ПЕДАЛИ



Педаль для аппаратов
TIG AC/DC



Педаль для
TIG 500 P DSP AC/DC (J1210)

ПУЛЬТЫ УПРАВЛЕНИЯ



ПОДАЮЩИЕ МЕХАНИЗМЫ MIG/MAG



WF-23A



WF-21

МАШИНКА Д/ЗАТОЧКИ ЭЛЕКТРОДОВ



СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ



ПАЛАТКИ СВАРЩИКА

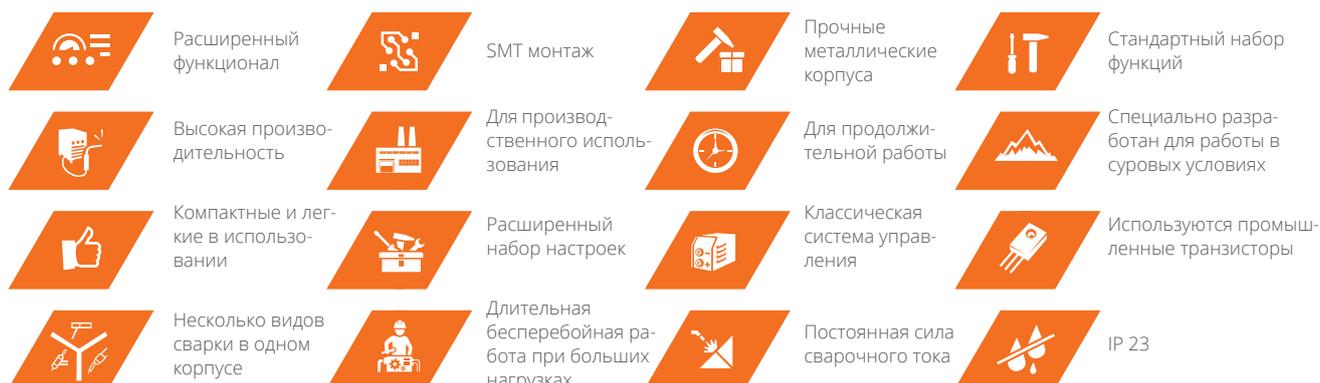


ТЕЛЕЖКИ



- **MMA** — ручная дуговая сварка. Данный вид сварки не требует применения дополнительного оборудования. Большая мобильность современных сварочных инверторов позволяет применять их в монтажных работах, работах на высоте, на особо опасных объектах, а также в быту.
- **MIG/MAG** — полуавтоматическая сварка сплошной проволокой в среде защитных газов. Один из наиболее применяемых видов сварки. Обладает хорошей производительностью, позволяет сваривать большие толщины. Не проводятся операции по зачистке и удалению шлака.
- **FCAW** — полуавтоматическая сварка порошковой проволокой. Обладает большей производительностью по сравнению с ручной дуговой сваркой. Благодаря содержащимся в ней легирующим элементам позволяет сваривать разные виды сталей. Не требует применения дополнительного оборудования и защитного газа.
- **TIG** — аргонодуговая сварка неплавящимся электродом. Аргонодуговая сварка в инертном газе неплавящимся электродом позволяет сваривать черные, нержавеющие, разнородные и цветные металлы и сплавы.
- **CUT** — плазменная резка. Благодаря высокой температуре плазменной струи позволяет производить резку большого перечня сталей и сплавов. Обладает высокой скоростью и качеством реза. Не требует применения горючих газов, что снижает уровень взрывоопасности.
- **SAW** — автоматическая сварка под флюсом. Один из наиболее производительных способов сварки. Использование больших сварочных токов повышает глубину проплавления основного металла и позволяет сваривать металл повышенной толщины без разделки кромок.
- **TIG AC** — аргонодуговая сварка неплавящимся электродом переменным током. Данный вид сварки позволяет сваривать алюминий и его сплавы.
- **TIG DC** — аргонодуговая сварка неплавящимся электродом постоянным током. Позволяет сваривать большой перечень металлов и сплавов за исключением алюминия.
- **TIG Pulse** — аргонодуговая сварка пульсирующей дугой. Данный вид сварки позволяет сваривать малые толщины основного металла, снижает количество выделяемого тепла в свариваемый металл, что снижает вероятность появления деформаций. Позволяет задавать чешуйчатость, глубину проплавления и внешний вид сварочного шва.
- **TIG SPOT** — аргонодуговая точечная сварка. Основное преимущество при Spot сварке — сварка производится с одной стороны и имеет плоскую форму точки. Spot сварка применяется при сварке закрытых профилей, стыковых и нахлесточных соединений.
- **Hot Start** — горячий старт, функция облегченного зажигания дуги. Для обеспечения лучшего поджига дуги в начале сварки происходит автоматическое повышение сварочного тока. Это позволяет значительно облегчить начало сварочного процесса.
- **Регулировка времени падения тока** — время, за которое ток с максимальных значений достигает минимальных в процессе сварки. Данная функция позволяет заваривать сварочный кратер и уменьшает вероятность образования в окончании сварочного шва провала наплавленного металла.
- **Регулировка времени нарастания тока** — время, за которое ток с минимальных значений достигает максимальных в процессе сварки. Данная функция позволяет производить плавное начало сварочного шва без его перегрева.
- **Arc Force** — автоматическое усиление дуги. Применяется при сварке покрытыми электродами на малых токах. В процессе сварки при затухании сварочной дуги происходит автоматическое нарастание силы сварочного тока до настроенного значения.
- **Antistick** — отключение сварочного тока при залипании электрода.
- **2T/4T** — двух- и четырехтактный режимы включения и выключения сварочного тока. Данная функция позволяет не держать нажатой кнопку на горелке при сварке продолжительных швов.
- **VRD** — снижение напряжения холостого хода до безопасного уровня. Это обеспечивает безопасность оператора, который может без всякого риска дотрагиваться до электрода, когда сварка не производится.
- **Баланс полярности тока** — изменение очищающего действия дуги при сварке AC (переменным током).
- **Заварка кратера** — функция регулирования тока и напряжения дуги для качественного образования шва при завершении процесса сварки.
- **Индуктивность** — функция регулирования жесткости дуги. При минимальном значении индуктивности дуга становится более жесткой, используется для более глубокого проплавления. При максимальных значениях индуктивности дуга становится более мягкой, применяется для лицевых швов с небольшим проплавлением.

- **Двойной импульс** — функция, при которой импульс сварочного тока дублируется импульсной подачей проволоки в зону сварки. Функция очень удобна при сварке вертикальных швов, позволяет задать чешуйчатость и глубину проплавления основного металла.
- **Бесконтактный поджиг** — возбуждение дуги с помощью высоковольтного напряжения без касания электродом свариваемой поверхности.
- **Поджиг касанием** — возбуждение дуги путем касания электрода о поверхность свариваемого материала.
- **SMT монтаж** — поверхностный монтаж радиодеталей на плате с высокой степенью интеграции. Основные преимущества — это снижение габаритов и массы платы, а также ее ремонтпригодность.
- **Холостой прогон проволоки** — подача проволоки в аппарате без подачи газа и сварочного тока.
- **Дождигание проволоки** — оплавление вылета проволоки до заданной величины.
- **Продувка газом до и после сварки** — время подачи газа в зону сварки до зажигания и после гашения дуги. Способствует уменьшению образования дефектов в начале и в окончании сварочного шва.
- **Синергетическое управление** — выставление всех значений параметров сварки минимальным количеством настроек.
- **ПН** — отношение непрерывной работы под нагрузкой к общей продолжительности работы в течение 10 минут.
- **Класс изоляции** — характеризует предел стойкости изоляционных материалов, используемых в аппарате при нагреве.
- **Степень защиты** — защита электрооборудования от внешних факторов.
- **Вылет электрода** — расстояние между началом токоподвода и окончанием электрода (проволоки).
- **Порошковая проволока** — электродная проволока, содержащая вещества, которые защищают расплавленный металл от вредного воздействия воздуха при сварке.
- **Коэффициент мощности** — физическая величина, являющаяся энергетической характеристикой электрического тока. Равен отношению потребляемой источником активной мощности к полной мощности.
- **Прямая полярность** — подсоединение электрододержателя (горелки) к разъему «-», а заготовки к «+»;
- **Обратная полярность** — подсоединение заготовки к разъему «-», а электрододержателя (горелки) к «+».



ГОРЕЛКИ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

ТМ «СВАРОГ»



Svarog[®]



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 Казakhstan (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://svarka.nt-rt.ru> || sga@nt-rt.ru