

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
Нижегород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

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

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

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

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



**СВАРОЧНЫЕ
ИНВЕРТОРЫ**



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 12 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 2018 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 190 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.



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.

НАКС – 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			
ММА				
Модель	ARC 160 (Z240N)	ARC 200 (Z238N)	ARC 220 (Z243N)	ARC 250 (Z244)
Сварочный ток, А	15-160	15-200	15-220	20-250
Потребляемая мощность, кВА	6,2	7,1	8	9,4
ПН при I max, %	60	60	60	60
Масса, кг	3,5	4	4,1	6,6
Страница	9	9	9	10

	Работа от 380 В			
	НАКС	НАКС	НАКС	НАКС
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	11	11	11





	Работа от 160-270 В				
				НАКС	НАКС
MIG, TIG					
Модель	MIG 160 (N24001N)	MIG 200 (N24002N)	TIG 200 (W223)	TIG 200 P (W224)	TIG 200 P AC/DC (E20101)
Сварочный ток, А	30-160	30-200	10-200	10-200	5-200
Потребляемая мощность, кВА	5,9	7,7	6,1	6,1	6
ПН при I max, %	60	60	60	60	60
Масса, кг	12,5	13	7	7,5	9
Страница	12	12	13	15	15





CUT	Работа от 160-270 В	Работа от 380 В	
			
Модель	CUT 45 (L207)	CUT 70 (L204)	CUT 90 (L205)
Ток реза, А	20-45	20-60	20-80
Потребляемая мощность, кВА	6,2	10	15
ПН при I max, %	60	60	60
Масса, кг	8	17	17,4
Страница	16	16	16

PRO 17

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 90 В	Работа от 220 В			
					 НАКС
Модель	ARC 160 PFC (Z221S)	ARC 160 (Z211S)	ARC 160 (Z206)	ARC 180 (Z208S)	ARC 200 (Z209S)
LIFT TIG	да	да	да	да	да
Сварочный ток, А	10-160	10-160	20-160	10-180	10-200
Потребляемая мощность, кВА	5	7,2	6,8	8	9,4
ПН при I max, %	50	60	60	60	60
Масса, кг	6,4	4,7	4	4,7	5,2
Страница	21	19	18	19	19

TIG	Сварка TIG DC			Сварка TIG AC/DC
		 НАКС	 НАКС	 НАКС
Модель	TIG 180 DSP (W206)	TIG 200 DSP (W207)	TIG 200 P DSP (W212)	TIG 200 P DSP AC/DC (E201)
Сварочный ток, А	10-180	10-200	10-200	5-200
Потребляемая мощность, кВА	5,2	6,0	6,0	6,6
ПН при I max, %	60	60	60	60
Масса, кг	6	6,2	6,2	11
Страница	22	22	23	25

MIG, CUT	Стандартное управление		Синергетическое управление		Стандартное управление
	Работа от 220 В				
Модель	MIG 160 (N219)	MIG 200 (N220)	MIG 160 (N227)	MIG 200 (N229)	CUT 45 (L202)
Сварочный ток, А	30-160	30-200	10-160	10-200	20-45
Потребляемая мощность, кВА	6,2	9,1	6,2	8,7	8,8
ПН при I max, %	60	60	60	60	60
Масса, кг	12,5	13,3	12,5	12,5	9
Страница	27	27	28	28	30

TECH.....31

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 3500 (N222)	MIG 5000 (N221)	MIG 350 P (N316)
Сварочный ток, А	10-200	50-350	50-500	30-350
Потребляемая мощность, кВА	9	14	24,7	14,6
ПН при I max, %	80	60	60	60
Масса, кг	8	107,7	107,7	115,2
Страница	32	43	43	40

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	33	33	33	34	34	37

ARCTIC..... 44

Серия сварочных инверторов ARCTIC создана специально для тяжелых, холодных климатических условий с использованием особых промышленных электронных компонентов, позволяющих работать в экстремально широком температурном диапазоне, не теряя в качестве сварочных работ. Основные сферы применения: монтажные работы в условиях Севера, работа в холодных цехах и при отрицательных температурах до -40°C .

На аппараты серии ARCTIC предоставляется гарантия 5 лет.

	Работа от 220 В		Работа от 380 В	
	ММА, MIG			
Модель	ARC 200 B (R05)	ARC 250 (R06)	ARC 315 (R14)	MIG 250 Y (J04)
Сварочный ток, А	20-200	20-225	20-315	50-250
Потребляемая мощность, кВА	7	9,4	12,8	9,2
ПН при I max, %	60	60	60	60
Масса, кг	13,6	16	22	26,5
Страница	45	45	45	46

STANDART..... 48

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.

	Работа от 220 В	
	ММА	 НАКС
Модель	ARC 250 (R112)	
LIFT TIG	нет	
Сварочный ток, А	20-225	
Потребляемая мощность, кВА	9,4	
ПН при I max, %	60	
Масса, кг	17	
Страница	49	

	Работа от 380 В				
	ММА	 НАКС	 НАКС	 НАКС	 НАКС
Модель	ARC 250 (Z285)	ARC 250 (R06)	ARC 315 (R14)	ARC 400 (Z312)	ARC 630 (J21)
LIFT TIG	да	нет	нет	да	нет
Сварочный ток ММА, А	10-250	20-225	20-315	30-400	25-630
Потребляемая мощность, кВА	9,2	9,4	13	19	27
ПН при I max, %	80	60	60	60	60
Масса, кг	13	16	22	25	52
Страница	50	51	51	52	53

TIG	Сварка TIG DC			Сварка TIG AC/DC
				
Модель	TIG 250 (R111)	TIG 250 (R22)	TIG 500 P (W302)	TIG 500 DSP P AC/DC (J1210)
Питающая сеть	Работа от 220 В		Работа от 380 В	
Сварочный ток, А	20-250	10-250	10-500	10-500
Потребляемая мощность, кВА	7,5	7,5	18	20
ПН при I max, %	60	60	60	60
Масса, кг	19	18,5	54	54
Страница	54	54	55	56

MIG	Со встроенным подающим механизмом					
						
Модель	MIG 250 (J46)	MIG 2000 (N280)	MIG 2500 (J67)	MIG 250 Y (J04-M)	MIG 2500 (J92)	MIG 3500 (J93)
Питающая сеть	Работа от 220 В			Работа от 380 В		
Сварочный ток, А	30-250	30-200	30-250	50-250	25-250	50-350
Потребляемая мощность, кВА	10,8	7,5	9,2	11,6	9,2	14
ПН при I max, %	60	60	60	60	60	60
Масса, кг	24	45	47	28,2	47	51
Страница	58	59	59	57	60	60

MIG	С выносным подающим механизмом		
			
Модель	MIG 250 F (J33)	MIG 350 (J1601)	MIG 500 DSP (J06)
Питающая сеть	Работа от 380 В		
Сварочный ток, А	50-250	50-350	60-500
Потребляемая мощность, кВА	8,6	14	23,4
ПН при I max, %	60	60	60
Масса, кг	19,5	29	57,2
Страница	61	61	62

CUT..... 63

Аппараты серии CUT предназначены для резки металлов и токопроводящих материалов практически любого типа: всех видов сталей, меди, а также их сплавов. Благодаря тому, что при работе используется только сжатый воздух, а не горючие газы, использование аппаратов является взрывобезопасным и простым.

Срок гарантийного обслуживания аппарата составляет 5 лет.

CUT	Работа от 380 В		
			
Модель	CUT 70 (R33)	CUT 100 (J78)	CUT 160 (J47)
Ток реза, А	20-60	20-100	30-160
Потребляемая мощность, кВА	11	19,6	29
ПН при I max, %	60	60	60
Масса, кг	21	46	50
Страница	63	63	63

SAW..... 65

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	
	 НАКС	 НАКС
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	66	66

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА ОБОРУДОВАНИЯ..... 68**ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ..... 72****СЛОВАРЬ ТЕРМИНОВ..... 74**



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), 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



ARC 160 (Z240N)



ARC 200 (Z238N)



ARC 220 (Z243N)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При горении дуги в жидком металле образуется кратер, являющийся местом скопления неметаллических включений, что может привести к возникновению трещин. Поэтому в случае обрыва дуги, а также при смене электрода, повторное зажигание следует производить позади кратера и только после этого производить процесс сварки. Не допускайте затекания жидкого металла впереди дуги.

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
- 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

i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Старайтесь избегать ситуации, когда приходится использовать чрезмерно длинные кабель электрододержателя и обратный кабель. При необходимости увеличения их длины, увеличивайте и сечения кабелей с целью уменьшения падения напряжения на кабелях.

* Для аппарата REAL ARC 250 (Z244)
 ** Для аппарата REAL ARC 250 (Z227)

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



ОСОБЕННОСТИ

- Уверенная сварка электродом до 6 мм
- Функция 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



Горелка
TECH TS 26 V

СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При сварке на постоянном токе следует учитывать эффект электромагнитного дутья дуги. Для уменьшения данного фактора следует перемещать место клеммы заземления, либо изменить угол наклона электрода.

* 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



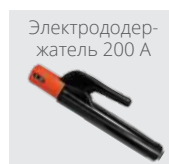
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		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
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Перед началом сварки убедитесь в соответствии размеров роликов подающего устройства диаметру проволоки и проверьте, чтобы они прижимались к ней не слишком сильно или слабо. Прижим роликов должен быть скорректирован таким образом, чтобы подача проволоки осуществлялась равномерно и без проскальзывания.

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	423×160×315
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



REAL



РАБОТА ОТ 160 В
ПРОЧНЫЙ КОРПУС
ГАРАНТИЯ 5 ЛЕТ



сварог®

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**
- Режим работы 2T/4T
- Сварка MMA с регулировкой Arc Force**
- Качественная сварка от 5 А
- Регулируемые баланс полярности и частота переменного тока до 250 Гц*
- Подключение педали*
- Гарантия 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TIG 200 P (W224)

TIG 200 P AC/DC (E20101)

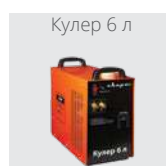
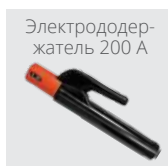
Параметры питающей сети	В, Гц	160-270, 50	160-270, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-200/10-180	5-200/10-160
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	6,1/8,2	6/7,1
Рабочее напряжение TIG/MMA	В	10,4-18/20,4-27,2	10,2-18/20,4-26,4
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	70/70	61/61
Диаметр электрода 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	423x160x315	502x217x381
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 модели REAL TIG 200 P AC/DC (E20101)

** Для модели REAL TIG 200 P (W224)

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

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



REAL CUT 45 (L207)



REAL CUT 70 (L204)



REAL 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
Коэффициент 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	РТ31, 5 м	Р80, 5 м	Р80, 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.

* Только модель REAL CUT 45 (L207)

** Только модели REAL CUT 70 (L204) и REAL CUT 90 (L205)



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.

Сварочный аппарат серии PRO ARC 160 (Z206) предназначен для ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA) на прямой и обратной полярности с режимом ручной аргонодуговой сварки (TIG)*.



ОСОБЕННОСТИ

- Классическая система управления
- Функции Hot start и Antistick
- Режим TIG сварки
- Минимальное разбрызгивание
- Высокая стабильность горения дуги
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия 5 лет



ARC 160 (Z206)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	20-160
Потребляемая мощность MMA/TIG	кВА	6,8/5
Рабочее напряжение MMA/TIG	В	20,8-26,4/10,8-16,4
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода MMA/TIG	В	63/12
КПД	%	85
Коэффициент мощности		0,73
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-3,2
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21
Габаритные размеры	мм	315×130×205
Масса	кг	4

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При обнаружении следов коррозии на металле в предполагаемом месте сварочного шва, необходимо зачистить эту область до металлического блеска.

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

Сварочные аппараты серии PRO ARC 160 (Z211S), ARC 180 (Z208S), ARC 200 (Z209S) предназначены для ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA) на прямой и обратной полярности, а также аргонодуговой сварки (TIG)*.



ОСОБЕННОСТИ

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



ARC 160 (Z211S)



ARC 180 (Z208S)



ARC 200 (Z209S)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

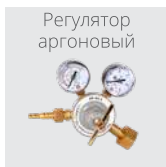
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15 %, 50	220±15 %, 50	220±15 %, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	10-160/10-160	10-180/10-180	10-200/10-200
Потребляемая мощность MMA/TIG	кВА	7,2/4,4	8/5,2	9,4/6
Рабочее напряжение MMA/TIG	В	20,4-26,4/10,4-16,4	20,4-27,2/10,4-17,2	20,4-28/10,4-18
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Напряжение холостого хода MMA/TIG	В	63/12	63/12	63/12
КПД	%	85	85	85
Коэффициент мощности		0,7	0,7	0,7
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-3,2	1,5-4,0	1,5-5,0
Класс изоляции		F	F	F
Степень защиты		IP21	IP21	IP21
Габаритные размеры	мм	313×130×250	313×130×250	351×130×250
Масса	кг	4,7	4,7	5,2



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

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Использование функции TIG-LIFT. Для поджига дуги необходимо коснуться вольфрамовым электродом свариваемой поверхности, далее приподнять горелку до тех пор, пока между электродом и поверхностью не появится зазор 2-4 мм, в этот момент происходит поджиг сварочной дуги. Для прерывания достаточно отвести горелку от изделия на большее расстояние.

* 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 PRO ARC 160 PFC (Z221S) разработан для ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА) на прямой и обратной полярности, а также аргонодуговой сварки (TIG)* в условиях нестабильного сетевого напряжения. Аппарат позволяет проводить сварочные работы при напряжении сети от 90 В до 240 В.



ОСОБЕННОСТИ

- Дисплей индикации
- Стабильная работа при напряжении сети от 90 В
- Функции Antistick и регулировка Arc Force
- Сварка TIG
- Минимальное разбрызгивание
- Высокая стабильность горения дуги
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия 5 лет



ARC 160 PFC (Z221S)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	90-240, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	10-160/10-160
Потребляемая мощность MMA/TIG	кВА	5/3,2
Рабочее напряжение MMA/TIG	В	20,4-26,4/10,4-16,4
ПН (40 °С)	%	50
Напряжение холостого хода MMA/TIG	В	70/12
КПД	%	85
Коэффициент мощности		0,96
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-4,0
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21
Габаритные размеры	мм	365x135x277
Масса	кг	6,4

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Использование аппаратов с блоком коррекции мощности PFC позволяет более эффективно использовать мощность сети, корректирует форму входного напряжения, исключая негативное влияние на нее источника питания и позволяет источнику устойчиво работать при значительных падениях сетевого напряжения.

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

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



ОСОБЕННОСТИ

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TIG 180 DSP (W206)

TIG 200 DSP (W207)

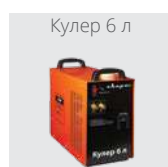
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50	220±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-180/10-160	10-200/10-180
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	5,2/7,1	6,0/8,2
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	65/60	65/60
Диаметр электрода TIG	мм	1-3,2	1-3,2
Время продува газом до/после сварки	сек	0-15/0-15	0-15/0-15
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный	Высокочастотный
Кoeffициент мощности		0,7	0,7
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21	IP21
Габаритные размеры	мм	365×135×277	365×135×277
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
Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Горелка
TECH TS 20Регулятор
аргоновый

Кулер 6 л

СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Перед началом сварочных работ свариваемые поверхности следует зачистить от окислов, грязи, краски. При некачественной зачистке могут возникнуть затруднения с поджигом дуги, происходит потеря мощности и ухудшается качество сварного шва.

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
- Регулировка Arc Force для MMA сварки
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия 5 лет



TIG 200 P DSP (W212)



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

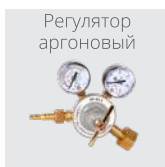
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-200/10-180
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	6,0/8,2
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	65/65
Диаметр электрода TIG	мм	1-3,2
Время продува газом до/после сварки	сек	0-15/0-15
Способ возбуждения дуги TIG		Высокочастотный
Кoeffициент 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



* Для выполнения точечной сварки необходимо приобрести набор для SPOT сварки.

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 аргодуговой 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
- Режимы работы 2T/4T
- Регулировка баланса полярности
- Регулировка частоты переменного тока до 250 Гц
- Регулировка Arc Force, также функции Antistick и Hot Start для MMA сварки
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TIG 200 P DSP AC/DC (E201)

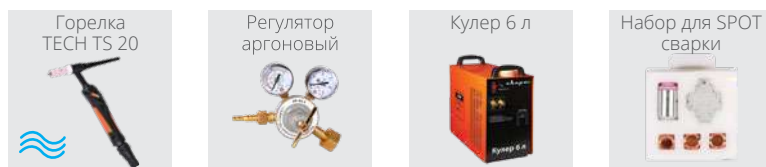
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	5-200/10-160
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	6,6/7,6
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	60/60
Диаметр электрода TIG	мм	1,0-3,2
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-4,0
Время продува газом до/после сварки	сек	0-20/0-20
Способ 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






* Для выполнения точечной сварки необходимо приобрести набор для SPOT сварки.

РАСШИРЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ДЛЯ НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

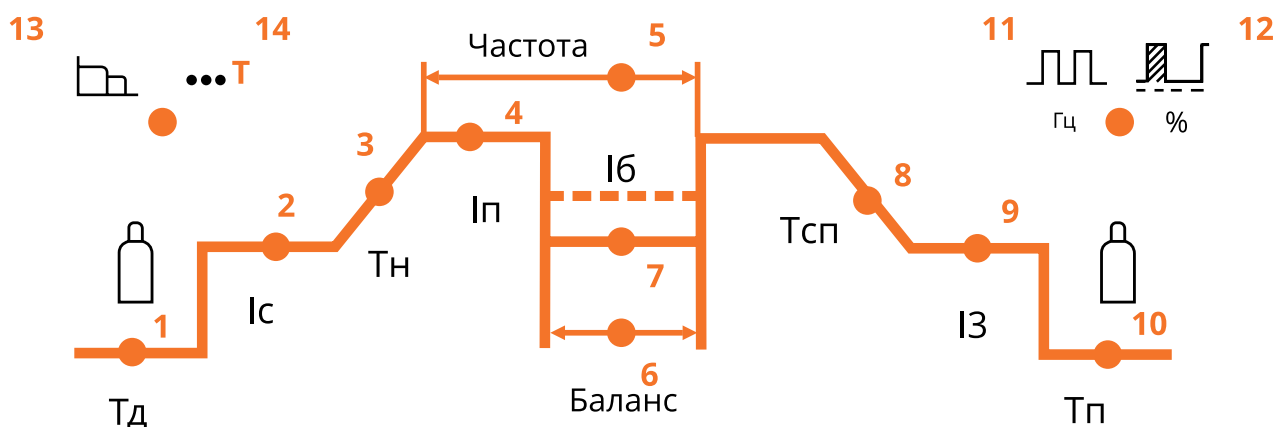
Выберите способ сварки:

-   ● 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	Ис	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	Ип	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	Иб	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	Из	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  **12** 
 11 Частота импульса: 0-200 Гц. При первом нажатии с помощью регулятора
 12 Заполнение импульса: 10-90 %. При втором нажатии с помощью регулятора

13  **14** 
 13 Форсаж дуги: 0-40 А (в режиме MMA)
 14 Время сварки: 0,5-10 с (в режиме SPOT)

PRO MIG 160 (N219) и MIG 200 (N220) — инверторные сварочные аппараты, предназначенные для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), а также ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA).



ОСОБЕННОСТИ

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



MIG 160 (N219)



MIG 200 (N220)

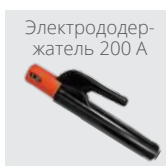
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50	220±15%, 50
Сварочный ток MIG/MMA	А	30-160/10-150	30-200/10-180
Потребляемая мощность MIG/MMA	кВА	6,2/6,6	9,1/8,0
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MIG/MMA	В	50/50	50/50
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	1,5-14	1,5-16
Количество роликов	шт.	2	2
Коэффициент мощности		0,7	0,7
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	470×190×315	470×190×315
Масса	кг	12,5	13,3

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



i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Для получения качественного сварного шва при MIG сварке углеродистых сталей желательно использовать смесь газов — углекислоты и аргона. При использовании смесей, в отличие от 100% углекислого газа, уменьшается разбрызгивание, горение дуги более стабильно.

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
- Режимы сварки 2Т и 4Т
- Сварка MMA с функцией Arc Force
- Сварка TIG
- Функция VRD
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия 5 лет



MIG 160 (N227)



MIG 200 (N229)

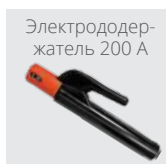
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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.

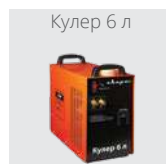
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Электрододержатель 200 А

Регулятор CO₂

Горелка TESH MS 240



Кулер 6 л

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

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 MIX CO₂ 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		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

Легкий и экономичный инверторный аппарат PRO CUT 45 (L202) предназначен для воздушно-плазменной резки и раскроя металла толщиной до 12 мм.



ОСОБЕННОСТИ

- Сенсорная панель управления
- Центральный адаптер
- Высокочастотный поджиг дуги
- Проверка давления рабочей и дежурной дуги
- Режим работы 2Т/4Т
- Встроенный манометр
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия 5 лет



CUT 45 (L202)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50
Диапазон регулирования тока резки	А	20-45
Потребляемая мощность	кВА	8,8
Толщина разрезаемого металла	мм	12
ПН (40 °С)	%	60
Способ возбуждения дуги CUT		Высокочастотный
Минимальная скорость подачи сжатого воздуха	л/мин	100
Номинальное напряжение холостого хода	В	250
Номинальное давление компрессора	мПа	0,4
Коэффициент мощности		0,65
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	430×160×330
Масса	кг	9



КОМПЛЕКТАЦИЯ

Плазменный резак в сборе	CS 50 (IVT6807), 6 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При использовании устройств плазменной резки металла необходимо учитывать, что для нормальной работы требуется воздух определенного давления, как правило, 5 атм. Работа на низком давлении приводит к перегреву плазматрона и выходу его из строя. Воздух должен быть очищен от влаги и масла для более эффективного реза и для увеличения долговечности расходных материалов.



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
- Регулировка Arc Force
- 100% ПН при работе на сварочном токе в 170 А
- Возможность сварки TIG**
- Отключаемая система VRD
- Простота управления
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия 5 лет



ARC 205 В (Z203)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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



i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

В ряде случаев, например, в замкнутом металлическом пространстве или в чрезвычайно сыром помещении даже напряжение холостого хода 50-60 В может представлять опасность и неудобство для сварщика. В этом случае целесообразно использовать источник со сниженным напряжением холостого хода (VRD=9-12 В).

* Модификация ARC 205 В (Z203S) — без дисплея.

** Для TIG сварки необходимо подключение специальной вентильной горелки.

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
- MMA сварка с регулировкой Arc Force
- Регулировка баланса полярности
- Режим работы 2T/4T
- Подключение пульта дистанционного управления и блока охлаждения*
- Гарантия 5 лет



TIG 200 P AC/DC
(E101)



TIG 250 P AC/DC
(E102)



TIG 315 P AC/DC
(E103)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

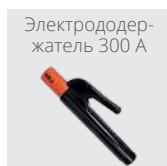
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50	380±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-200/10-180	10-250/10-230	10-315/10-290
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	4,6/6,7	6,3/9	9/12,3
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	56/56	42/42	45/45
Диаметр электрода TIG	мм	1-3,2	1-4,0	1-4,0
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



Электрододержатель 300 А



Регулятор аргоновый



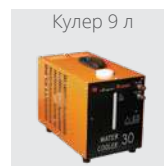
Пульт ДУ



Педаль



Горелка TECH SUPER TS 20



Кулер 9 л

* Для моделей TECH TIG 250 P AC/DC и TECH TIG 315 P AC/DC

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/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)

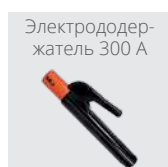
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	A	10-200/10-160	10-320/10-230
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	4,2/6,6	9/8,7
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	56/56	50/50
Диаметр электрода TIG	мм	1-3,2	1-4,0
Время продува газом до/после сварки	сек	0-10/0-20	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



Электроодержатель 300 А



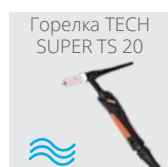
Регулятор аргоновый



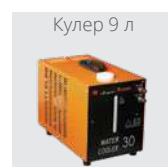
Пульт ДУ



Педаль



Горелка TECH SUPER TS 20



Кулер 9 л

* Для выполнения точечной сварки необходимо приобрести набор для SPOT сварки.

** 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/4Т/Повтор/SPOT
- Отключаемый высокочастотный поджиг для TIG сварки
- Отключаемая система VRD для MMA сварки
- Индикация и предустановка всех параметров сварки
- Регулировка Arc Force для MMA сварки
- Гарантия 5 лет



TIG 400 P (W322)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

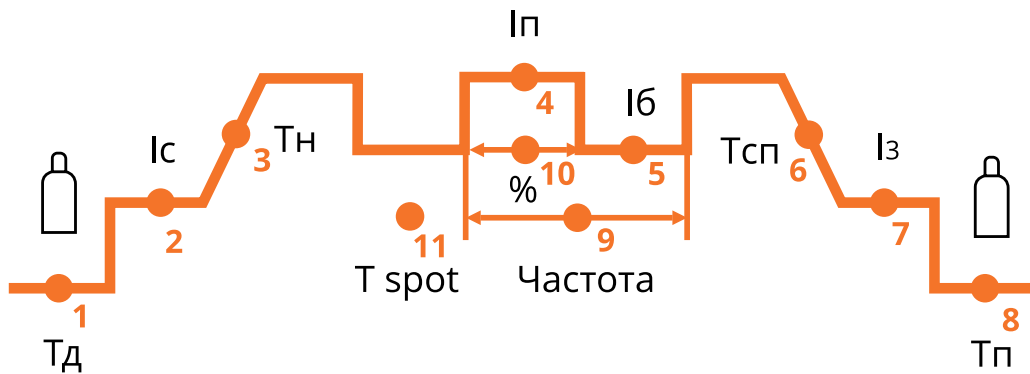
TECH TIG 400 P (W322) является продуктом передовых технологий с цифровым микропроцессорным управлением. Силовой блок инвертора построен на базе современной технологии IGBT нового поколения. Сборка оборудования проводится на автоматизированных линиях. Электронные компоненты, прошедшие контроль качества, 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	Тд	Предварительный продув газа: 0-15	сек	Используется до начала сварки для защиты сварочного шва
2	Ic	Начальный (стартовый) ток: 5-400	А	Стартовый ток меньше основного. Для исключения прожига при начале сварки (тонколистовой металл) Стартовый ток больше основного. Для получения равномерного соединения при начале сварки (толстолистовой металл)
3	Тн	Время нарастания тока: 0-10	сек	Плавный переход от стартового до пикового тока сварки
4	Ip	Пиковый ток: TIG 5-400	А	Выбирается в зависимости от толщины свариваемого металла
5	Ib	Базовый ток при импульсном режиме: 5-400	А	Основной ток при сварке в импульсном режиме
6	Тсп	Время спада тока: 0-15	сек	Плавный переход от пикового тока до тока завершения
7	Iz	Ток завершения: 5-200	А	Применяется в основном для заварки кратера
8	Тп	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	Тspot	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.

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, 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	15
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	1070x510x1390
Масса (в сборе)	кг	115,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ



Горелка в сборе	MS 240, 3 м
Клемма заземления в сборе	400 А, 3 м
Комплект соединительных кабелей	2 м
Комплект ЗИП	1 шт.
Комплект запасных роликов	4 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Электрододержатель 500 А



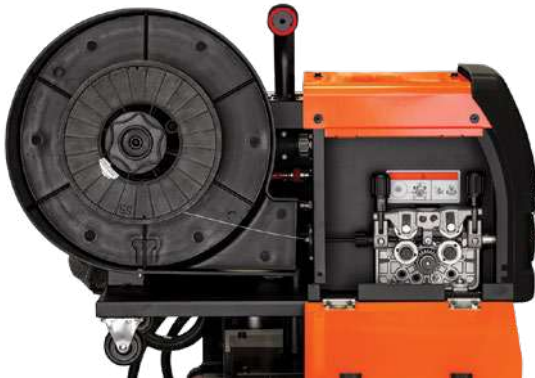
Горелка TECH MS 400



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 четырехроликовый 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 – 1 шт.
- Клемма заземления в сборе 500 А, 3 м – 1 шт.
- Комплект соединительных кабелей, 2 м – 1 шт.
- Комплект ЗИП – 1 шт.
- 4 комплекта роликов для разных диаметров сварочной проволоки – 1 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

-  Сталь углеродистая
- Сталь нержавеющая
- Алюминий кремний
- Алюминий магний
- Алюминий

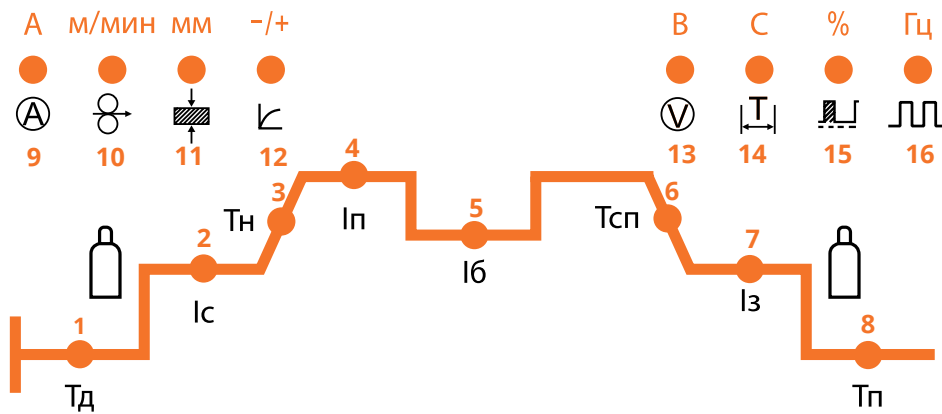
Выбор защитного газа

-  100%CO₂
- 80%Ar 20%CO₂
- 90%Ar 5%CO₂ 5%O₂
- 98%Ar 2%CO₂
- 100%Ar





Выбор диаметра сварочной проволоки





-  ϕ 0.8
- ϕ 1.0
- ϕ 1.2
- ϕ 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	Ic	Начальный (стартовый) ток MIG/MAG горячий старт MMA: 56-350	A	Используется для исключения образования непровара, либо прожига основного металла в начале сварки
3	Tn	Время нарастания тока: 0-10	сек	Используется для получения равномерного шва в начале сварки. Плавный переход от стартового до основного тока сварки
4	Ip	Сварочный ток: 56-350	A	Основной сварочный ток. Выбирается в зависимости от толщины свариваемого металла
5	Ib	Базовый ток: 56-350	A	Используется при сварке в режимах MIG/MAG Pulse и MIG/MAG D Pulse
6	Tsp	Время спада тока: 0-10	сек	Используется для получения равномерного шва при окончании сварочного процесса. Плавный переход от основного тока до тока завершения
7	Iz	Ток завершения: 56-350	A	Применяется в основном для заварки кратера, либо исключения прожига основного металла при окончании сварочного процесса
8	Tp	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 плавного угасания дуги
- Сварка MMA
- Два дисплея индикации и постоянный контроль динамических параметров
- Оптимальная система вентиляции для продолжительной бесперебойной работы
- Прочная мобильная конструкция
- Выносное подающее устройство для катушек до 15 кг и возможностью использования удлинителя соединительных кабелей до 30 м



MIG 3500 (N222)



MIG 5000 (N221)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

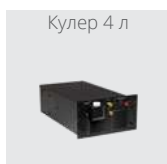
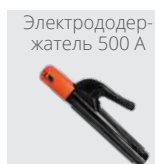
Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток MIG/MMA	А	50-350/20-350	50-500/20-500
Потребляемая мощность MIG/MMA	кВА	14/15	24,7/25
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MIG/MMA	В	65/65	75/75
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,8/1,0/1,2/1,6	0,8/1,0/1,2/1,6
Максимальная масса катушки	кг	15	15
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





ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ:

- Прочный корпус
- Высокий КПД
- Регулировка Arc Force
- Используются промышленные электронные компоненты
- Класс защиты IP23
- Стабильность горения дуги
- Простота управления

Серия ARCTIC специально разработана для работы в суровых климатических условиях, где температура понижается до -40°C . Аппараты этой серии отличаются высокой прочностью корпуса, защищенного от влажности, попадания пыли и абразивных частиц по классу IP23.

Аппараты для ручной дуговой сварки (MMA) снабжены опцией регулировки функции Arc Force. ARCTIC MIG 250 Y имеет встроенную розетку 36 В подогревателя газа, что обеспечивает готовность оборудования для работы в суровых климатических условиях.

Немаловажно, что вся серия произведена с использованием мощных MOSFET транзисторов по современной инверторной схеме, что позволяет улучшить характеристики аппаратов.

Серия ARCTIC прекрасно зарекомендовала себя в тяжелых климатических условиях на монтажных работах в условиях Севера, работе в холодных цехах и отрицательных температурах до -40°C .

На аппараты серии ARCTIC распространяется гарантия 5 лет.



Профессиональные сварочные аппараты серии ARCTIC предназначены для ручной дуговой сварки (MMA) и наплавки покрытым штучным электродом на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали.



ОСОБЕННОСТИ

- Стабильная работа при температуре от -40°C до $+40^{\circ}\text{C}$
- Прочный корпус
- Дисплей индикации
- Регулировка Arc Force
- Подключение пульта дистанционного управления
- Гарантия 5 лет



ARC 200 В (R05)



ARC 250 (R06)



ARC 315 (R14)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220 \pm 15%, 50	380 \pm 15%, 50	380 \pm 15%, 50
Сварочный ток MMA	А	20-200	20-225	20-315
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-5,0	1,5-5,0	1,5-6,0
Потребляемая мощность MMA	кВА	7	9,4	12,8
ПН (40 $^{\circ}\text{C}$)	%	60	60	60
Напряжение холостого хода MMA	В	56	70	69
Коэффициент мощности		0,93	0,7	0,93
КПД	%	85	83	85
Класс изоляции		В	В	В
Степень защиты		IP23	IP23	IP23
Температура эксплуатации	$^{\circ}\text{C}$	$-40...+40$	$-40...+40$	$-30...+40$
Габаритные размеры	мм	425 \times 205 \times 355	480 \times 205 \times 355	565 \times 305 \times 495
Масса	кг	13,6	16	22

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м	400 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м	400 А, 3 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Пульт ДУ

СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При сварке на малых токах велика вероятность залипания электрода на изделии. Чтобы этого избежать в ряде сварочных инверторов предлагается функция Arc Force, при наличии которой источник контролирует напряжение на дуге и при снижении его ниже определенного значения автоматически увеличивает сварочный ток.

Инверторный сварочный аппарат ARCTIC MIG 250 Y (J04) предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG), а также полуавтоматической сварки порошковой проволокой (FCAW)*.



ОСОБЕННОСТИ

- Стабильная работа при температуре от -30 °C до +40 °C
- Прочный корпус
- Встроенный подающий механизм
- Регулировка индуктивности
- Два цифровых дисплея
- Холостой прогон проволоки
- Розетка 36 В для подогревателя газа
- Гарантия 5 лет



MIG 250 Y (J04)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток MIG	А	50-250
Потребляемая мощность MIG	кВА	9,2
ПН (40 °C)	%	60
Напряжение холостого хода MIG	В	50
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6/0,8/1,0/1,2
Максимальный диаметр/масса катушки	мм/кг	300/15
Скорость подачи проволоки	м/мин	2-15
Количество роликов	шт.	2
Коэффициент мощности		0,85
КПД	%	85
Класс изоляции		В
Степень защиты		IP23
Температура эксплуатации	°C	-30...+40
Габаритные размеры	мм	510×273×440
Масса	кг	26,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 24, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м
Регулятор CO ₂ с подогревом 36 В	1 шт.

i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Подогрев предотвращает замерзание двуокиси углерода и позволяет повысить срок службы редуктора, а также увеличить пропускную способность при низких температурах.

* Только в режиме обратной полярности.

СВАРОЧНЫЕ МАСКИ СО СВЕТОФИЛЬТРАМИ
TRUE COLOR



шварц®



ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ:



- Классическая схмотехника
- 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.

Профессиональный сварочный аппарат серии STANDART ARC 250 (R112) предназначен для ручной дуговой сварки (ММА) и наплавки покрытым штучным электродом на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали в производственных и бытовых условиях.



ОСОБЕННОСТИ

- Регулировка Arc Force
- Простота управления
- Стабильность горения дуги
- Высокий КПД
- Прочный корпус
- Гарантия 5 лет



ARC 250 (R112)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50
Сварочный ток MMA	А	20-225
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-5,0
Потребляемая мощность MMA	кВА	9,4
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода MMA	В	62
Коэффициент мощности		0,93
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP23
Габаритные размеры	мм	480×205×355
Масса	кг	17



КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Перед началом работ установите необходимую силу сварочного тока в зависимости от выбранной марки электродов и их диаметра, толщины металла, положения сварочного шва и типа сварочного соединения. Кроме того некоторые электроды требуют подключения разъемов на обратной полярности.

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



i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При сварке угловых швов жидкий металл стекает в нижнюю плоскость. Поэтому сварку таких швов в нижнем положении лучше производить «в лодочку», поворачивая изделие. Если изделие невозможно расположить верно, то сварку необходимо начинать с нижней плоскости во избежание стекания металла.

* Для TIG сварки необходимо подключение специальной вентильной горелки

Профессиональные сварочные аппараты серии STANDART ARC 250 (R06) и ARC 315 (R14) предназначены для ручной дуговой сварки (ММА) и ручной аргодуговой сварки (TIG) на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали в производственных условиях.



ОСОБЕННОСТИ

- Дисплей индикации
- Регулировка Arc Force
- Сварка TIG
- Подключение пульта ДУ*
- Высокий КПД
- Компактные размеры
- Гарантия 5 лет



ARC 250 (R06)



ARC 315 (R14)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	20-225/-	20-315/-
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-5,0	1,5-6,0
Потребляемая мощность MMA/TIG	кВА	9,4/-	13/-
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MMA/TIG	В	70/-	70/-
Коэффициент мощности		0,93	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		В	В
Степень защиты		IP23	IP23
Габаритные размеры	мм	480×205×355	565×305×495
Масса	кг	16	22



КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



7 СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Определение полярности при подключении: прямая полярность — на электрод подается значение тока «-», а на изделие «+»; обратная полярность — на электрод подается значение тока «+», а на изделие «-».

* Для модели ARC 315 (R14)

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 (MMA) и аргонодуговой сварки (TIG) постоянным током. Аппарат прошел аттестацию НАКС КСМ.



ОСОБЕННОСТИ

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



ARC 400 (Z312)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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



Горелка
TESCH TS 26V



Регулятор
аргоновый



Пульт ДУ

СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При проведении монтажных работ, когда источник находится на значительном расстоянии от места сварки, необходимо учитывать довольно чувствительное падение мощности на соединительных проводах. Чтобы ослабить это негативное влияние и компенсировать потери, необходимо увеличивать сечение соединительных проводов.

* Для TIG сварки необходимо подключение специальной вентильной горелки.

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



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Электроды с целлюлозным покрытием применяются в основном для сварки трубопроводов при выполнении «корневых» швов, а также «горячего» прохода и не требуют прогрева перед применением, но предъявляют к источнику требования по наклону ВАХ в пределах 0,4-1,8 В/А.

Аппараты серии STANDART TIG 250 (R111) и TIG 250 (R22) — небольшие инверторные сварочные аппараты профессионального уровня для аргодуговой сварки (TIG) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). Оборудованы 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)



TIG 250 (R22)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

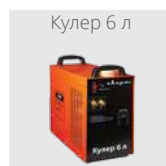
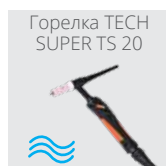
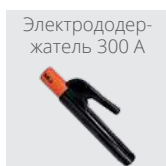
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	20-250/20-225	10-250/10-225
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	7,5/8,3	7,5/8,3
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	62/60	54/54
Толщина свариваемого металла	мм	0,5-10	0,3-10
Время продува газом до/после сварки	сек	0-15/0-15	0-10/0-10
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный	Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,93	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP23	IP23
Габаритные размеры	мм	480×205×355	480×205×355
Масса	кг	19	18,5



КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Аппарат серии STANDART TIG 500 P (W302) — промышленный сварочный инвертор для аргонодуговой сварки (TIG) с режимом импульсной сварки, ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), оборудован цифровыми индикаторами параметров сварки и большим набором ручных регулировок.



ОСОБЕННОСТИ

- Дисплей индикации
- Режим импульсной сварки
- Регулировка спада и нарастания тока
- Точечная сварка (SPOT)
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Продувка газом до и после сварки
- Регулировка Arc Force для MMA сварки
- Гарантия 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



TIG 500 P (W302)

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-500/30-500
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	18/23
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	88/82
Толщина свариваемого металла	мм	0,3-16,0
Время продува газом до/после сварки	сек	5-10/5-10
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,96
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	675×350×665
Масса	кг	54

КОМПЛЕКТАЦИЯ

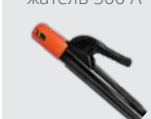
Горелка в сборе	SUPER TS 18, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Кулер 9 л



Электрододержатель 500 А



Регулятор аргоновый



STANDART TIG 500 P DSP AC/DC (J1210) — промышленный инверторный сварочный аппарат для аргодуговой 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
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Регулировка Arc Force для MMA сварки
- Регулировка баланса полярности
- Подключение пульта ДУ
- Гарантия 5 лет



TIG 500 P DSP AC/DC (J1210)

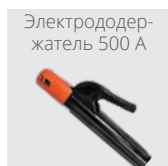
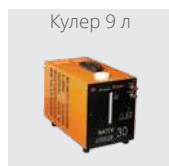
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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	600x323x751
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



* Для выполнения точечной сварки необходимо приобрести набор для SPOT сварки для горелки TIG или горелку TIG SPOT.

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

MIG 250 Y (J04-M)

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	15
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



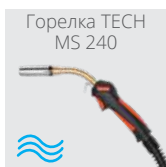
Горелка в сборе	MS 24, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.
Редуктор с подогревом 36 В	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

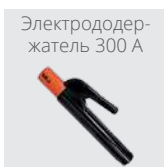
i СОВЕТ ЭКСПЕРТА



Кулер 6 л



Горелка TESH MS 240



Электрододержатель 300 А

Применение антипригарного спрея при MIG/MAG сварке предохраняет сопла и наконечники от образования окалины от брызг металла, что увеличивает срок их службы и облегчает проведение качественных сварочных работ.

Инверторный сварочный аппарат STANDART MIG 250 (J46) предназначен для механизированной сварки в среде защитного газа (MIG/MAG), ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА), а также сварки самозащитной порошковой проволокой (FCAW).



ОСОБЕННОСТИ

- ММА сварка
- Холостой прогон проволоки
- Дожигание сварочной проволоки
- Смена полярности
- Встроенный двухроликковый подающий механизм
- Защита от перегрева
- Гарантия 5 лет



MIG 250 (J46)

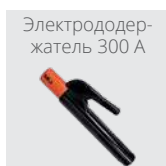
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50
Сварочный ток MIG/MMA	А	30-250/10-250
Потребляемая мощность MIG/MMA	кВА	10,8/12,6
ПН (40 °С)	%	60
Диаметр электрода ММА	мм	1,5-5
Напряжение холостого хода MIG/MMA	В	52/70
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6/0,8/1,0/1,2
Максимальный диаметр катушки	мм	300
Максимальная масса катушки	кг	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-17,5
Количество роликов	шт.	2
Коэффициент мощности		0,72
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	580×280×450
Масса	кг	24

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При завершении сварочного шва на больших токах велика вероятность залипания сварочной проволоки в еще неостывшей ванне металла. Во избежание этого применяется функция дожигания проволоки, когда подача проволоки прекращается чуть раньше подачи напряжения.

Промышленные инверторы серии STANDART MIG 2000 (N280), MIG 2500 (J67) используются для механизированной сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) и сварки порошковой проволокой (FCAW), а также имеют возможность ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA). Для удобства использования аппараты оснащены 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)

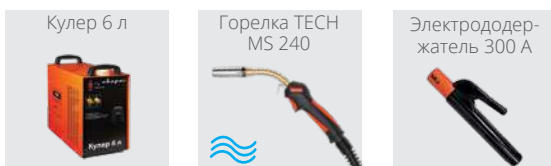
MIG 2500 (J67)

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50	220±15%, 50
Сварочный ток MIG/MMA	А	30-200/10-200	30-250/10-250
Потребляемая мощность MIG/MMA	кВА	7,5/8,8	9,2/12,2
ПН (40 °С)	%	60	60
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-5	1,5-5
Напряжение холостого хода MIG/MMA	В	52/52	56,2/54
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6/0,8/1,0	0,6/0,8/1,0/1,2
Максимальный диаметр катушки	мм		300
Максимальная масса катушки	кг	15	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-16	1,5-16
Количество роликов	шт.	2	2
Коэффициент мощности		0,75	0,85
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP23S	IP21S
Габаритные размеры	мм	880×296×616	880×296×616
Масса	кг	45	47

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 25, 3 м	MS 24, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.
Редуктор с подогревом	1 шт.	1 шт.
Тележка под баллон	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Модели серии STANDART MIG 2500 (J92), MIG 3500 (J93) предназначены для механизированной сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). Режим обратной полярности позволяет также осуществлять сварку порошковой проволокой (FCAW) без защитного газа. В модели STANDART MIG 3500 (J93) имеется дополнительная функция TIG сварки. Для удобства использования аппараты оснащены тележкой с поворотными колесами, на которую также устанавливается баллон с газом.



ОСОБЕННОСТИ

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



MIG 2500 (J92)



MIG 3500 (J93)

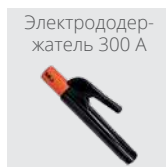
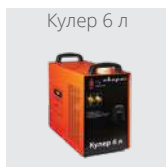
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток MIG/MMA/TIG	А	25-250/10-250/-	50-350/20-350/20-350
Потребляемая мощность MIG/MMA/TIG	кВА	9,2/12,6/-	14/15/13
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MIG/MMA/TIG	В	54/54/-	60/60/12
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6/0,8/1,0/1,2	0,6/0,8/1,0/1,2
Максимальный диаметр катушки	мм	300	300
Максимальная масса катушки	кг	15	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-16	1,5-15
Диаметр роликов (внешний/внутренний)	мм	35/25	30/22
Количество роликов	шт.	2	4
Коэффициент мощности		0,7	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	880×296×616	900×400×670
Масса	кг	47	51

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 24, 3 м	MS 36, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м	400 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.
Редуктор с подогревом	1 шт.	1 шт.
Тележка под баллон	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Инверторные сварочные аппараты серии STANDART MIG 250 F (J33) и MIG 350 (J1601) предназначены для механизированной сварки в среде защитных инертных и активных газов (MIG/MAG). 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
- Гарантия 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



MIG 250 F (J33)



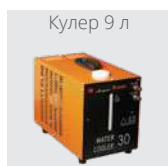
MIG 350 (J1601)

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток MIG	А	50-250	50-350
Потребляемая мощность MIG	кВА	8,6	14
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MIG	В	72	60
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,8/1,0	0,8/1,0/1,2
Максимальный диаметр катушки	мм	300	300
Максимальная масса катушки	кг	15	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-17,5	1,5-18
Количество роликов	шт.	2	4
Коэффициент мощности		0,93	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21	IP21S
Габаритные размеры источник/подающее устройство	мм	500×230×420/630×240×300	630×285×870/630×240×400
Масса источник/подающее устройство	кг	19,5/11,5	29/12,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 24, 3 м	MS 36, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м	400 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



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Индуктивность для MIG сварки устанавливается для того, чтобы получить нужную жесткость дуги. При минимальном значении сварочная дуга будет наиболее жесткой. Этот режим подходит для более глубокого проплавления металлов. При увеличении значения индуктивности разбрызгивание металла будет уменьшаться вместе с жесткостью дуги – режим применяется для облицовочных швов.

Инверторный сварочный аппарат STANDART MIG 500 DSP (J06) предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) и сварки порошковой проволокой (FCAW). Устройство имеет сенсорную панель управления и синергетические настройки, что упрощает регулировку параметров и экономит время оператора. Инвертор представлен с выносным подающим механизмом.



ОСОБЕННОСТИ

- Синергетическое управление
- Сенсорная панель управления
- Регулировка индуктивности
- Холостой прогон проволоки
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Регулировка заварки кратера
- Регулировка скорости подачи проволоки
- Гарантия 5 лет



MIG 500 DSP (J06)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток MIG	А	60-500
Потребляемая мощность MIG	кВА	23,4
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода MIG	В	73
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	1,0/1,2/1,6
Максимальный диаметр катушки	мм	300
Максимальная масса катушки	кг	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-18
Количество роликов	шт.	4
Коэффициент мощности		0,94
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры источник/подающее устройство	мм	655×330×1030/630×240×400
Масса источник/подающее устройство	кг	57,2/12,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ



Горелка в сборе	MS 450, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м
Редуктор с подогревом	1 шт.
Комплект ЗИП	1 шт.
Комплект запасных роликов	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Обычно в сварочных полуавтоматах настройка параметров напряжения и тока (или скорости подачи проволоки) осуществляется двумя ручками независимо друг от друга, но в режиме синергетики, если такой присутствует в аппарате, регулировка обоих параметров осуществляется одной ручкой.

Профессиональные инверторные аппараты предназначены для воздушно-плазменной резки и раскроя металла — всех видов сталей, также меди и их сплавов. Для осуществления процесса резки не используются горючие газы и баллоны с кислородом, а только сжатый воздух под давлением. Это делает процесс резки металла взрывобезопасным и доступным для широкого применения.



ОСОБЕННОСТИ

- Резка постоянным током
- Работа с широким спектром материалов
- Высокочастотный поджиг дуги
- Плавная регулировка тока
- Степень защиты по классу IP21S, IP23
- Гарантия 5 лет



CUT 70 (R33)



CUT 100 (J78)



CUT 160 (J47)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50	380±15%, 50	380±15%, 50
Диапазон регулирования тока резки	А	20-60	20-100	30-160
Потребляемая мощность	кВА	11	19,6	29
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Способ возбуждения дуги CUT		Высокочастотный	Высокочастотный	Высокочастотный
Скорость подачи сжатого воздуха	л/мин	200	250	350
Номинальное давление компрессора	МПа	0,5	0,6	0,7
Напряжение холостого хода	В	240	350	285
Максимальная толщина разрезаемого металла	мм	20	35	55
Коэффициент мощности		0,93	0,8	0,8
КПД	%	85	88	88
Класс изоляции		В	F	F
Степень защиты		IP23	IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	540×215×360	610×325×575	610×325×575
Масса	кг	21	46	50

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Плазменный резак в сборе	CS 81, 6 м	CS 101, 6 м	CS 141, 6 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Манометр	1 шт.	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Резак для автоматической резки



i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Обязательно используйте компрессоры с осушителем при плазменной резке металлов в условиях повышенной влажности. Высокий уровень влажности может привести к электрическому пробое в плазматроне, быстрому износу комплектующих.



МАШИНЫ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ

ДЛЯ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ
И ГАЗОПЛАМЕННОЙ РЕЗКИ С ЧПУ

- ГАРАНТИЯ КАЧЕСТВА

- ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ

- ПОСЛЕПРОДАЖНОЕ И ГАРАНТИЙНОЕ
ОБСЛУЖИВАНИЕ ПО ВСЕЙ ТЕРРИТОРИИ РФ



сварог[®]



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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

MZ 1000 (M308)

MZ 1250 (M310)

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
Кэффициент 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

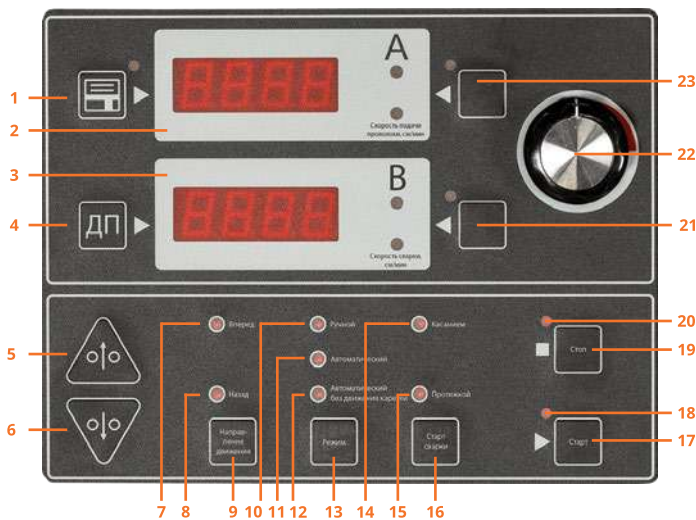


Сварочный трактор	AT-1
Кабель управления	15 м
Сварочный кабель	15 м
Комплект сменных роликов	2 шт.
Рельса	2 шт.
Кабель заземления	5 м
Наконечники сварочные	5 шт.

СОВЕТ ЭКСПЕРТА

После проведения автоматической сварки под флюсом SAW не спекшиеся гранулы флюса можно использовать повторно, но в течение короткого промежутка времени, так как впитываемая из воздуха влага заметно уменьшает защитные качества флюса.

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 160 (Z211S)	19	220±15%	10-160	1,5-3,2	7,2	60	63
PRO	ARC 160 PFC (Z221S)	21	90-240	10-160	1,5-4,0	5	50	70
PRO	ARC 180 (Z208S)	19	220±15%	10-180	1,5-4,0	8	60	63
PRO	ARC 160 (Z206)	18	220±15%	20-160	1,5-3,2	6,8	60	63
REAL	ARC 200 (Z238N)	9	160-270	15-200	1,5-4,0	7,1	60	60
PRO	ARC 200 (Z209S)	19	220±15%	10-200	1,5-5,0	9,4	60	63
ARCTIC	ARC 200 B (R05)	45	220±15%	20-200	1,5-5,0	7	60	56
TECH	ARC 205 B (Z203)	32	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
STANDART	ARC 250 (R112)	49	220±15%	20-225	1,5-5,0	9,4	60	62
REAL	ARC 250 (Z227)	10	380±15%	20-250	1,5-5,0	11,3	60	63
STANDART	ARC 250 (R06)	51	380±15%	20-225	1,5-5,0	9,4	60	70
ARCTIC	ARC 250 (R06)	45	380±15%	20-225	1,5-5,0	9,4	60	70
STANDART	ARC 250 (Z285)	50	380±15%	10-250	1,5-5,0	9,2	80	65
REAL	ARC 315 (Z29801)	11	380±15%	30-315	1,5-6,0	12,4	60	63
STANDART	ARC 315 (R14)	51	380±15%	20-315	1,5-6,0	13	60	70
ARCTIC	ARC 315 (R14)	45	380±15%	20-315	1,5-6,0	12,8	60	69
REAL	ARC 400 (Z29802)	11	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)	11	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)	22	220±15%	10-180	0,3-7	5,2	60	65
REAL	TIG 200 (W223)	13	160-270	10-200	0,3-8	6,1	60	56
REAL	TIG 200 P (W224)	15	160-270	10-200	0,2-8	6,1	60	70
REAL	TIG 200 P AC/DC (E20101)	15	160-270	5-200	0,2-8	6	60	61
PRO	TIG 200 DSP (W207)	22	220±15%	10-200	0,3-8	6	60	65
PRO	TIG 200 P DSP (W212)	23	220±15%	10-200	0,3-8	6	60	65
PRO	TIG 200 P DSP AC/DC (E201)	25	220±15%	5-200	0,2-8	6,6	60	60
TECH	TIG 200 P AC/DC (E101)	33	220±15%	10-200	0,3-8	4,6	60	56
TECH	TIG 200 P DSP AC/DC (E104)	34	220±15%	10-200	0,3-8	4,2	60	56
STANDART	TIG 250 (R111)	54	220±15%	20-250	0,5-10	7,5	60	62
STANDART	TIG 250 (R22)	54	380±15%	10-250	0,3-10	7,5	60	54
TECH	TIG 250 P AC/DC (E102)	33	380±15%	10-250	0,3-12	6,3	60	42
TECH	TIG 315 P AC/DC (E103)	33	380±15%	10-315	0,3-12	9	60	45
TECH	TIG 315 P DSP AC/DC (E106)	34	380±15%	10-320	0,3-12	9	60	50
TECH	TIG 400 P (W322)	37	380±15%	5-400	0,3-14	13,8	60	66
STANDART	TIG 500 P (W302)	55	380±15%	10-500	0,3-16	18	60	88
STANDART	TIG 500 P DSP AC/DC (J1210)	56	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
365×135×277	6,4		v	v			v
313×130×250	4,7	v	v	v			v
315×130×205	4	v	v				v
310×135×200	4						v
351×130×250	5,2	v	v	v			v
425×205×355	13,6			v			v
410×160×260	8	v	v	v	v		v
310×135×200	4,1						v
375×135×280	6,6			v			
480×205×355	17			v			
430×168×312	9,6			v			
480×205×355	16			v			
480×205×355	16			v		v	
450×190×370	13	v	v	v			v
520×260×440	19,8	v		v		v	
565×305×495	22			v		v	
565×305×495	22			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	
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	
480×205×355	18,5				v	v	
610×365×485	30	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
675×350×665	54		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)	12	160-270	30-160	0,6/0,8	5,9	60	52
PRO	MIG 160 (N219)	27	220±15%	30-160	0,6/0,8/1,0	6,2	60	50
PRO	MIG 160 (N227)	28	220±15%	10-160	0,6/0,8/1,0	6,2	60	53
REAL	MIG 200 (N24002N)	12	160-270	30-200	0,6/0,8/1,0	7,7	60	52
PRO	MIG 200 (N229)	28	220±15%	10-200	0,6/0,8/1,0	8,7	60	53
PRO	MIG 200 (N220)	27	220±15%	30-200	0,6/0,8/1,0	9,1	60	50
STANDART	MIG 2000 (N280)	59	220±15%	30-200	0,6/0,8/1,0	7,5	60	52
STANDART	MIG 2500 (J67)	59	220±15%	30-250	0,6/0,8/1,0/1,2	9,2	60	56,2
STANDART	MIG 250 (J46)	58	220±15%	30-250	0,6/0,8/1,0/1,2	10,8	60	52
TECH	MIG 350 P (N316)	40	380±15%	30-350	0,8/1,0/1,2/(1,6-Al)	14,6	60	70
STANDART	MIG 250 Y (J04-M)	57	380±15%	50-250	0,6/0,8/1,0/1,2	11,6	60	50
ARCTIC	MIG 250 Y (J04)	46	380±15%	50-250	0,6/0,8/1,0/1,2	9,2	60	50
STANDART	MIG 2500 (J92)	60	380±15%	25-250	0,6/0,8/1,0/1,2	9,2	60	54
STANDART	MIG 250 F (J33)	61	380±15%	50-250	0,8/1,0	8,6	60	72
STANDART	MIG 3500 (J93)	60	380±15%	50-350	0,6/0,8/1,0/1,2	14	60	60
TECH	MIG 3500 (N222)	43	380±15%	50-350	0,8/1,0/1,2/1,6	14	60	65
STANDART	MIG 350 (J1601)	61	380±15%	50-350	0,8/1,0/1,2	14	60	60
TECH	MIG 5000 (N221)	43	380±15%	50-500	0,8/1,0/1,2/1,6	24,7	60	75
STANDART	MIG 500 DSP (J06)	62	380±15%	60-500	1,0/1,2/1,6	23,4	60	73

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)	16	160-270	20-45	12	6,2	60	310
PRO	CUT 45 (L202)	30	220±15%	20-45	12	8,8	60	250
REAL	CUT 70 (L204)	16	380±15%	20-60	20	10	60	310
STANDART	CUT 70 (R33)	63	380±15%	20-60	20	11	60	240
REAL	CUT 90 (L205)	16	380±15%	20-80	30	15	60	310
STANDART	CUT 100 (J78)	63	380±15%	20-100	35	19,6	60	350
STANDART	CUT 160 (J47)	63	380±15%	30-160	55	29	60	285

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	
1,5-14	12,5	Моноблок				v	
1,5-12,5	12,5	Моноблок	v			v	v
1,5-14	13	Моноблок				v	
1,5-14	12,5	Моноблок	v			v	v
1,5-16	13,3	Моноблок				v	
1,5-16	45	Моноблок				v	
1,5-16	47	Моноблок				v	
1,5-17,5	24	Моноблок				v	
1,5-22	115,2	Выносной ПМ	v	v	v	v	v
1,5-16	28,2	Моноблок			v	v	
2-15	26,5	Моноблок			v		
1,5-16	47	Моноблок				v	
1,5-17,5	19,5	Выносной ПМ	v	v	v		
1,5-15	51	Моноблок			v	v	
1,5-16	107,7	Выносной ПМ	v	v	v	v	
1,5-18	29	Выносной ПМ	v	v	v		
1,5-18	107,7	Выносной ПМ	v	v	v	v	
1,5-18	57,2	Выносной ПМ	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
540×250×380	17	0,7	200	F	Высокочастотный	IP 21S	85
540×215×360	21	0,93	200	B	Высокочастотный	IP 23	85
540×250×380	17,4	0,7	250	F	Высокочастотный	IP 21S	85
610×325×575	46	0,8	250	F	Высокочастотный	IP 21S	88
610×325×575	50	0,8	350	F	Высокочастотный	IP 21S	88

КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ



300 A

500 A

ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ



200 A

300 A

500 A

600 A

ГОРЕЛКИ TIG



ГОРЕЛКИ MIG



ПЛАЗМОТРОНЫ CUT



КУЛЕРЫ



Кулер 6 л



WATER COOLER 30

РЕДУКТОРЫ



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

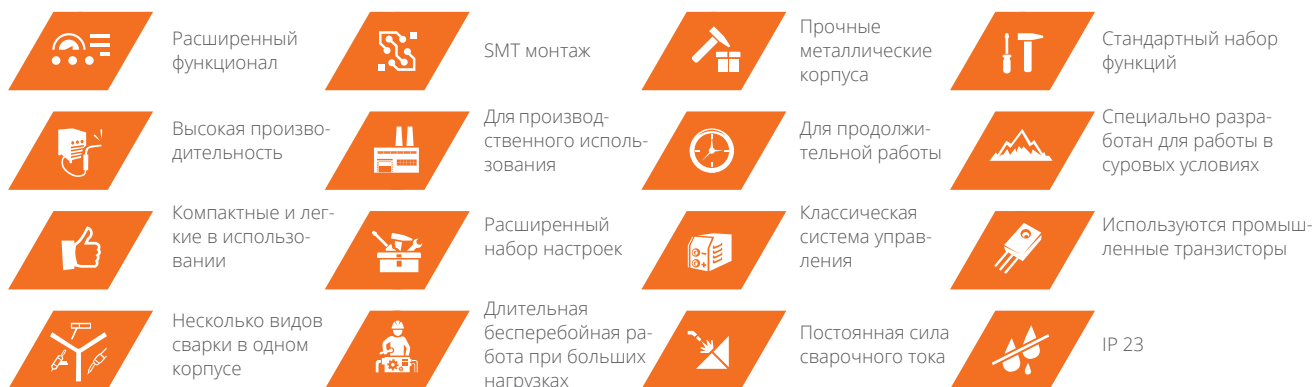


ТЕЛЕЖКИ



- **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.
- **Дожигание 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 (в течение заданного промежутка времени) к общей продолжительности работы.
- **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 «+».



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

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

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

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

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

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

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