

 **СВАРОГ**
ВНЕ ОГРАНИЧЕНИЙ



**СВАРОЧНЫЕ
ИНВЕРТОРЫ**

КАТАЛОГ 2024

О КОМПАНИИ



Компания Сварог представляет профессиональное сварочное оборудование на рынке России и СНГ.

За долгие годы работы мы прочно заняли место одного из главных игроков бытового и промышленного сегмента в сварке. Долговечность и надёжность оборудования Сварог наряду с клиентоориентированным подходом в работе с нашими партнёрами позволили компании Сварог стать федеральной торговой маркой, представленной более чем в 1300 точках продаж по России и СНГ.



Миссия или предназначение нашей компании на рынке сварки – мотивация на достижение лучших результатов в сварке благодаря качественному оборудованию и сервису Сварог.

Видение или цель нашей компании – обеспечить рынок современной сварочной техникой, которая является достойным выбором профессионалов.

ПРЕИМУЩЕСТВА КОМПАНИИ СВАРОГ

Специализация на сварочном оборудовании

Компания Сварог специализируется на сварке и обеспечивает высокий уровень качества поставляемой продукции и сервисных услуг.

Высокий уровень экспертизы

Команда Сварог – это команда профессионалов. Значительное внимание уделяется обучению партнеров компании по технологиям и особенностям применения современной сварочной техники Сварог. Компания располагает собственным Учебным Центром и внедряет систему обучения и повышения уровня компетенции специалистов.



Ориентация на покупателя

Мы учитываем особенности российского рынка, анализируем потребности нашего покупателя и ценим его мнение. Широкий ассортимент продукции Сварог для различных типов сварки и резки металла позволяет решать разные задачи по обработке металла, от бытовых до промышленных, и соответствует требованиям современной сварки.

Сварочное оборудование Сварог более 16 лет пользуется доверием покупателей и служит надёжным инструментом для российского профессионала.

Сервисное обслуживание

В сотрудничестве со Сварог работает более 300 авторизованных сервисных центров, что гарантирует своевременное обслуживание сварочного оборудования.

Обширная дилерская сеть

Продукцию Сварог можно приобрести у официальных дилеров в РФ, Казахстане, Белоруссии, Киргизии и Армении.

Гарантия – 5 лет

На сварочное оборудование компания Сварог предоставляет гарантию сроком 5 лет.



СВАРКА ММА

Сварочные аппараты ТМ «Сварог» для ручной дуговой сварки (ММА) – современные, компактные, надежные аппараты, полностью соответствующие требованиям профессиональной сварки.

Многофункциональность оборудования, наличие специальных функций, таких как Antistick, Hot Start, Arc Force, VRD и др., обеспечивает комфорт и удобство в процессе сварки.

Применение проверенных инженерных решений и современных компонентов высокого уровня делает аппараты ТМ «Сварог» надежными, что подтверждается гарантией – 5 лет.

	REAL ARC 160 (Z240N)	PRO ARC 180 (Z208S)	REAL ARC 200 (Z238N)	PRO ARC 200 (Z209S)	TECH ARC 205 B (Z203)	REAL SMART ARC 200 (Z28303)	REAL SMART ARC 220 (Z28403)
Работа от сети, В	160–270	185–250	160–270	185–250	160–270	140–270	130–270
Сварочный ток ММА, А	15–160	10–180	15–200	10–200	10–200	20–200	20–220
TIG Lift	–	да	–	да	да	да	да
Arc Force	–	регулируемый	–	регулируемый	регулируемый	регулируемый	регулируемый
Hot Start	–	да	–	да	да	регулируемый	регулируемый
Antistick	да	да	да	да	да	да	да
Страница каталога	10	35	10	35	66	30	30

	REAL ARC 220 (Z243N)	REAL ARC 250 (Z244)	REAL ARC 250 (Z231)	REAL ARC 250 (Z227)	REAL ARC 250 D (Z226)	PRO SMART ARC 250 (Z290S)	REAL ARC 315 (Z29801)
Работа от сети, В	160–270	160–270	160–270	320–430	160–270, 320–430	200–253, 320–430	320–430
Сварочный ток ММА, А	15–220	20–250	20–250	20–250	20–200, 20–250	40–190, 40–270	30–315
TIG Lift	–	да	да	–	да	–	–
Arc Force	–	–	регулируемый	регулируемый	регулируемый	регулируемый	регулируемый
Hot Start	–	–	да	–	–	регулируемый	регулируемый
Antistick	да	да	да	да	да	да	да
Страница каталога	10	11	11	11	12	50	13

	REAL ARC 400 (Z29802)	STANDART ARC 400 (Z312)	PRO SMART ARC 400 (Z298S)	REAL ARC 500 (Z316)	REAL ARC 630 (Z321)
Работа от сети, В	320–430	320–430	320–430	320–430	320–430
Сварочный ток ММА, А	30–380	20–400	30–400	30–500	50–630
TIG Lift	–	да	–	да	–
Arc Force	регулируемый	регулируемый	регулируемый	регулируемый	регулируемый
Hot Start	регулируемый	регулируемый	регулируемый	регулируемый	регулируемый
Antistick	да	да	да	да	нет
Страница каталога	13	83	50	13	13



СВАРКА MIG

Сварочные аппараты ТМ «Сварог» для сварки сталей и алюминия в среде инертного или активного защитных газов MIG/MAG, для работы с самозащитной порошковой проволокой в режиме без газа.

Оборудование имеет дополнительные функции, такие как: регулировка индуктивности, продувка газом до/после сварки, дожигание сварочной проволоки, режим сварки 2Т/4Т, холостой прогон проволоки и др. Это позволяет получить высокое качество сварных соединений, а процесс сварки сделать комфортным.

На все оборудование MIG/MAG ТМ «Сварог» распространяется гарантия – 5 лет.

	REAL MIG 160 (N24001N)	REAL SMART MIG 200 (N2A5)	REAL MIG 200 (N24002N)	REAL MIG 200 (N2H3)	PRO MIG 200 SYNERGY (N229)	STANDART MIG 200 Y (J03)	STANDART MIG 2000 (N280)	PRO SMART MIG 200 (N214S)
Работа от сети, В	160–270	120–270	160–270	160–270	185–250	185–250	185–250	160–270
Сварочный ток MIG, А	30–160	30–200	30–200	40–200	10–200	50–200	30–200	50–220
Режимы сварки	MIG/MMA	MIG/TIG/MMA	MIG/MMA	MIG/TIG/MMA	MIG/TIG/MMA	MIG	MIG/MMA	MIG/TIG/MMA
Ø проволоки, мм	0,6/0,8	0,6/0,8/1,0	0,6/0,8/1,0	0,6/0,8/1,0	0,6/0,8/1,0	0,6/0,8/1,0	0,6/0,8/1,0	0,8/1,0
Регул. индуктивности	да	да	да	–	–	да	–	да
Режим Synergy	–	–	–	да	да	да	да	да
Страница каталога	14	32	14	15	38	84	85	52

	REAL MIG 250 F (N253)	TECH MIG 250 (N257)	STANDART MIG 250 Y (J04-M)	PRO SMART MIG 250 (N248S)	PRO SMART MIG 300 (N253S)	TECH MIG 350 (N258)	TECH MIG 3500 (N222)	TECH MIG 3500 Digital (N274)
Работа от сети, В	320–430	320–430	320–430	320–430	320–430	320–430	320–430	320–430
Сварочный ток MIG, А	50–250	30–250	50–250	50–270	60–270	50–350	50–350	30–350
Режимы сварки	MIG/MMA	MIG/TIG/MMA	MIG/MMA	MIG/TIG/MMA	MIG/TIG/MMA	MIG/TIG/MMA	MIG/MMA	MIG/TIG/MMA
Ø проволоки, мм	0,8/1,0/1,2	0,6/0,8/1,0/1,2	0,6/0,8/1,0/1,2	0,8/1,0/1,2	0,8/1,0/1,2	0,8/1,0/1,2	0,8/1,0/1,2/1,6	0,8/1,0/1,2/1,6
Регул. индуктивности	да	да	да	да	да	да	да	да
Режим Synergy	да	да	да	да	да	да	–	да
Страница каталога	16	67	84	52	55	67	72	75

	TECH MIG 350 P (N316)	STANDART MIG 350 (J1601)	PRO SMART MIG 350 (N216S)	TECH MIG 5000 (N221)	TECH MIG 5000 Digital (N275)	PRO SMART MIG 500 (N215S)	STANDART MIG 500 (N388)	TECH MIG 500 P (N36801)
Работа от сети, В	320–430	320–430	320–430	320–430	320–430	320–430	320–430	320–430
Сварочный ток MIG, А	30–350	50–350	30–350	50–500	50–500	50–500	60–500	70–500
Режимы сварки	MIG/MMA	MIG	MIG/MMA	MIG/MMA	MIG/TIG/MMA	MIG/TIG/MMA	MIG/MMA	MIG/TIG/MMA
Ø проволоки, мм	0,8/1,0/1,2/1,6	0,8/1,0/1,2	0,8/1,0/1,2	0,8/1,0/1,2/1,6	0,8/1,0/1,2/1,6	1,0/1,2/1,6	1,0/1,2/1,6	0,8/1,0/1,2/1,6
Регул. индуктивности	да	да	да	да	да	да	да	да
Режим Synergy	да	–	да	–	да	да	–	да
Страница каталога	69	86	58	72	75	58	86	78



СВАРКА TIG

Сварочные аппараты ТМ «Сварог» для аргодуговой сварки (TIG) – современные аппараты с богатым функционалом, позволяют настроить аппарат под самые сложные технологии сварки.

Многофункциональность оборудования, наличие специальных функций, применение проверенных инженерных решений и современных компонентов высокого уровня дают возможность применять аппараты ТМ «Сварог» для работы с широким спектром материалов, включая алюминий и титан.

На аппараты предоставляется гарантия – 5 лет.

**PRO
TIG 180 DSP
(W206)**



**REAL
TIG 200
(W223)**



**PRO
TIG 200 DSP
(W207)**



**REAL
TIG 200 P
(W224)**



**PRO
TIG 200 P DSP
(W212)**



Работа от сети, В	185–250	160–270	185–250	160–270	185–250
Сварочный ток TIG, А	10–180	10–200	10–200	10–200	10–200
Режимы сварки	TIG/MMA	TIG/MMA	TIG/MMA	TIG/MMA	TIG/MMA
Постоянн./перем. ток	постоянный	постоянный	постоянный	постоянный	постоянный
Импульсный режим	–	–	–	да	да
Полн. циклогр. тока	–	–	–	–	да
Страница каталога	40	17	40	18	41

**REAL
TIG 200 P AC/DC
(E201B)**



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



**PRO
TIG 200 P DSP AC/DC
(E201)**



**PRO SMART
TIG 200 OXIFREE
(W227S)**



**REAL
TIG 250
(W229)**



Работа от сети, В	160–270	160–270	185–250	185–250	320–430
Сварочный ток TIG, А	5–200	5–200	5–200	10–220	10–250
Режимы сварки	TIG/MMA	TIG/MMA	TIG/MMA	TIG/MMA/PASS	TIG/MMA
Постоянн./перем. ток	AC/DC	AC/DC	AC/DC	постоянный	постоянный
Импульсный режим	да	да	да	–	да
Полн. циклогр. тока	да	–	да	–	нет
Страница каталога	19	18	42	61	21

**PRO
TIG 300 P
(W232)**



**REAL TIG 315 P
AC/DC MULTIWAVE
(E30301)**



**PRO TIG 315
P AC/DC MULTIWAVE
(E202)**



**TECH
TIG 400 P
(W322)**



**REAL
TIG 500 P AC/DC
(E312)**



Работа от сети, В	320–430	320–430	320–430	320–430	320–430
Сварочный ток TIG, А	5–300	5–315	5–315	5–400	10–500
Режимы сварки	TIG/MMA	TIG DC/TIG AC/ MMA DC/MMA AC	TIG/MMA DC/MMA AC	TIG/MMA	TIG/MMA
Постоянн./перем. ток	постоянный	AC/DC	AC/DC	постоянный	AC/DC
Импульсный режим	да	да	да	да	да
Полн. циклогр. тока	да	да	да	да	да
Страница каталога	44	22	46	80	24



РЕЗКА CUT

Аппараты ТМ «Сварог» для плазменной резки позволяют производить быструю резку и раскрой любых токопроводящих материалов из нержавеющей и оцинкованной стали, алюминия, меди, латуни и т. д. Встроенный манометр точно обеспечивает настройки рабочего давления.

Аппараты для резки CUT ТМ «Сварог» представлены как с высокочастотным поджигом дуги, так и с поджигом дуги NHF (пневматическим). Пневматический поджиг позволяет применять оборудование возле устройств, восприимчивых к высоковольтным/высокочастотным помехам.

На аппараты предоставляется гарантия – 5 лет.

REAL CUT 45 (L2A1)



PRO CUT 45 (L202)



PRO CUT 60 NHF (L2060A)



REAL CUT 70 (L204)



PRO SMART CUT 80 (L225S)



REAL CUT 90 (L205)



Работа от сети, В	200–270	185–250	110–270	320–430	320–430	320–430
Ток реза, А	20–45	20–45	20–60	20–60	20–80	20–80
Толщина реза, мм	12	12	20	20	30	30
Режим 2Т/4Т	да	да	да	да	да	да
Способ зажигания дуги	высокочастотный	высокочастотный	пневматический	высокочастотный	высокочастотный	высокочастотный
Разъемы для ЧПУ	–	–	да	да	да	да
Страница каталога	25	48	48	25	63	25

REAL CUT 90 AIR PLUS (L235)



REAL CUT 100 (L221)



REAL CUT 100 NHF (L22101)



PRO SMART CUT 100 (L2215)



STANDART CUT 160 (L307)



Работа от сети, В	320–430	320–430	320–430	320–430	320–430
Ток реза, А	20–80	20–100	20–100	20–100	30–160
Толщина реза, мм	30	35	35	35	55
Режим 2Т/4Т	да	да	да	да	да
Способ зажигания дуги	высокочастотный	высокочастотный	пневматический	высокочастотный	высокочастотный
Разъемы для ЧПУ	–	да	да	да	да
Страница каталога	26	28	28	63	87

СВАРКА SAW

Сварочные аппараты ТМ «Сварог» сварки SAW позволяют производить автоматическую сварку под флюсом как проволокой сплошного сечения, так и самозащитной порошковой. Оборудование также можно использовать для ручной дуговой сварки, наплавки и строжки.

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

На аппараты предоставляется гарантия – 5 лет.

STANDART MZ 1000 (M308) + AT-1



STANDART MZ 1250 (M310) + AT-1



STANDART MZ 1250 (M310) + AT-2



Работа от сети, В	320–430	320–430	320–430
Свароч. ток SAW, А	100–1000	100–1250	100–1250
Скорость сварки, м/ч	3–102	3–102	10–150
Ø проволоки, мм	2,0–5,0	2,0–5,0	2,0–5,0
Потребл. мощн., кВА	52	65	65
Память режимов сварки	да	да	да
Страница каталога	88	88	88



УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

	– тип сварки		– работа от 160 В
	– функция Antistick		– работа от пониженного напряжения
	– функция Hot Start		– высокочастотный способ возбуждения дуги
	– функция Arc Force		– горелка Spool Gun
	– функция VRD		– полноценная TIG горелка
	– регулировка индуктивности		– стандарт катушки
	– полная циклограмма сварки		– подключение к станкам ЧПУ
	– память программ сварки		– вспомогательная розетка 36 вольт
	– сварка порошковой проволокой		– возможность удлинения сварочного шлейфа
	– сварка TIG Lift		– встроенный компрессор
	– сварка TIG COLD		– тележка в комплекте
	– импульсный режим сварки		– дистанционное управление
	– смена формы волны		– наличие цветного дисплея
	– режимы 2Т/4Т		– центральный разъем
	– сварка алюминия		– система интеллектуального охлаждения
	– плазменная резка		– диаметр проволоки, электродов
	– режим Synergy		– сварка металла до 30 мм
	– постоянный ток		– гарантия – 5 лет
	– постоянный ток/постоянное напряжение		– сертификат НАКС
	– постоянный/переменный ток		– данная модель может быть поставлена с сертификатом НАКС (предоставляется за дополнительную плату)

СЕРИЯ REAL

Серия сварочных инверторов REAL представлена аппаратами для сварки MMA, MIG/MAG, FCAW, TIG, а также оборудованием для воздушно-плазменной резки металлов CUT.

Сварочные аппараты серии REAL отличаются базовым функционалом, классической системой управления и прочным металлическим корпусом. Оборудование REAL производится с 2016 года и зарекомендовало себя как надежное и долговечное.

На аппараты серии REAL распространяется гарантия – 5 лет.

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

- Базовый функционал
- Доступность
- Классическое исполнение
- Надежность

ГАРАНТИЯ

5

ЛЕТ



REAL ARC 160 (Z240N) / REAL ARC 200 (Z238N) / REAL ARC 220 (Z243N) / REAL ARC 200 (Z238N) BLACK

Сварочные аппараты серии REAL ARC 160 (Z240N), ARC 200 (Z238N), ARC 220 (Z243N) и ARC 200 (Z238N) BLACK предназначены для ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA) на прямой и обратной полярности. Аппарат REAL ARC 200 (Z238N) BLACK выпущен в ограниченном количестве, отличается от стандартной модели REAL ARC 200 оригинальным дизайном и расширенной комплектацией.



MMA

ANTI
STICK

РАБОТА ОТ
160 В

5
ЛЕТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		REAL ARC 160 (Z240N)	REAL ARC 200 (Z238N)	REAL ARC 220 (Z243N)	REAL ARC 200 (Z238N) BLACK
Параметры питающей сети	В, Гц	160–270, 50	160–270, 50	160–270, 50	160–270, 50
Потребляемая мощность MMA	кВа	5,6	7,1	8	7,1
Сварочный ток MMA	А	15–160	15–200	15–220	15–200
Напряжение холостого хода MMA	В	62	62	62	62
Диаметр электрода MMA	мм	1,6–3,2	1,6–4,0	1,6–5,0	1,6–4,0
Antistick		да	да	да	да
Габаритные размеры	мм	282×113×200	357×136×262	381×137×285	357×136×262
Масса	кг	3,4	4,3	4,9	4,3

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м	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	200 А, 3 м
Щиток сварщика	–	–	–	1 шт.
Краги	–	–	–	1 шт.



Смотрите видео о сварочных аппаратах REAL на нашем YOUTUBE-канале



Применяется при изготовлении изделий из профильной и круглой трубы, листового и сортового проката.

Для сварки изделий из углеродистой стали: ворота, заборы, калитки, двери, козырьки, мангалы, коптильни, столы, стулья и мебели в стиле Лофт, сварка элементов кузнечного производства, решетки на окна, подставки для цветов, стеллажи для хранения и другие изделия из металла.

Толщина свариваемого металла (стыковое соединение, проход с одной стороны, без зазора*):

- ARC 160 – до 3 мм,
- ARC 200 – до 4 мм,
- ARC 220 – до 5 мм.

*При сварке с двух сторон, зазором или односторонней кромкой толщины могут быть увеличены на 2–3 мм.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Сварочная маска
PRO B20



Магнитный
угольник



Перчатки
защитные KS-6L



REAL ARC 250 (Z244) / REAL ARC 250 (Z231) / REAL ARC 250 (Z227)

Сварочные аппараты серии REAL ARC 250 (Z244), REAL ARC 250 (Z231) и REAL ARC 250 (Z227) предназначены для ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА) на прямой и обратной полярности и аргодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG)*.



- MMA TIG
- ARC FORCE
- ANTI STICK
- TIG LIFT
- РАБОТА ОТ 160 В
- 5 ЛЕТ

* Только у аппаратов REAL ARC 250 (Z244) и REAL ARC 250 (Z231).
** Только у аппаратов REAL ARC 250 (Z227) и REAL ARC 250 (Z231).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		REAL ARC 250 (Z244)	REAL ARC 250 (Z231) <small>НАКС</small>	REAL ARC 250 (Z227) <small>НАКС</small>
Параметры питающей сети	В, Гц	160–270, 50	160–270, 50	320–430, 50
Сварочный ток MMA / TIG	А	20–250 / 20–250	20–250 / 20–250	20–250
Диаметр электрода MMA / TIG	мм	1,6–5,0 / 2,0–4,0	1,6–5,0 / 2,0–4,0	1,6–5,0
Потребляемая мощность MMA / TIG	кВА	9,4 / 6,4	12 / 8,1	11,3
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Напряжение холостого хода MMA / TIG	В	68 / 15	80 / 8	63
Габаритные размеры	мм	375×135×280	430×168×312	430×168×312
Масса	кг	6,6	9,6	9,6

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

Использование современных электронных компонентов и транзисторов с высокоскоростным переключением позволили снизить до 40% температурную нагрузку на электронную часть, по сравнению с предыдущим поколением компонентов. Это позволило получить современные инверторы, обладающие высокой надежностью и уменьшенными массогабаритными характеристиками.

Применяется для сварки заготовок из профильной и круглой трубы, листового и сортового проката.

Для сварки изделий из углеродистой стали: ворота, заборы, калитки, двери, лестницы, козырьки, мангалы, коптильни, столы, стулья и мебели в стиле Лофт, сварка элементов кузнечного производства, решетки на окна, подставки для цветов, стеллажи для хранения, каркасов для ванн, навесные агрегаты для мотоблоков и мотокультиваторов и другие изделия из металла.

Для сварки изделий из нержавеющей стали: печи и баки для воды, колосники для мангалов и печей, элементы ректификационных колонн и баков

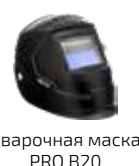


Изделия из спец сталей и сплавов: ремонт изделий из чугуна, наплавка и восстановление геометрических поверхностей изделий, сварка труб и паропроводов, работа с тугоплавкими и спец. электродами.

Толщина свариваемого металла – до 5 мм (стыковое соединение, проход с одной стороны, без зазора*).

*При сварке с двух сторон, зазором или односторонней кромкой толщины могут быть увеличены на 2-3 мм.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



REAL ARC 250 D (Z226)

Сварочный аппарат серии REAL ARC 250 D (Z226) предназначен для профессиональной ручной дуговой сварки и наплавки покрытыми электродами, а также аргонодуговой сварки. Работает от питающей сети 220 и 380 В без дополнительного переключения. Имеет соответствующий конструктив, позволяющий работать при больших и длительных нагрузках.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

REAL ARC 250 D (Z226) НАКС

Параметры питающей сети	В, Гц	160–270, 50	320–430, 50
Количество фаз	шт.	1	2
Потребляемая мощность MMA / TIG	кВА	9,4 / 6,0	12,6 / 8,4
Сварочный ток MMA / TIG	А	20–200	20–250
ПН (40 °С)	%	60	
Диаметр электрода MMA / TIG	мм	1,6–5,0 / 1,0–3,0	1,6–5,0 / 1,0–4,0
Напряжение холостого хода MMA / MMA (VRD)	В	60 / 7	
Габаритные размеры	мм	425×160×310	
Масса	кг	9,3	

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



Смотрите видео об аппарате REAL ARC 250 D на нашем YOUTUBE-канале



Аппарат для профессионального и промышленного использования с возможностью работы с двумя типами сетей 220 или 380 В. Наличие функции VRD, TIG Lift, аттестация по системе НАКС и работы при отрицательных температурах расширяют область использования аппарата.

Применяется при изготовлении изделий из профильной и круглой трубы, листового и сортового проката.

Для сварки изделий из углеродистой стали: ворота, заборы, калитки, двери, лестницы, козырьки, мангалы, коптильни, столы, стулья и мебели в стиле Лофт, сварки элементов кузнечного производства, решетки на окна, подставки для цветов, стеллажи для хранения, каркасы для ванн, навесные агрегаты для мотоблоков и мотокультиваторов, а также других изделий из металла.

Для сварки изделий из нержавеющей стали: печи и баки для воды, колосники для мангалов и печей, элементы ректификационных колонн и баков.

Сварка изделий из спец. сталей и сплавов: ремонт изделий из чугуна, наплавка и восстановление геометрических поверхностей изделий, сварка труб и паропроводов, работа с тугоплавкими и спец. электродами.

Толщина свариваемого металла – до 5 мм (стыковое соединение, проход с одной стороны, без зазора*).

*При сварке с двух сторон, зазором или односторонней кромкой толщины могут быть увеличены на 2-3 мм.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Горелка TIG
TECH TS 26V
арт. 88179



Вилка кабельная
35-50+6/р
арт. 95551



Регулятор TECH
CONTROL UNI



Сварочная маска
PRO B20



Магнитный
угольник



Перчатки
защитные KC-14U



REAL ARC 315 [Z29801] / REAL ARC 400 [Z29802] / REAL ARC 500 [Z316] / REAL ARC 630 [Z321]

Сварочные аппараты серии REAL ARC 315 (Z29801), REAL ARC 400 (Z29802), REAL ARC 500 (Z316) и REAL ARC 630 (Z321) предназначены для ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА) на прямой и обратной полярности и аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG)*.



* Только у аппарата REAL ARC 500 (Z316).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		REAL ARC 315 (Z29801) <small>НАКС</small>	REAL ARC 400 (Z29802) <small>НАКС</small>	REAL ARC 500 (Z316) <small>НАКС</small>	REAL ARC 630 (Z321)
Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50	320–430, 50	320–430, 50	320–430, 50
Сварочный ток MMA / TIG	А	30–315 / –	30–380 / –	30–500 / 30–500	50–630 / –
Диаметр электрода MMA / TIG	мм	1,6–6,0 / –	1,6–6,0 / –	1,6–6,0 / 2,0–4,0	1,6–6,0 / –
Потребляемая мощность MMA / TIG	кВА	12,4 / –	16,1 / –	25–18	35,5 / –
Рабочее напряжение MMA / TIG	В	21,2–32,6 / –	21,2–35,2 / –	21,2–40,0 / 11,2–30,0	24–44 / –
ПН (40 °С)	%	60	60	60	60
Напряжение холостого хода MMA / TIG	В	63 / –	63 / –	75 / 9	80 / –
Коэффициент мощности / КПД		0,95 / 87%	0,95 / 87%	0,95 / 87%	0,93 / 84%
Класс изоляции / Степень защиты		F / IP21S	F / IP21S	F / IP21S	F / IP21S
Габаритные размеры	мм	520×260×440	520×260×440	520×260×440	662×336×625
Масса	кг	19,8	19,8	22,3	55

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	400 А, 3 м	500 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	500 А, 3 м



Смотрите видео о промышленной сварке REAL на нашем YOUTUBE-канале



Для уменьшения сопротивления у аппарата REAL ARC 500 транзисторы силовой части объединены в блоки, что повышает надежность оборудования. Большое количество фильтров значительно снизило уровень помех в проводке, что позволяет применять оборудование возле высокочувствительной техники без влияния на ее работу.

Раздельное исполнение силовой части и управления снижает загрязняемость и улучшает охлаждение, что позволяет применять оборудование на особо загруженных производствах. Выходной дроссель увеличенных габаритов позволяет снизить пульсацию тока на выходе и получить повышенную мягкость сварочной дуги.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



REAL MIG 160 (N24001N) / REAL MIG 200 (N24002N) / REAL MIG 200 (N24002N) BLACK

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). Аппарат REAL MIG 200 (N24002N) Black выпущен в ограниченном количестве, отличается от стандартной модели REAL MIG 200 оригинальным дизайном и расширенной комплектацией.



- MIG MMA
- РАБОТА ОТ 160 В
- AL
- MIG 0,6 0,8 1,0
- FCAW
- 5 ЛЕТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		REAL MIG 160 (N24001N)	REAL MIG 200 (N24002N)	REAL MIG 200 (N24002N) BLACK
Параметры питающей сети	В, Гц	160–270, 50	160–270, 50	160–270, 50
Сварочный ток MIG / MMA	А	30–160 / 10–140	30–200 / 10–160	30–200 / 10–160
Потребляемая мощность MIG / MMA	кВА	5,9 / 6,0	7,7 / 6,1	7,7 / 6,1
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Максимальная масса катушки	кг	5	5	5
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6 / 0,8	0,6 / 0,8 / 1,0	0,6 / 0,8 / 1,0
Количество роликов	шт.	2	2	2
Габаритные размеры / Масса	мм / кг	502×225×375 / 12,5	502×225×375 / 13	502×225×375 / 13

КОМПЛЕКТАЦИЯ

	REAL MIG 160 (N24001N)	REAL MIG 200 (N24002N)	REAL MIG 200 (N24002N) BLACK
Горелка в сборе	REAL MS 15, 3 м	PRO MS 15, 3 м	PRO MS 15, 3 м
Электрододержатель в сборе	200 А, 2 м	200 А, 2 м	200 А, 2 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.
Щиток сварщика «Хамелеон»	–	–	1 шт.
Краги	–	–	1 шт.



Смотрите видео об аппаратах REAL MIG на нашем YOUTUBE-канале



Применяется при изготовлении изделий из профильной и круглой трубы, листового и сортового проката.

Для сварки изделий из углеродистой стали: кузовной ремонт или восстановление элементов кузова, сварка и восстановление рам автомобилей или прицепов, ворота, заборы, калитки, двери, лестницы, козырьки, мангалы, коптильни, столы, стулья и мебели в стиле Лофт, сварка элементов кузнечного производства, решетки на окна, подставки для цветов, стеллажи для хранения, каркасов для ванн, навесные агрегаты для мотоблоков и мотокультиваторов и другие изделия из металла.

Для сварки изделий из нержавеющей стали: печи и баки для воды, колосники для мангалов и печей, элементы ректификационных колонн и баков.

Изделия из алюминия и сплавов: бочки для воды, каркасы теплиц, ремонт или восстановление элементов навесных узлов двигателей внутреннего сгорания..

Толщина свариваемого металла (стыковое соединение, проход с одной стороны, без зазора*):

- для режима MIG – до 5 мм,
- для режима MMA – до 4 мм.

*При сварке с двух сторон, зазором или односторонней кромкой толщины могут быть увеличены на 2-3 мм.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Редуктор CO₂ Y-30-5P



Сварочная маска PRO B30



Магнитный угольник



Перчатки защитные KS-4



REAL MIG 200 (N2H3)

Инверторный сварочный аппарат REAL MIG 200 (N2H3) предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), а также аргодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG Lift).



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

REAL MIG 200 (N2H3)

Параметры питающей сети	MIG / MMA / TIG	В, Гц	160–270 / 180–270 / 160–270, 50
Потребляемая мощность	MIG / MMA / TIG	кВА	6,4 / 6,1 / 4,5
Потребляемый ток	MIG / MMA / TIG	А	29 / 28 / 20,4
Сварочный ток	MIG / MMA / TIG	А	40–200 / 30–150 / 30–170
ПН (40 °С)		%	40
Сварочный ток при ПН 100%	MIG / MMA / TIG	А	130 / 110 / 150
Напряжение холостого хода	MIG / MMA / TIG	В	60 / 60 / 14
Механизм подачи проволоки			встроенный
Диаметр сварочной проволоки	MIG	мм	0,6 / 0,8 / 1,0
Диаметр электрода	MMA / TIG	мм	1,6–4,0 / 1,6–3,2
Скорость подачи проволоки	MIG	м/мин	1,5–11
Максимальная масса катушки		кг	5
Тип катушки			D200/D100
Защита от перегрева / от перегрузки / от высокого тока			да
Antistick			да
Интеллектуальное охлаждение			да
Режим Synergy			да
Габаритные размеры / Масса		мм / кг	435×160×320 / 6,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	2,1 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.



Смотрите видео
об аппарате REAL MIG 200
на нашем YOUTUBE-канале



Функциональный аппарат REAL MIG 200 (N2H3) подойдет для бытового и полупрофессионального использования: выполнение монтажных работ, кузовного ремонта и других работ в автосервисе, кузнечного производства и небольшого производства металлоконструкций.

Аппарат позволяет сваривать низкоуглеродистые, легированные, нержавеющие, разнородные стали. Способом сварки TIG Lift можно дополнительно работать с медными, бронзовыми, латунными, титаном, высокоуглеродистыми сталями и сплавами (кроме алюминия и его сплавов).

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Редуктор CO₂
У-30-5Р



Сварочная маска
PRO B20



Магнитный
угольник



Перчатки
защитные KC-82А



REAL MIG 250 F (N253)

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

REAL MIG 250 F (N253)

Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50
Потребляемая мощность MIG / MMA	кВА	8,4 / 8,0
Потребляемый ток	А	12,8
Сварочный ток MIG / MMA	А	50–250 / 20–220
Рабочее напряжение MIG / MMA	В	16,5–26,5 / 20,8–28,8
ПН (40 °С)	%	60
Сварочный ток при ПН 100% MIG / MMA	А	180 / 160
Напряжение холостого хода MIG / MMA	В	52
Диаметр электрода MMA	мм	1,6–5,0
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,8 / 1,0 / 1,2
Коэффициент мощности / КПД		0,93 / 85%
Класс изоляции / Степень защиты		F / IP23S
Габаритные размеры источника / механизма подачи проволоки	мм	502×217×381 / 520×258×382
Масса источника / механизма подачи проволоки	кг	15 / 9,9

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

Комфортная работа обеспечивается за счет легкого выносного подающего механизма, режима работы горелкой 2Т/4Т, функции дожигания проволоки, регулировки индуктивности и розетки 36 В для подогрева газа.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Горелка
TECH MS 240



Кулер 6 л



Сварочная маска
PRO B30



Электрододержатель REAL 300 А



Магнитный держатель горелки MIG



Перчатки защитные KC-14У



REAL TIG 200 (W223)

Аппарат серии REAL TIG 200 (W223) позволяет производить качественную аргонодуговую сварку (TIG) и ручную дуговую сварку покрытым электродом (MMA).



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

REAL TIG 200 (W223)

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
ПН (40 °С)	%	60
Диаметр электрода TIG	мм	1,0–3,2
Время продува газом после сварки	с	0–10
Способ возбуждения дуги		высокочастотный
Габаритные размеры	мм	423×160×315
Масса	кг	7

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

Аппарат позволяет качественно сваривать на токах от 10 А тонколистовой металл, что востребовано в таких сферах, как пищевая промышленность, машиностроение, производство техники и оборудования.



REAL TIG 200 (W223) применяется при изготовлении изделий из профильной и круглой трубы, листового и сортового проката.

Для сварки изделий из углеродистой стали: ворота, заборы, калитки, двери, лестницы, козырьки, мангалы, коптильни, столы, стулья и мебели в стиле Лофт, сварка элементов кузнечного производства, решетки на окна, подставки для цветов.

Для сварки изделий из нержавеющей стали: печи и баки для воды, колосники для мангалов и печей, элементы ректификационных колонн и баков, перила и поручни для бассейнов, полотенцесушители, выхлопные системы для автомобилей, сварка труб и паропроводов, элементы интерьера/экстерьера и посуды.

Для сварки изделий из чугуна, латуни, бронзы, меди титана: навесные агрегаты для мотоблоков и мотокультиваторов, токопроводные шины и другие спец. изделия.

Толщина свариваемого металла (стыковое соединение, проход с одной стороны, без зазора*):

- для режима TIG – до 5 мм,
- для режима MMA – до 4 мм.

*При сварке с двух сторон, зазором или односторонней кромкой толщины могут быть увеличены на 2-3 мм.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Регулятор AP-40-5-P



Экономайзер P1



Сварочная маска PRO B50



Электрододержатель REAL 200 А



Магнитный угольник



Перчатки защитные KC-82A



REAL TIG 200 P (W224) / REAL TIG 200 P AC/DC (E20101)

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).



* Только у аппарата REAL TIG 200 P AC/DC (E20101).
** Только у аппарата REAL TIG 200 P (W224)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		REAL TIG 200 P (W224) <small>НАКС</small>	REAL TIG 200 P AC/DC (E20101) <small>НАКС</small>
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
ПН (40 °С)	%	60	60
Способ возбуждения дуги		высокочастотный	высокочастотный
Частота переменного тока	Гц	–	20–250
Частота импульсов	Гц	0,2–200	1–200
Габаритные размеры	мм	423×160×315	502×217×381
Масса	кг	7,5	9

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



Смотрите видео об аппаратах REAL TIG 200 на нашем YOUTUBE-канале



REAL TIG 200 P AC/DC применяется при изготовлении изделий из профильной и круглой трубы, листового и сортового проката.

Для сварки изделий из углеродистой стали: ворота, заборы, калитки, двери, лестницы, козырьки, мангалы, коптильни, столы, стулья и мебели в стиле Лофт, сварка элементов кузнечного производства, решетки на окна, подставки для цветов.

Для сварки изделий из нержавеющей стали: печи и баки для воды, колосники для мангалов и печей, элементы ректификационных колонн и баков, перила и поручни для бассейнов, полотенцесушители, выхлопные системы для автомобилей, сварка труб и паропроводов, элементы интерьера/экстерьера и посуды.

Для сварки изделий из чугуна, латуни, бронзы, меди титана: ремонт самоваров, навесные агрегаты для мотоблоков и мотокультиваторов, токопроводные шины и другие спец. изделия.

Для сварки алюминия и его сплавов: колесные диски, ремонт и восстановление навесных и основных узлов двигателей внутреннего сгорания, сварка и ремонт узлов морской речной техники и плав средств, ремонт рам самокатов и электросамокатов, велосипедов, авто и мотоциклов, ремонт баков грузовых автомобилей, детских колясок, стульев, столов и других изделий.

Толщина свариваемого металла (стыковое соединение, проход с одной стороны, без зазора*):

- для режима TIG – до 5 мм,
- для режима MMA – до 4 мм.

*При сварке с двух сторон, зазором или односторонней кромкой толщины могут быть увеличены на 2-3 мм.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Регулятор AP-40-5-P



Педадь ДУ арт. 95548



Электрододержатель REAL 200 А



Сварочная маска PRO V60



Перчатки защитные KC-82A



REAL TIG 200 P AC/DC (E201B)

Сварочный аппарат REAL TIG 200 P AC/DC (E201B) с режимом аргодуговой сварки (TIG) на постоянном (DC) и переменном токе (AC), ручной дуговой сварки (MMA) на постоянном (DC) токе позволяет сваривать низкоуглеродистые, легированные, нержавеющей, медные, латунные, разнородные стали и сплавы, а также алюминий и его сплавы.



TIG MMA	ANTI STICK
ARC FORCE	2T/4T
TIG ∅ 1.0 4.0	MMA ∅ 1.6 4.0
РАБОТА ОТ 160 В	
НАКС	5 ЛЕТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

REAL TIG 200 P AC/DC (E201B)

Параметры питающей сети	В, Гц	160–270, 50
Потребляемая мощность TIG / MMA	кВА	6 / 7,1
Потребляемый ток	А	32,3
Сварочный ток TIG / MMA	А	5–200 / 10–160
Продувка газом до сварки	с	0,1–10
Частота импульса	Гц	0,2–200
Частота переменного тока TIG AC	Гц	20–250
Баланс полярности, от 5 до 99 А / от 100 до 200 А	%	15–85 / 15–65
Antistick		да
Способ возбуждения дуги		высокочастотный/касанием (Lift TIG)
Габаритные размеры	мм	502x217x381
Масса	кг	9

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Режим 2T/4T, Spot	да
Интеллектуальная система охлаждения	да
Выбор диаметра вольфрамового электрода	да
Подключение педали управления сварочным током	да
Возможность проверки входного сетевого напряжения	да
Сброс к заводским настройкам	да

REAL TIG 200 P AC/DC применяется при изготовлении изделий из профильной и круглой трубы, листового и сортового проката.

Для сварки изделий из углеродистой стали: ворота, заборы, калитки, двери, лестницы, козырьки, мангалы, коптильни, столы, стулья и мебели в стиле Лофт, сварка элементов кузнечного производства, решетки на окна, подставки для цветов.

Для сварки изделий из нержавеющей стали: печи и баки для воды, колосники для мангалов и печей, элементы ректификационных колонн и баков, перила и поручни для бассейнов, полотенцесушители, выхлопные системы для автомобилей, сварка труб и паропроводов, элементы интерьера/экстерьера и посуды.

Для сварки изделий из чугуна, латуни, бронзы, меди, титана: ремонт самоваров, навесные агрегаты для мотоблоков и мотокультиваторов, токопроводные шины и другие спец. изделия.

Для сварки алюминия и его сплавов: колесные диски, ремонт и восстановление навесных и основных узлов двигателей внутреннего сгорания, сварка и ремонт узлов морской речной техники и плав средств, ремонт рам самокатов и электросамокатов, велосипедов, авто и мотоприцепов, ремонт баков грузовых автомобилей, детских колясок, стульев, столов и других изделий.

Толщина свариваемого металла (стыковое соединение, проход с одной стороны, без зазора*):

- для режима TIG – до 5 мм,
- для режима MMA – до 4 мм.

*При сварке с двух сторон, зазором или односторонней кромкой толщины могут быть увеличены на 2-3 мм.

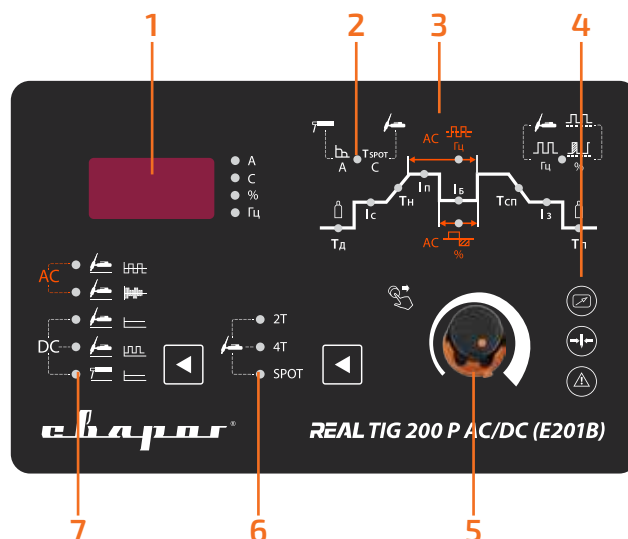


REAL TIG 200 P AC/DC (E201B)

УДОБНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Поз. Описание

1	Цифровой дисплей для отображения параметров сварки
2	Индикатор Arc Force при режиме MMA и времени работы Spot при режиме TIG
3	Циклограмма для TIG сварки
4	Индикатор подключения педали управления сварочным током; выбора вольфрамового электрода; некорректного тока сварки
5	Регулятор выбора и настройки параметра
6	Кнопка выбора режима 2T/4T/Spot
7	Кнопка выбора режимов сварки



ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ

- Отключаемый высокочастотный поджиг дуги
- TIG DC и TIG DC импульсный режим
- TIG AC и TIG AC импульсный режим
- Полная циклограмма сварки
- Индикация и предустановка параметров сварки
- Регулируемая частота переменного тока до 250 Гц
- Сила сварочного тока от 5 А
- Выбор отображения баланса полярности
- Выбор времени длительности высокоч. поджига дуги

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MMA СВАРКИ

- Плавная регулировка силы тока
- MMA DC
- Отключаемый Antistick
- Выбор времени срабатывания Antistick
- Отключаемый VRD
- Регулируемый Arc Force
- Выбор времени длительности Arc Force

REAL TIG 200 P AC/DC (E201B) BLACK



Сварочный аппарат серии REAL TIG 200 P AC/DC (E201B) BLACK выпущен в уникальном цветовом оформлении и отличается от стандартной модели расширенной комплектацией.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

	REAL TIG 200 P AC/DC (E201B)	REAL TIG 200 P AC/DC (E201B) BLACK
Горелка в сборе	WP-26, 4 м	WP-26, 4 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Маска сварщика «Хамелеон»	-	PRO B40
Комплект ЗИП	стандартный	расширенный
Краги	-	1 шт.
Педаль	-	1 шт.
Инструкция с готов. режимами сварки	1 шт.	1 шт.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Педаль ДУ арт. 95548



Магнитный угольник



Электрододержатель REAL 200 А



Сварочная маска PRO B70



Набор для Spot сварки

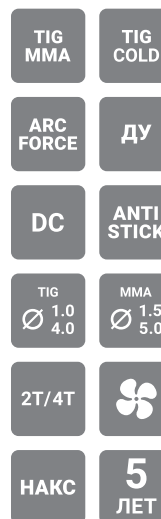


Перчатки защитные KC-82А



REAL TIG 250 (W229)

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

REAL TIG 250 (W229)

Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50
Потребляемый ток	А	11,2
Потребляемая мощность TIG / MMA	кВА	6,1 / 7,3
Сварочный ток TIG / MMA / TIG COLD	А	10–250 / 20–210 / 50–250
Рабочее напряжение TIG / MMA	В	10,4–20 / 20,8–28,4
ПН (40 °С) TIG / MMA	%	60
Сварочный ток при ПН 100% TIG / MMA	А	200 / 190
Напряжение холостого хода TIG / MMA	В	60
Диаметр электрода TIG / MMA	мм	1,0–4,0 / 1,6–5,0
Продувка газом после сварки TIG	с	2–10
Время спада тока TIG	с	0–5
Аrc Force MMA	А	0–60
Время сварки / Время паузы TIG COLD	мс/с	1–900 / 0,1–10
Способ возбуждения дуги		высокочастотный
Температура эксплуатации	°С	0...+40
Коэффициент мощности / КПД		0,93 / 87%
Класс изоляции / Степень защиты		F / IP21S
Габаритные размеры / Масса	мм / кг	492×209×380 / 14,8

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	QQ300, 4 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м
Сварочная маска TIG COLD	1 шт.
Комплект ЗИП	1 шт.

Режим сварки TIG COLD позволяет минимизировать тепловложения в свариваемый металл, уменьшить деформацию и зону термического влияния после сварочного процесса. Позволяет качественно сваривать тонколистовой металл, что востребовано в таких сферах, как пищевая промышленность, ювелирные мастерские, машиностроение, производство техники и оборудования.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Регулятор AP-40-5-P



Педадь ДУ арт. 85283



Электрододержатель REAL 200 А



Электроды TIG WGLA



Перчатки защитные KC-82A



REAL TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E30301)

Многофункциональный сварочный аппарат REAL TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E30301) предназначен для аргодуговой сварки (TIG) на постоянном (DC) и переменном (AC) токах, для ручной дуговой сварки (MMA) на постоянном (DC) и переменном (AC) токах. Аппарат осуществляет сварку низкоуглеродистых, легированных, нержавеющей, разнородных сталей, а также алюминия, меди, латуни и других сплавов.



TIG MMA DC MMA AC	DC/AC
ANTI STICK	VRD
ARC FORCE	ДУ
TIG 1.0 4.0	MMA 1.5 5.0
MEMO	
НАКС	5 ЛЕТ

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ

- Высокочастотный поджиг дуги
- TIG DC и TIG DC импульсный режим
- TIG AC и TIG AC импульсный режим
- 3 формы волны для переменного тока
- MIX TIG со сменой формы волны

- Полная циклограмма сварки
- Регулируемая частота переменного тока до 200 Гц
- Регулируемая частота импульса до 200 Гц
- Сила сварочного тока от 5 А
- Индикация и предустановка параметров сварки

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MMA СВАРКИ

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

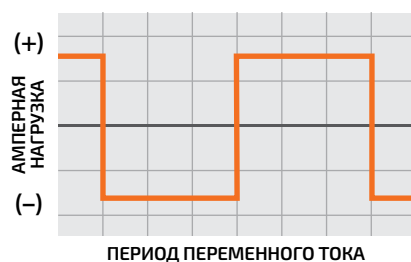
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

- Пропорциональная зависимость базового тока от пикового
- Режим повтора
- Силовая и программная части оборудования позволяют сделать реальный вид формы волны

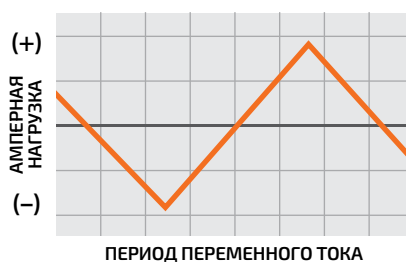
КОМФОРТНАЯ СВАРКА, ПРЕВОСХОДНОЕ КАЧЕСТВО И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

- Удобная и быстрая система управления настройками сварочного процесса
- Стабильный поджиг дуги на минимальном токе
- 2T и 4T режимы сварки
- Память программ сварки для TIG и MMA сварки
- Подключ. педали управления сварочным током
- Сброс к заводским настройкам
- Интеллектуальная система охлаждения горелки и аппарата
- ПН 60% при 40 °C

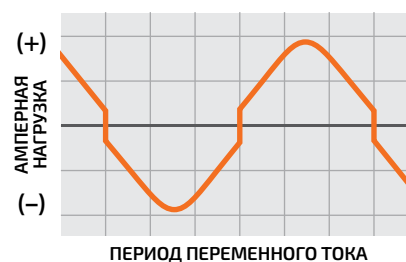
ФОРМЫ ВОЛНЫ В РЕЖИМАХ MIX TIG И TIG AC



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



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



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

REAL TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E30301)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

REAL TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE 
(E30301)

Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50
Потребляемый ток	А	22,6
Потребляемая мощность, TIG / MMA	кВА	12,7 / 14,9
Сварочный ток TIG DC / AC	А	5–315 / 5–315
Рабочее напряжение TIG	В	10,4–22,6
Продувка газом до сварки	с	0–10
Стартовый ток TIG DC / AC	А	5–315 / 5–315
Время нарастания / спада тока	с	0–15 / 0–15
Базовый ток TIG DC / AC	А	5–315 / 5–315
Ток завершения TIG DC / AC	А	5–315 / 20–315
Частота TIG AC	Гц	50–200
Баланс полярности TIG AC	%	20–60
Форма волны TIG AC	шт.	3 (прямоугольная, треугольная, синусоида)
Время сварки SPOT	с	0,01–1,0
Время паузы SPOT	с	0,5–5,0
Частота импульсов DC (TIG AC/DC P)	Гц	0,5–200
Частота импульсов AC (TIG AC/DC P)	Гц	0,5–20
Коэффициент заполнения (TIG AC / DC P)	%	5–95
Форма волны (TIG MIX AC)	шт.	3 (прямоугольная, треугольная, синусоида)
Частота импульсов (TIG MIX AC)	Гц	1,0–20
Коэффициент заполнения DC (TIG MIX AC)	%	5–95
Сварочный ток MMA AC/DC	А	10–270
Рабочее напряжение MMA AC/DC	В	20,4–30,8
Напряжение холостого хода MMA AC/DC	В	68/ (13 VRD)
MMA AC		да
Hot Start	А	0–80
Время Hot Start	с	0–1,5
Arc Force MMA DC	А	0–100
Antistick		да
Количество ячеек памяти	шт.	50
Подключение педали		да
Способ возбуждения дуги		высокочастотный
Диаметр электрода TIG / MMA	мм	1,0–4,0 / 1,6–5,0
Сварочный ток при ПН 100% TIG / MMA	А	220 / 185
ПН (40 °С)	%	60
Температура эксплуатации	°С	0...+40
Габаритные размеры / Масса	мм / кг	522×267×442 / 26

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Кулер 9 л



Сварочная маска
TECH C50d



Регулятор
AP-40-5-P



Педаль ДУ
арт. 85283

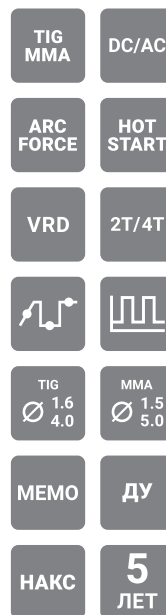


Набор для
Spot сварки



REAL TIG 500 P AC/DC (E312)

REAL TIG 500 P AC/DC (E312) – это промышленный многофункциональный сварочный аппарат для аргонодуговой сварки (TIG DC, TIG AC, TIG AC/DC PULSE) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA DC, MMA AC). Применение импульсных режимов для TIG сварки дает возможность сделать сварочный процесс более контролируемым и, как следствие, уменьшить деформации металла после сварки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

REAL TIG 500 P AC/DC (E312)

Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50
Количество фаз	шт.	3
Потребляемый ток	А	31,6
Потребляемая мощность TIG / MMA	кВА	20,7 / 19,9
Сварочный ток TIG / MMA	А	10–500 / 10–400
Рабочее напряжение TIG / MMA	В	10,2–30 / 20,4–36
Напряжение холостого хода TIG / MMA	В	68 / 68
ПН (40 °С)	%	60
Сварочный ток при ПН 100% TIG / MMA	А	390 / 310
Диаметр электрода TIG / MMA	мм	1,6–4,0 / 1,5–5
Способ возбуждения дуги		высокочастотный
Регулир. время продувки газом до / после сварки	с	0–15 / 2–20
Регулируемая частота AC	Гц	0,5–200
Регулируемая частота импульсов	Гц	0,5–200
Количество ячеек памяти для TIG сварки	шт.	5 (AC), 5 (AC P), 5 (DC), 5 (DC P)
Количество ячеек памяти для MMA сварки	шт.	5 (DC), 5 (AC)
Температура эксплуатации	°С	-10 ...+40
Габаритные размеры	мм	650x340x783
Масса	кг	65

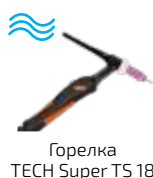
КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	TECH TS 18, 4 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

Аппарат сваривает низкоуглеродистые, легированные, нержавеющие, медные, латунные, разнородные стали и сплавы, а также алюминий и его сплавы. Широкий выбор функций и параметров сварки позволяют получить сварное соединение необходимого качества.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



REAL CUT 45 (L2A1) / REAL CUT 70 (L204) / REAL CUT 90 (L205)

Аппараты серии REAL CUT 45 (L2A1), 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.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		REAL CUT 45 (L2A1)	REAL CUT 70 (L204)	REAL CUT 90 (L205)
Параметры питающей сети	В, Гц	200–270, 50	320–430, 50	320–430, 50
Диапазон регулирования тока резки	А	20–45	20–60	20–80
Потребляемая мощность	кВА	7	10	15
Макс. толщина разрезаемого металла	мм	12	20	30
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Способ возбуждения дуги CUT		высокочастотный	высокочастотный	высокочастотный
Дежурная дуга		нет	да	да
Мин. скорость подачи сжатого воздуха	л/мин	100	200	250
Номинальное напряжение холостого хода	В	300	310	310
Номинальное давление компрессора	МПа	0,4	0,5	0,5
Габаритные размеры	мм	471×136×281	540×250×380	540×250×380
Масса	кг	6	17	17,4

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Плазменный резак в сборе	РТ-31, 5 м	Р-80, 5 м	Р-80, 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.



Смотрите видео об аппарате REAL CUT 90 на нашем YOUTUBE-канале



REAL CUT 45 применяется для резки **заготовок из профильной и круглой трубы, листового и сортового проката.**

Для резки изделий из углеродистой и нержавеющей стали: фланцы, круги и другие геометрические формы, проушины, детали печей для обогрева, фигурные резы для элементов интерьера и экстерьера, снятие фасок с листового металла для сварки,

нарезка труб или врезки, детали навесных агрегатов для мото-блоков и мотокультиваторов, частей буров для бурения скважин и фундаментов, частей винтовых свай, частей впускного и выпускного коллекторов двигателей внутреннего сгорания, кузовной ремонт или восстановление элементов кузова или рам авто прицепов и других спец. изделий.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Автоматический резак TECH CSA



Сварочная маска PRO B20



Перчатки защитные КС-4



REAL CUT 90 AIR PLUS (L235)

REAL CUT 90 Air Plus (L235) – профессиональный инверторный аппарат для воздушно-плазменной резки и раскроя любых токопроводящих металлов. Главной особенностью этой модели является наличие встроенного компрессора. Максимальный номинал тока аппарата – 80 А, значит толщина разрезаемой стали может достигать 30 мм. При толщинах до 15 мм обеспечивает продолжительную непрерывную работу, что востребовано на производственных предприятиях.



CUT

2Т/4Т



5
ЛЕТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

REAL CUT 90 AIR PLUS (L235)

Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50
Потребляемая мощность	кВА	15
Потребляемый ток	А	23
Диапазон регулирования тока реза	А	20–80
Ток при ПН 100 %	А	50
ПН (40 °С)	%	60
Способ возбуждения дуги CUT		высокочастотный
Скорость подачи сжатого воздуха	л/мин	250
Номинальное давление внутр. компрессора	МПа	0,42
Номинальное давление внешн. компрессора	МПа	0,5
Напряжение холостого хода	В	300
Режим резки сетки		да
Режим работы 2Т/4Т		да
Интеллектуальная система охлаждения		да
Встроенный манометр		да
Максимальная толщина разрезаемого металла	мм	30
Температура эксплуатации	°С	0...+40
Габаритные размеры / Масса	мм / кг	590×414×491 / 55

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Плазменный резак в сборе	Р-80, 5 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

Области применения: производство металлоконструкций, строительно-монтажные работы, машиностроение и мостостроение, частные мастерские, кузнечное производство, авто-сервисы, тюнинг-ателье.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Сварочная маска
TECH C20



Перчатки
защитные KC-4



REAL CUT 90 AIR PLUS [L235]

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Повышенная пылезащищенность, благодаря отдельному исполнению силовой части плат управления и отсека со встроенным компрессором.
- Туннельный обдув силовой части и интеллектуальная система охлаждения снижает загрязнение инвертора, уменьшает энергопотребление на холостом ходу и уровень шума.
- Управление осуществляется с помощью процессора, который оптимизирует алгоритм работы аппарата.
- Входной диодный мост установлен на алюминиевой пластине, что улучшает теплоотвод.
- Фильтр-регулятор установлен в защитный корпус, что уменьшает вероятность его повреждения.



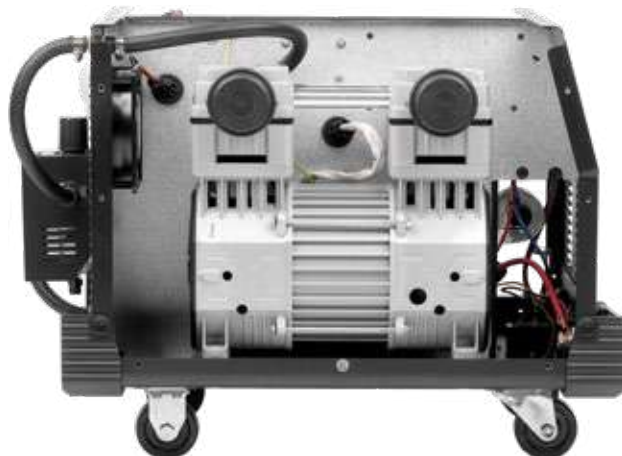
ОСОБЕННОСТИ КОМПРЕССОРА

- Для интенсивного охлаждения, крыльчатка вентилятора охлаждения имеет увеличенный диаметр.
- Мощность компрессора – 1680 Вт, вес – 17 кг, медная обмотка мотора, алюминиевый радиатор статора мотора, для лучшего отвода тепла.
- Гильзы цилиндров увеличенной толщины позволяют производить работы длительное время без их повышенного износа.
- Отсек с компрессором оснащен дополнительным вентилятором охлаждения, что улучшает обдув головок и увеличивает срок службы компрессора.
- Реле контроля фаз и защита компрессора от неправильного вращения мотора.



ПРЕИМУЩЕСТВА ВСТРОЕННОГО КОМПРЕССОРА

- Отсутствие масла, что упрощает обслуживание и исключает затраты на его приобретение.
- Минимальное обслуживание: замена фильтров без разбора корпуса аппарата.
- Отсутствие ресивера исключает образование конденсата и масла, что продлевает срок службы расходных частей плазмотрона и улучшает качество реза, сохраняет чистоту внутренней газовой магистрали аппарата и шлейфа плазмотрона.
- Обеспечивает постоянное давление на выходе, что позволяет поддерживать постоянную температуру плазменной дуги, охлаждение головки плазмотрона.
- Низкий уровень шума.



REAL CUT 100 (L221) / REAL CUT 100 NHF (L22101)

Аппараты серии REAL CUT 100 (L221) и CUT 100 NHF (L22101) для плазменной резки позволяют проводить быструю резку любых токопроводящих материалов: нержавеющей и оцинкованной стали, алюминия, меди, латуни и т. д. Аппараты оснащены фильтром-регулятором для простой подготовки к работе и точной настройки рабочего давления.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		REAL CUT 100 (L221)	REAL CUT 100 NHF (L22101)
Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50	320–430, 50
Потребляемая мощность	кВА	20	20
Потребляемый ток	А	30,7	30,7
Диапазон регулирования тока реза	А	20–100	20–100
Напряжение на дуге	В	88–120	88–120
Ток при ПН 100%	А	80	80
ПН (40 °С)	%	60	60
Способ возбуждения дуги		высокочастотный	пневматический
Скорость подачи сжатого воздуха	л/мин	250	250
Номинальное давление компрессора	МПа	0,7	0,7
Напряжение холостого хода	В	315	–
Максимальная толщина разрезаемого металла	мм	35	35
Коэффициент мощности / КПД		0,7 / 85%	0,7 / 85%
Класс изоляции / Степень защиты		F / IP21S	F / IP21S
Температура эксплуатации	°С	0...+40	0...+40
Габаритные размеры / Масса	мм / кг	568×259×446 / 27	568×259×446 / 27

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

С поджигом дуги NHF (пневматическим) оборудование можно применять возле устройств, которые восприимчивы к высоковольтным/высокочастотным помехам.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ЧПУ Valiant 3.0, Dragon 3.0



Автоматический резак TECH CSA



Авт. резак TECH CSP A 100



Сварочная маска TECH C20



Набор балеринок CS 101-141-151



Перчатки защитные KC-4



СЕРИЯ REAL SMART

Серия сварочных аппаратов REAL SMART представлена аппаратами с микропроцессорным управлением для MMA сварки с режимом синергетики и многофункциональными аппаратами для MIG и MMA сварки. Инверторы серии REAL SMART устойчиво работают при пониженном напряжении сети.

Аппараты REAL SMART ARC могут работать как в ручном, так и в синергетическом режиме. Режим Synergy MMA позволяет сварщику сконцентрироваться на процессе сварки, а не на подборе характеристик. В этом режиме можно осуществлять сварку в наиболее подходящих для этого настройках, которые выставляются автоматически. Это важно тем, кто не хочет тратить время на подбор режима сварки и доверяет это профессиональной технике.

Многофункциональные аппараты REAL SMART MIG позволяют осуществлять MIG/TIG/MMA сварку, имеют оптимально подобранный функционал, что востребовано среди профессионалов.

На аппараты серии REAL SMART распространяется гарантия – 5 лет.

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

- Удобство и комфорт эксплуатации
- Оптимально подобранный функционал
- Универсальность применения

ГАРАНТИЯ

5

ЛЕТ



REAL SMART ARC 200 [Z28303] / ARC 220 [Z28403] / REAL SMART ARC 200 BLACK [Z28303]

Сварочные аппараты REAL SMART представлены аппаратами с микропроцессорным управлением для MMA сварки с режимом синергетики, а также для TIG сварки. REAL SMART ARC могут работать как в синергетическом режиме, так и в ручном с огромным набором функций и возможностью их регулировки.

REAL SMART ARC 200

REAL SMART ARC 220



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		REAL SMART ARC 200 (Z28303)	REAL SMART ARC 220 (Z28403)	REAL SMART ARC 200 (Z28303) BLACK
Параметры питающей сети	В, Гц	140–270, 50	130–270, 50	140–270, 50
Потребляемая мощность MMA	кВА	7,1	8,2	7,1
Сварочный ток MMA / TIG	А	20–200 / 20–200	20–220 / 20–220	20–200 / 20–200
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Диаметр электрода MMA	мм	1,6–4,0	2,0–5,0	1,6–4,0
Напряжение холостого хода MMA / MMA (VRD)	В	81 / 14	81 / 14	81 / 14
Габаритные размеры	мм	347×120×212	380×120×212	347×120×212
Масса	кг	3,8	4,2	3,8

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Режим Synergy MMA	да/отключаемый	да/отключаемый	да/отключаемый
Antistick	да/отключаемый	да/отключаемый	да/отключаемый
VRD	да/отключаемый	да/отключаемый	да/отключаемый
Регулируемый Hot Start	да	да	да
Регулируемый Arc Force	да	да	да

Применяется при изготовлении изделий из профильной и круглой трубы, листового и сортового проката.

Для сварки изделий из углеродистой стали: ворота, заборы, калитки, двери, лестницы, козырьки, мангалы, коптильни, столы, стулья и мебели в стиле Лофт, сварка элементов кузнечного производства, решетки на окна, подставки для цветов, стеллажи для хранения, каркасов для ванн, навесные агрегаты для мотоблоков и мотокультиваторов и другие изделия из металла.

Для сварки изделий из нержавеющей стали: печи и баки для воды, колосники для мангалов и печей, элементы ректификационных колонн и баков.

Изделия из спец сталей и сплавов: ремонт изделий из чугуна, наплавка и восстановление геометрических поверхностей изделий, сварка труб и паропроводов, работа с тугоплавкими и спец. электродами.

Толщина свариваемого металла (стыковое соединение, проход с одной стороны, без зазора*):

– ARC 160 – до 3 мм,

– ARC 200 – до 4 мм,

– ARC 220 – до 5 мм.

*При сварке с двух сторон, зазором или односторонней кромкой толщины могут быть увеличены на 2-3 мм.



REAL SMART ARC 200 [Z28303] / ARC 220 [Z28403] / REAL SMART ARC 200 BLACK [Z28303]

УДОБНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Поз. Описание

1	Кнопка переключения режима сварки: TIG Lift/Synergy/MMA
2	Кнопка выбора диаметра покрытого электрода
3	Кнопка выбора параметров сварки для ручного режима
4	Регулятор параметров



КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Режим Synergy для MMA сварки
- Автоматический Hot Start для режима Synergy
- Автоматический Arc Force дуги для режима Synergy
- Регулируемый Hot Start в ручном режиме
- Регулируемый Arc Force дуги в ручном режиме
- Индикация и предустановка параметров сварки
- Динамическая шкала параметров
- Отключаемый Antistick
- Отключаемый VRD
- TIG Lift
- Малые габариты и вес

REAL SMART ARC 200 BLACK



Сварочный аппарат серии REAL SMART ARC 200 BLACK выпущен в уникальном цветовом оформлении и отличается от стандартной модели REAL SMART ARC 200 расширенной комплектацией.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

	REAL SMART ARC 200 (Z28303)	REAL SMART ARC 220 (Z28403)	REAL SMART ARC 200 (Z28303) BLACK
Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м	300 А, 3 м	300 А, 3 м
Рутильные электроды 2,5 мм	–	–	5 шт.
Маска сварщика «Хамелеон»	–	–	1 шт.
Краги	–	–	1 шт.



Смотрите видео об аппаратах REAL SMART ARC на нашем YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



REAL SMART MIG 200 (N2A5)

Сварочные аппараты серии REAL SMART MIG 200 (N2A5) являются универсальными и предназначены для полуавтоматической сварки как сплошными, так и порошковыми проволоками (MIG/MAG), для ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA), а также аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG).



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

REAL SMART MIG 200 (N2A5)

Параметры питающей сети MIG / MMA / TIG	В, Гц	120–270, 50
Потребляемая мощность MIG / MMA / TIG	кВА	6,8 / 7,1 / 5,0
Потребляемый ток MIG / MMA / TIG	А	30,9 / 32,5 / 22,9
Сварочный ток MIG / MMA / TIG	А	30–200 / 20–160 / 20–180
ПН (40 °С)	%	60
Механизм подачи проволоки		встроенный
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6 / 0,8 / 1,0
Диаметр электрода MMA / TIG	мм	1,6–4,0 / 1,6–3,2
Дожигание проволоки MIG	мс	0–400
Время продувки до / после сварки MIG	мс	0–300 / 0,0–2,0
Количество роликов	шт.	2
Интеллектуальное охлаждение		да
Габаритные размеры	мм	500×200×385
Масса	кг	9,96

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Сброс к заводским параметрам	да
Калькуляция времени работы для каждого типа сварки	да
Antistick MMA	да
Отключаемый VRD MMA	да
Регулируемый Arc Force MMA	да
Регулируемый Hot Start MMA	да
Регулировка индуктивности	да

Применяется при изготовлении изделий из профильной и круглой трубы, листового и сортового проката.

Для сварки изделий из углеродистой стали: кузовной ремонт или восстановление элементов кузова, сварка и восстановление рам автомобилей или авто прицепов, ворота, заборы, калитки, двери, лестницы, козырьки, мангалы, коптильни, столы, стулья и мебели в стиле Лофт, сварка элементов кузнечного производства, решетки на окна, подставки для цветов, стеллажи для хранения, каркасов для ванн, навесные агрегаты для мотоблоков и мотокультиваторов и другие изделия из металла.

Для сварки изделий из нержавеющей стали: печи и баки для воды, колосники для мангалов и печей, элементы ректификационных колонн и баков.

Изделия из алюминия и сплавов: бочки для воды, каркасы теплиц, ремонт или восстановление элементов навесных узлов двигателей внутреннего сгорания.

Изделия из спец сталей и сплавов: ремонт изделий из чугуна, наплавка и восстановление геометрических поверхностей изделий, сварка труб и паропроводов, работа с тугоплавкими и спец. электродами.

Толщина свариваемого металла (стыковое соединение, проход с одной стороны, без зазора*):

- для режима MIG – до 5 мм,

- для режима MMA – до 4 мм.

*При сварке с двух сторон, зазором или односторонней кромкой толщины могут быть увеличены на 2-3 мм.



REAL SMART MIG 200 (N2A5)

УДОБНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Поз. Описание

1	Регулятор напряжения на дуге
2	Для режима MIG: регулятор скорости подачи проволоки Для режима MMA/TIG: регулятор силы сварочного тока
3	Регулятор индуктивности
4	Кнопка холостого прогона сварочной проволоки
5	Кнопка выбора режима работы сварочной горелкой 2T/4T
6	Кнопка выбора режима работы аппарата: MMA/TIG/MIG



ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ

- Индикация и предустановка параметров сварки
- Регулируемая продувка газом до/после сварки
- Дожигание сварочной проволоки
- Режим сварки 2T/4T
- Холостой прогон проволоки

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MMA СВАРКИ

- Регулируемый Arc Force
- Регулируемый Hot Start
- Отключаемый VRD
- Antistick
- Регулируемое время Hot Start

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ TIG LIFT СВАРКИ

- Регулируемый стартовый ток
- Подключение вентильной горелки

REAL SMART MIG 200 BLACK



Сварочный аппарат серии REAL SMART MIG 200 BLACK выпущен в уникальном цветовом оформлении и отличается от стандартной модели расширенной комплектацией.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

	REAL SMART MIG 200 (N2A5)	REAL SMART MIG 200 (N2A5) BLACK
Горелка в сборе	PRO MS 15, 3 м	PRO MS 15, 3 м
Электроподдержатель в сборе	200 А, 2 м	200 А, 2 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Маска сварщика «Хамелеон»	–	1 шт.
Краги	–	1 шт.



Смотрите видео об аппарате REAL SMART MIG 200 на нашем YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Горелка TIG TECH TS 17VF арт. 88726



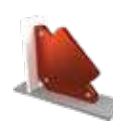
Вилка кабельная 35-50+6/р арт. 95551



Регулятор TECH CONTROL UNI



Сварочная маска PRO B40



Магнитный угольник



Перчатки защитные КС-6Л



СЕРИЯ PRO

Серия PRO представлена аппаратами для сварки MMA, MIG/MAG, FCAW, TIG, а также оборудованием для воздушно-плазменной резки металлов CUT.

Инверторы PRO имеют высокую производительность и продуманное исполнение для решения профессиональных задач по сварке.

На аппараты серии PRO распространяется гарантия – 5 лет.

ГАРАНТИЯ
5 ЛЕТ

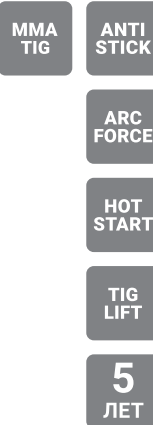
ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

- Высокая производительность
- Качественный и быстрый результат
- Продуманное исполнение для профессиональных задач по сварке



PRO ARC 180 (Z208S) / PRO ARC 200 (Z209S)

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



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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		PRO ARC 180 (Z208S)	PRO ARC 200 (Z209S) <small>НАКС</small>
Параметры питающей сети	В, Гц	185–250, 50	185–250, 50
Сварочный ток MMA / TIG	А	10–180 / 10–180	10–200 / 10–200
Потребляемая мощность MMA / TIG	кВА	8 / 5,2	9,4 / 6
Рабочее напряжение MMA / TIG	В	20,4–27,2 / 10,4–17,2	20,4–28 / 10,4–18
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MMA / TIG	В	63 / 12	63 / 12
Диаметр электрода MMA	мм	1,6–4,0	1,6–5,0
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21	IP21
Габаритные размеры	мм	313×130×250	351×130×250
Масса	кг	4,7	5,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



Смотрите видео о подключении вентильной горелки на нашем YOUTUBE-канале



Применяется для сварки заготовок из профильной и круглой трубы, листового и сортового проката.

Для сварки изделий из углеродистой стали: ворота, заборы, калитки, двери, лестницы, козырьки, мангалы, коптильни, столы, стулья и мебели в стиле Лофт, сварка элементов кузнечного производства, решетки на окна, подставки для цветов, стеллажи для хранения, каркасы для ванн, навесные агрегаты для мотоблоков и мотокультиваторов и другие изделия из металла.

Для сварки изделий из нержавеющей стали: печи и баки для воды, колосники для мангалов и печей, элементы ректификационных колонн и баков

Изделия из спец сталей и сплавов: ремонт изделий из чугуна, наплавка и восстановление геометрических поверхностей изделий, сварка труб и паропроводов, работа с тупоугольными и спец. электродами

Толщина свариваемого металла – до 4 мм (стыковое соединение, проход с одной стороны, без зазора*).

*При сварке с двух сторон, зазором или односторонней кромкой толщины могут быть увеличены на 2-3 мм.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Горелка TIG
TECH TS 26V
арт. 88179



Вилка кабельная
35–50+6/р
арт. 95551



Регулятор
AP-40-5-P



Сварочная маска
PRO B20



Магнитный
угольник



Перчатки
защитные KS-18



PRO ARC 180 [Z208S] / PRO ARC 200 [Z209S]

УДОБНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Поз. Описание

1	Индикатор сети
2	Индикатор перегрева
3	Регулятор силы тока
4	Регулятор Arc Force для MMA сварки
5	Выбор способа сварки: MMA DC/TIG Lift DC



КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Полная комплектация для проведения сварочных работ
- Возможна эксплуатация с длинными питающими кабелями
- Использование с электродами рутилового и основного 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.





LASER WELD

**ДЛЯ РУЧНОЙ ЛАЗЕРНОЙ
СВАРКИ, РЕЗКИ, ОЧИСТКИ**



PRO MIG 200 SYNERGY (N229)

Аппарат серии PRO MIG 200 SYNERGY (N229) предназначен 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).



* Для TIG сварки необходимо приобрести горелку TS 26 с евроадаптером серии MS. Поджиг дуги осуществляется касанием и производится на постоянном токе (DC).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRO MIG 200 SYNERGY (N229)

Параметры питающей сети	В, Гц	185–250, 50
Сварочный ток MIG / MMA / TIG	А	10–200 / 10–200 / 10–200
Потребляемая мощность MIG / MMA / TIG	кВА	8,7 / 9 / 6
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода MIG / MMA / TIG	В	53 / 53 / 12
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6 / 0,8 / 1,0
Максимальная масса катушки	кг	5
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5–14
Количество роликов	шт.	2
Габаритные размеры / Масса	мм / кг	485×185×370 / 12,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



Смотрите видео об аппаратах PRO MIG SYNERGY на нашем YOUTUBE-канале



Применяется при изготовлении изделий из профильной и круглой трубы, листового и сортового проката.

Для сварки изделий из углеродистой стали: кузовной ремонт или восстановление элементов кузова, сварка и восстановление рам автомобилей или авто прицепов, ворота, заборы, калитки, двери, лестницы, козырьки, мангалы, коптильни, столы, стулья и мебели в стиле Лофт, сварка элементов кузнечного производства, решетки на окна, подставки для цветов, стеллажи для хранения, каркасов для ванн, навесные агрегаты для мотоблоков и мотокультиваторов и другие изделия из металла.

Для сварки изделий из нержавеющей стали: печи и баки для воды, колосники для мангалов и печей, элементы ректификационных колонн и баков.

Изделия из алюминия и сплавов: бочки для воды, каркасы теплиц, ремонт или восстановление элементов навесных узлов двигателей внутреннего сгорания.

Изделия из спец сталей и сплавов: ремонт изделий из чугуна, наплавка и восстановление геометрических поверхностей изделий, сварка труб и паропроводов, работа с тугоплавкими и спец. электродами.

Толщина свариваемого металла (стыковое соединение, проход с одной стороны, без зазора*):

- для режима MIG – до 5 мм,
- для режима MMA – до 4 мм.

*При сварке с двух сторон, зазором или односторонней кромкой толщины могут быть увеличены на 2-3 мм.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Горелка TECH TS 26 с евроадаптером арт. 98066



Сварочная маска PRO B30



Регулятор TECH CONTROL UNI



Электроды TIG WGLA



Магнитный угольник



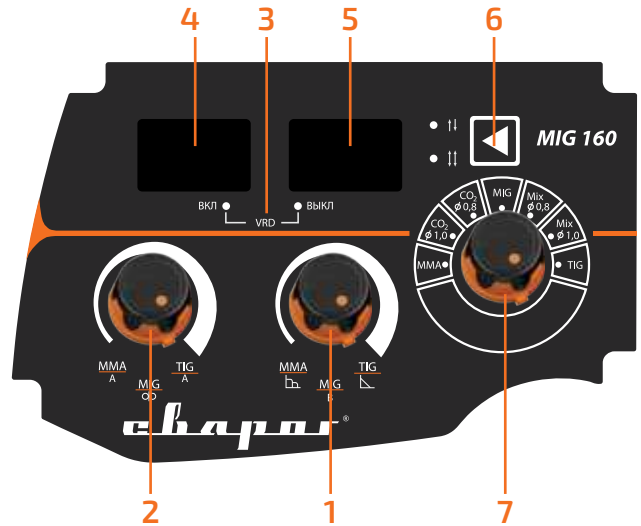
Перчатки защитные КС-БЛ



PRO MIG 200 SYNERGY (N229)

СИНЕРГЕТИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ СВАРОЧНЫМ ПРОЦЕССОМ

- Синергетические режимы сварки позволяют производить регулировку сварочных режимов одним регулятором (автоматически подстраивается сила тока, скорость подачи проволоки и напряжение на дуге).
- Синергетические режимы MIG CO₂ применяются для сварки малоуглеродистых и низколегированных сталей.
- Синергетические режимы MIG MIX применяются для сварки малоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей. Рекомендуем использовать этот режим при сварке порошковой проволокой.



РАСШИРЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ДЛЯ НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

Поз.	Символ	Описание
1		Регулятор параметров сварки: Для MIG – напряжение на дуге Для MMA – Arc Force 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 – Arc Force 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



PRO TIG 180 DSP (W206) / PRO TIG 200 DSP (W207)

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

PRO TIG 200 DSP

PRO TIG 180 DSP



TIG
MMA

DC

5
ЛЕТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		PRO TIG 180 DSP (W206)	PRO 200 DSP (W207) <small>НАКС</small>
Параметры питающей сети	В, Гц	185–250, 50	185–250, 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	1,0–3,2	1,0–3,2
Время продува газом до / после сварки	с	0–15 / 0–15	0–15 / 0–15
Способ возбуждения дуги		высокочастотный	высокочастотный
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.



Смотрите видео о горелках
TECH TIG на нашем
YOUTUBE-канале



Применяется при изготовлении изделий из профильной и круглой трубы, листового и сортового проката.

Для сварки изделий из углеродистой стали: ворота, заборы, калитки, двери, лестницы, козырьки, мангалы, коптильни, столы, стулья и мебели в стиле Лофт, сварка элементов кузнечного производства, решетки на окна, подставки для цветов.

Для сварки изделий из нержавеющей стали: печи и баки для воды, колосники для мангалов и печей, элементы ректификационных колонн и баков, перила и поручни для бассейнов, полотенцесушители, выхлопные системы для автомобилей, сварка труб и паропроводов, элементы интерьера/экстерьера и посуды.

Для сварки изделий из чугуна, латуни, бронзы, меди титана: навесные агрегаты для мотоблоков и мотокультиваторов, токопроводные шины и другие спец. изделия.

Толщина свариваемого металла (стыковое соединение, проход с одной стороны, без зазора*):

- для режима TIG – до 5 мм,
- для режима MMA – до 4 мм.

*При сварке с двух сторон, зазором или односторонней кромкой толщины могут быть увеличены на 2-3 мм.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Регулятор
AP-40-5-P



Сварочная маска
PRO B40



Электрододержатель
PRO 200 А



Накладка защитная
для TIG сварки



Магнитный
угольник

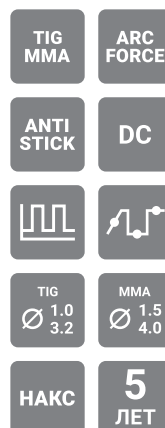


Перчатки
защитные КС-82А



PRO TIG 200 P DSP [W212]

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRO TIG 200 P DSP (W212)

Параметры питающей сети	В, Гц	185–250, 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 / MMA	мм	1,0–3,2 / 1,6–4,0
Время продува газом до / после сварки	с	0–15 / 0–15
Способ возбуждения дуги TIG		высокочастотный
Габаритные размеры / Масса	мм / кг	365×135×277 / 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.



Смотрите видеоо сварке насадками TIG Spot на нашем YOUTUBE-канале



Применяется при изготовлении изделий из профильной и круглой трубы, листового и сортового проката.

Для сварки изделий из углеродистой стали: ворота, заборы, калитки, двери, лестницы, козырьки, мангалы, котильни, столы, стулья и мебели в стиле Лофт, сварка элементов кузнечного производства, решетки на окна, подставки для цветов.

Для сварки изделий из нержавеющей стали: печи и баки для воды, колосники для мангалов и печей, элементы ректификационных колонн и баков, перила и поручни для бассейнов, полотенцесушители, выхлопные системы для автомобилей, сварка труб и паропроводов, элементы интерьера/экстерьера и посуды.

Для сварки изделий из чугуна, латуни, бронзы, меди титана: навесные агрегаты для мотоблоков и мотокультиваторов, токопроводные шины и другие спец. изделия.

Толщина свариваемого металла (стыковое соединение, проход с одной стороны, без зазора*):

- для режима TIG – до 5 мм,
- для режима MMA – до 4 мм.

*При сварке с двух сторон, зазором или односторонней кромкой толщины могут быть увеличены на 2-3 мм.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Регулятор AP-40-5-P



Сварочная маска TECH C40i



Электрододержатель PRO 200 А



Магнитный угольник



Набор для Spot сварки

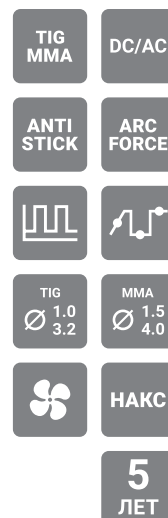


Перчатки защитные KC-82A



PRO TIG 200 P DSP AC/DC (E201)

Аппарат серии PRO TIG 200 P DSP AC/DC (E201) 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 0,5 мм.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRO TIG 200 P DSP AC/DC (E201) НАКС

Параметры питающей сети	В, Гц	185–250, 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	1,6–4,0
Время продува газом до / после сварки	с	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.

При производстве применяется SMT-технология монтажа электронных компонентов с технологией покрытия печатных плат специальным лаком, защищающим их от пыли и повышенной влажности. Платы оборудования произведены на автоматизированной линии, что обеспечивает высочайшее качество и повторяемость изделия.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Регулятор AP-40-5-P



Сварочная маска TECH C80d



Электрододержатель PRO 200 А



Магнитный угольник



Набор для Spot сварки



Перчатки защитные KC-82A



PRO TIG 200 P DSP AC/DC (E201)

РАСШИРЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ДЛЯ НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

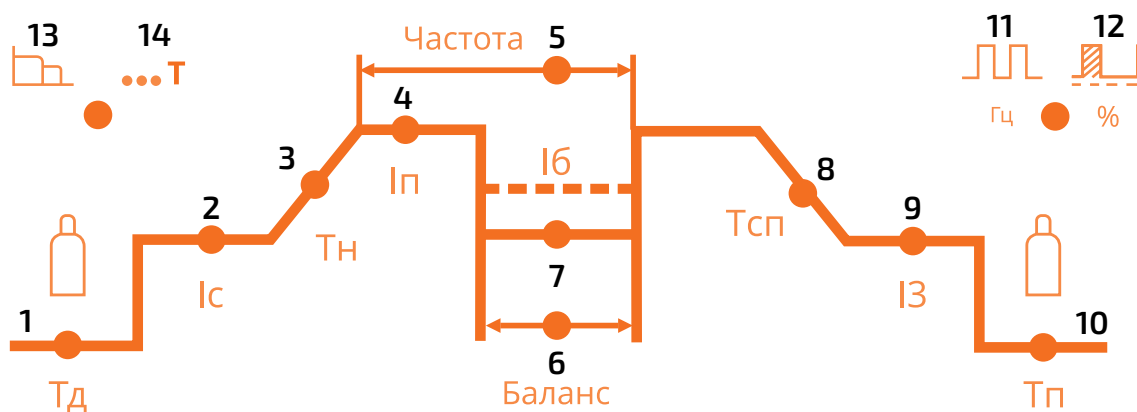
Выберите способ сварки:

Символ	Описание
	Режим TIG AC – переменный сварочный ток
	Режим TIG AC Pulse – переменный импульсный сварочный ток
	Режим TIG DC – постоянный сварочный ток
	Режим TIG DC Pulse – постоянный импульсный сварочный ток
	Режим MMA DC – постоянный сварочный ток

Выберите режим сварки:

Символ	Описание
	Режим 2Т (двухтактный режим)
	Режим 4Т (четырёхтактный режим)
	Режим Spot сварки

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



Поз.	Обозн.	Параметры	Описание
1	Тд	Предварительный продув газа: 0–10 с	Используется до начала сварки для защиты сварочного шва.
2	Ic	Начальный (стартовый) ток: 5–160 А	Используется для исключения образования прожига в начале сварки (тонколистовой металл).
3	Тн	Время нарастания тока: 0–10 с	Плавный переход от стартового до пикового тока сварки.
4	Ip	Пиковый ток: TIG 5–200 А Сварочный ток: MMA 10–160 А	Для MMA в зависимости от толщины свариваемого металла.
5	Частота	Частота переменного тока: 20–250 Гц	Для сварки алюминия и его сплавов. Зависимость между шириной и скоростью фокусирования сварочной дуги.
6	Баланс	Баланс полярности: 25–80%	Для сварки алюминия и его сплавов. Оптимизация эффекта очистки и глубины проплавления.
7	Ib	Базовый ток: 0–200 А	Используется при TIG сварке в импульсном режиме.
8	Тсп	Время спада тока: 0–15 с	Плавный переход от пикового тока до тока завершения.
9	Iz	Ток завершения: 5–200 А	Применяется в основном для заварки кратера.
10	Тп	Продув газа после сварки: 0,5–15 с	Используется для защиты окончания сварочного шва от воздействия окружающей среды.
11		Частота импульса: 0,2–200 Гц	При первом нажатии с помощью регулятора
12		Заполнение импульса: 10–90%	При втором нажатии с помощью регулятора
13		Arc Force: 0–40 А	В режиме MMA
14		Время сварки: 0,5–10 с	В режиме Spot

PRO TIG 300 P (W232)

Инверторный сварочный аппарат PRO TIG 300 P (W232) предназначен для аргодуговой сварки на постоянном токе (TIG DC) и ручной дуговой сварки и наплавки покрытым электродом (MMA DC). Применение импульсных режимов для TIG сварки делает сварочный процесс более контролируемым и, как следствие, уменьшает деформации металла после сварки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRO TIG 300 P (W232)

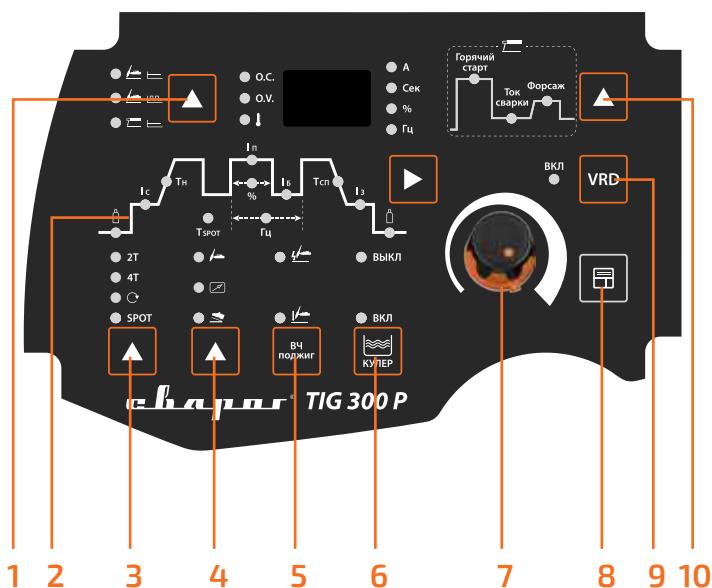
Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50
Потребляемый ток	А	14,1
Потребляемая мощность TIG	кВА	9,2
Потребляемая мощность MMA	кВА	8,3
Сварочный ток TIG	А	5–300
Сварочный ток MMA	А	20–210
Рабочее напряжение TIG	В	10,2–22
Рабочее напряжение MMA	В	20,8–28,4
Продувка газом до сварки TIG	с	0–15
Стартовый ток TIG	А	5–300
Время нарастания / спада тока TIG	с	0–10 / 0–10
Ток завершения TIG	А	5–300
Время сварки Spot	с	0,1–10
Частота импульсов TIG DC P	Гц	0,5–200
Коэффициент заполнения TIG DC P	%	10–90
Hot Start MMA	А	0–60
Arc Force MMA DC	А	0–60
Antistick		да
Количество ячеек памяти	шт.	8
Подключение педали		да
Способ возбуждения дуги		высокочастотный / касанием (Lift TIG)
Диаметр электрода TIG	мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA	мм	1,6–5,0
Сварочный ток при ПН 100% TIG	А	170
Сварочный ток при ПН 100% MMA	А	160
Напряжение холостого хода TIG	В	60
Напряжение холостого хода MMA / MMA VRD	В	60 / 11,8
ПН (40 °С)	%	60
Температура эксплуатации	°С	0...+40
Коэффициент мощности		0,84
КПД	%	85
Класс изоляции		IP23S
Степень защиты		F
Габаритные размеры	мм	566×223×405
Масса	кг	19,4



PRO TIG 300 P [W232]

УДОБНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Поз.	Описание
1	Кнопка выбора режима сварки
2	Циклограмма для TIG сварки
3	Кнопка выбора режима 2T/4T/Повтор/Spot
4	Кнопка выбора типа управления
5	Кнопка выбора типа поджига дуги
6	Включение кулера
7	Регулятор параметров
8	Ячейки памяти (8 шт.)
9	Включение VRD
10	Циклограмма для MMA сварки



ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ

- Высокочастотный поджиг дуги
- TIG DC и TIG DC импульсный режим
- Полная циклограмма сварки
- Регулируемая частота импульса до 200 Гц
- Сила сварочного тока от 5А
- Индикация и предустановка параметров сварки

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

- Режим 2T/4T
- Режим повтора и режим Spot
- Ячейки памяти (8 шт.)
- Отключаемый высокочастотный поджиг дуги

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MMA СВАРКИ

- MMA DC
- Регулируемый Hot Start
- Регулируемый Arc Force
- VRD
- Antistick

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Интеллектуальная система охлаждения аппарата
- Подключение педали управления сварочным током
- Подключение горелок с различным типом управления

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	WP 18
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

PRO TIG 300 P [W232]



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Горелка TIG
TECH Super TS 20
арт. 88185



Сварочная маска
PRO B70



Регулятор
AP-40-5-P



Кулер 5.5 л



Набор для
Spot сварки



Педаль ДУ
арт. 98127



PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202)

Многофункциональный сварочный аппарат серии PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202) предназначен для аргодуговой сварки (TIG) на постоянном (DC) и переменном токе (AC), ручной дуговой сварки (MMA) на постоянном (DC) и переменном токе (AC). Оборудование осуществляет сварку низкоуглеродистых, легированных, нержавеющей, медных, латунных, разнородных сталей, алюминия и сплавов.



TIG MMA DC MMA AC	DC/AC
ANTI STICK	ДУ
ARC FORCE	
TIG ∅ 1.0 4.0	MMA ∅ 1.5 5.0
MEMO	
НАКС	5 ЛЕТ

Применение импульсных режимов для TIG сварки делает сварочный процесс более контролируемым и, как следствие, уменьшает деформацию металла после сварки. Благодаря смене формы волны в режимах MIX TIG и TIG AC аппарат позволяет выполнять самые сложные технологические задачи по сварке. Кроме того, инвертор имеет в памяти 35 программ аргодуговой сварки для различных толщин, диаметров электрода и типов металла. Широкий выбор функций и параметров сварки позволяет получить сварное соединение высокого качества.

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ

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

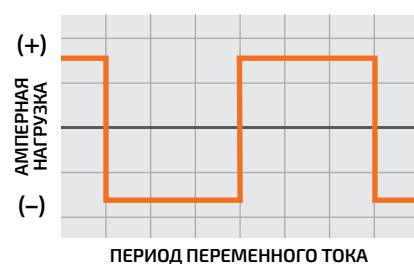
ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MMA СВАРКИ

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

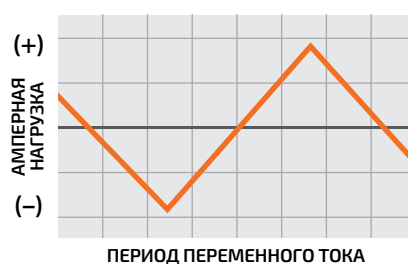
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

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

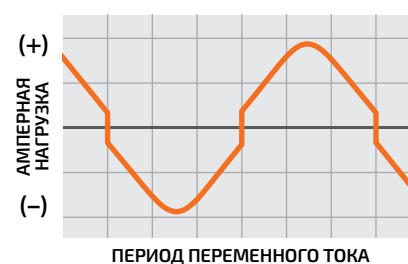
ФОРМЫ ВОЛНЫ В РЕЖИМАХ MIX TIG И TIG AC



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



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



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



PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRO TIG 315 P AC/DC
MULTIWAVE (E202) 

Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50
Потребляемый ток	А	26,5
Потребляемая мощность TIG / MMA	кВА	12,7 / 14,9
Сварочный ток TIG	А	5–315
Рабочее напряжение TIG	В	10,2–22,6
Продувка газом до сварки TIG	с	0,5–10
Стартовый ток TIG	А	5–315
Время нарастания тока / спада тока TIG	с	0–15 / 0–15
Ток завершения TIG	А	5–315
Время сварки Spot TIG	с	0,5–10
Частота импульсов TIG DC	Гц	0,5–400
Коэффициент заполнения TIG DC	%	5–95
Форма волны TIG AC	шт.	3
Частота импульсов TIG AC (прямоугольная / треугольная / синусоидальная)	Гц	0,5–200 / 0,5–20 / 0,5–20
Частота переменного тока TIG AC	Гц	50–200
Баланс полярности TIG AC	%	20–60
Форма волны TIG MIX AC	шт.	3
Частота импульсов TIG MIX AC	Гц	1,0–20
Коэффициент заполнения DC TIG MIX AC	%	5–95
Сварочный ток MMA	А	10–270
Рабочее напряжение MMA	В	20,4–30,8
Hot Start MMA	А	0–80
Время Hot Start MMA	с	0,01–1,5
Arc Force MMA DC	А	0–100
Количество ячеек памяти	шт.	50
Способ возбуждения дуги		высокочастотный/касанием (Lift TIG)
Диаметр электрода TIG / MMA	мм	1,0–4,0 / 1,6–5,0
Сварочный ток при ПН 100% TIG / MMA	А	220 / 185
Напряжение холостого хода TIG / MMA / MMA (VRD)	В	76 / 76 / 9
ПН (40 °С)	%	60
Температура эксплуатации	°С	0...+40
Коэффициент мощности / КПД		0,7 / 85%
Класс изоляции / Степень защиты		F / IP23S
Габаритные размеры	мм	566×223×405
Масса	кг	25,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



Смотрите видео об аппарате
PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE
на нашем YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Кулер 5.5 л



Сварочная маска
TECH SPARX RC



Регулятор
AP-40-5-P



Педадь ДУ
арт. 98127



Набор для
Spot сварки



Тележка PRO
TIG TR 300
арт. 100427



PRO CUT 45 (L202) / PRO CUT 60 NHF (L2060A)

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

PRO CUT 60 NHF



PRO CUT 45



ДЛЯ PRO CUT 60 NHF



CUT



2Т/4Т

5
ЛЕТ

* Для PRO CUT 60 NHF (L2060A).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		PRO CUT 45 (L202)	PRO CUT 60 NHF (L2060A)
Параметры питающей сети	В, Гц	185–250, 50	110–270, 50
Ток реза	А	20–45	20–60
Потребляемая мощность	кВА	8,8	5,1
Потребляемый ток	А	40	23
Ток реза при ПН 100%	А	35	45
Напряжение холостого хода	В	250	–
Скорость подачи сжатого воздуха	л/мин	100	100
Номинальное давление компрессора	МПа	0,4	0,7
Максимальная толщина разрезаемого металла	мм	12	20
Способ возбуждения дуги		высокочастотный	пневматический
ПН (40 °С)	%	60	60
КПД	%	85	85
Коэффициент мощности		0,65	0,99
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	430×160×330	430×160×330
Масса	кг	9	9,9

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



Смотрите видео
об аппарате PRO CUT 60 NHF
на нашем YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Сварочная маска
PRO B20



Перчатки
защитные КС-4



СЕРИЯ PRO SMART

Серия PRO SMART представлена аппаратами для сварки MMA, MIG/MAG, FCAW, TIG, а также оборудованием для воздушно-плазменной резки металлов CUT.

Сварочные инверторы PRO SMART предназначены **для профессионального использования**, функционал оборудования максимально продуман для решения профессиональных задач и удобства эксплуатации.

Аппараты PRO SMART гарантируют комфортную работу, открывая горизонт современных решений в области профессиональной сварки.

На оборудование серии PRO SMART распространяется гарантия – 5 лет.

ГАРАНТИЯ

5 ЛЕТ

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

- Уникальные функции и характеристики
- Увеличенный ресурс эксплуатации
- Повышенная пылезащищенность
- Современное исполнение



PRO SMART ARC 250 (Z290S) / PRO SMART ARC 400 (Z298S)

PRO SMART ARC 250 (Z290S) и PRO SMART ARC 400 (Z298S) гарантируют высокое качество сварки и быструю настройку параметров с помощью синергетического режима сварки. Данная функция помогает правильно настроить параметры независимо от опыта сварщика. Аппараты предназначены для ручной дуговой сварки (MMA DC), наплавки покрытыми электродами.

PRO SMART ARC 250

PRO SMART ARC 400



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRO SMART ARC 250 (Z290S) **НАКС**

PRO SMART ARC 400 (Z298S) **НАКС**

Параметры питающей сети	В, Гц	200–253, 50	320–430, 50	320–430, 50
Количество фаз		1	3	3
Потребляемая мощность MMA	кВА	8,8	11,5	20
Потребляемый ток	А	40	17,5	30,3
Сварочный ток MMA	А	40–190	40–270	30–400
Рабочее напряжение MMA	В	21,6–27,6	21,6–30,8	21,2–36
ПН (40 °С)	%	60		60
Сварочный ток при ПН 100% MMA	А	145	209	290
Диаметр электрода MMA	мм	1,6–5,0		1,6–6,0
Напряжение холостого хода MMA	В	75	65	75
Коэффициент мощности		0,7	0,85	0,85
КПД	%	85		85
Класс изоляции		Н		Н
Степень защиты		IP23S		IP23S
Температура эксплуатации	°С	-20...+40		-20...+40
Габаритные размеры	мм	660×260×490		610×268×453
Масса	кг	13,1		18,8

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	300 А, 3 м	500 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м	500 А, 3 м



Смотрите видео
об аппарате PRO SMART ARC 250
на нашем YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Сварочная маска
PRO B20



Магнитный
угольник



Перчатки
защитные КС-4



PRO SMART ARC 250 [Z290S]

УДОБНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Поз. Описание

- | | |
|---|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Кнопка включения и отключения синергетического режима аппарата |
| 2 | Кнопка выбора диаметра электрода |
| 3 | Кнопка выбора параметров сварки для ручного режима:
1) Сила тока
2) Arc Force
3) Hot Start |
| 4 | LED дисплей |
| 5 | Регулятор параметров сварки |



ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ММА СВАРКИ

- Плавная регулировка силы тока
- Синергетические режимы сварки
- Функция Antistick
- Ручной режим сварки с регулируемые функциями Hot Start и Arc Force

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ АППАРАТА

- Автоматическое определение входящего сетевого напряжения: 220В – 1 фаза, 380В – 3 фазы, 380В – 2 фазы
- Индикация силы тока подключения: 220В – 190А, 380В – 270А

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ

- Современный эргономичный дизайн корпуса
- Удобный LED дисплей
- Процессорное управление сваркой
- Туннельный обдув
- Повышенная пылезащищенность благодаря отдельному исполнению силовой части и плат управления
- Защита от высокого сетевого напряжения
- Защита от перегрузки силовой части
- Защита от перегрева
- Интеллектуальная система охлаждения
- Температура эксплуатации до -20 °С

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Режим Synergy MMA	да
Отключение режима Synergy MMA	да
Hot Start	да
Регулируемый Arc Force	да
Antistick	да

Новый подход к внутреннему исполнению оборудования, позволяет применять его **в загрязненных и тяжелых условиях** и существенно продлевает срок его службы.

Применение **современного LED дисплея** делает отображение информации удобней, а настройку оборудования – простой.

Даже если сварка MMA является для вас привычным делом, аппарат PRO SMART ARC 250 (Z290S) удивит вас **продуманным сочетанием характеристик для профессиональной работы.**



PRO SMART MIG 200 [N214S] / PRO SMART MIG 250 [N248S]

Сварочные аппараты PRO SMART MIG 200 (N214S) и PRO SMART MIG 250 (N248S) обладают стильным и практичным дизайном за счет высокого качества исполнения, функциональными преимуществами для пользователей, что обеспечивает продуктивность, точность и качество сварочных операций. Оборудование предназначено для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), а также аргодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG Lift).



PRO SMART MIG 200



PRO SMART MIG 250



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRO SMART MIG 200 (N214S) НАКС

PRO SMART MIG 250 (N248S) НАКС

Параметры питающей сети	В, Гц	160–270, 50/60	320–430, 50/60
Потребляемая мощность MIG / MMA / TIG	кВА	7,7 / 7 / 6	11 / 9,3 / 8,3
Потребляемый ток MIG / MMA / TIG	А	36,4 / 32 / 27,2	16,6 / 14,2 / 12,6
Сварочный ток MIG / MMA / TIG	А	50–220 / 50–160 / 50–200	50–270 / 50–220 / 50–270
Рабочее напряжение MIG / MMA / TIG	В	16,5–25 / 22–26,4 / 13–18	17–27,5 / 22–28,8 / 12–20,8
ПН (40 °С)	%	60	60
Сварочный ток при ПН 100% MIG / MMA / TIG	А	140 / 110 / 140	190 / 155 / 190
Напряжение холостого хода MIG / MMA / TIG	В	56 / 56 / 13	62 / 62 / 13
Диапазон регулировки Arc Force MMA	А	0–100	0–100
Значение Hot Start (предустановл.)	А	60	60
Механизм подачи проволоки		встроенный	встроенный
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,8 / 1,0	0,8 / 1,0 / 1,2
Диаметр электрода MMA / TIG	мм	1,6–4,0 / 1,6–4,0	1,6–5,0 / 1,6–4,0
Максимальная масса катушки	кг	20	20
Скорость подачи проволоки	м/мин	2,0–24,0	2,0–24,0
Количество роликов	шт.	2	2
Температура эксплуатации	°С	-30...+40	-30...+40
Габаритные размеры	мм	597x298x503	597x298x503
Масса	кг	22,6	23,6

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Регулировка заварки кратера	да	да
Регулировка индуктивности	да	да
Холостой прогон проволоки	да	да
Тестовая продувка газа	да	да
Режим работы 2Т/4Т	да	да
Режим сварки MMA	да	да
Режим сварки TIG Lift	да	да
Режим Synergy	да	да
Розетка 36 В	да	да
Предустановленный Hot Start MMA	да	да
Регулируемый Arc Force MMA	да	да
Интеллектуальная система охлаждения	да	да



PRO SMART MIG 200 [N214S] / PRO SMART MIG 250 [N248S]

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MIG СВАРКИ

- Синергетические режимы сварки
- Функция SMART GAS – интеллектуальная экономия газа, автоматически регулирующая время продувки газом после сварки, в зависимости от настроек
- Режим сварки 2T/4T
- Регулировка индуктивности
- Заварка кратера
- Холостой прогон проволоки
- Продувка газа
- Ручной режим сварки MIG
- Сброс настроек к заводским параметрам

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ММА DC СВАРКИ

- Регулируемый Arc Force
- Автоматический Hot Start

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ TIG LIFT СВАРКИ

- Подключение вентильной горелки



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Процессорное управление сваркой
- LED дисплей
- Индикация и предустановка режимов сварки
- Интеллектуальная система охлаждения
- Максимальный вес катушки до 20 кг. Возможность установки катушек D300 и D200
- Туннельный обдув силовой части
- Дроссель увеличенных размеров для повышения стабильности сварочных параметров
- Защита от перегрева / от перегрузки силовой части / от перегрузки механизма подачи проволоки
- Прочный металлический двухроликовый механизм подачи проволоки
- Температура эксплуатации до -30 °C
- Повышенная пылезащитенность благодаря разделению исполнения силовой части и плат управления. Силовая часть помещена в специальный короб, который защищает силовую часть от попадания мелкодисперсной пыли и грязи. Это позволяет работать в сильно запыленных или тяжелых промышленных условиях

Применяются при использовании в современных сварочных цехах, позволяют сваривать низкоуглеродистые, нержавеющие, разнородные стали, а также алюминий и его сплавы. Способом сварки TIG Lift можно дополнительно работать с медными, бронзовыми, титаном, высокоуглеродистыми сталями и сплавами (кроме алюминия и его сплавов).

Аппараты построены на современной платформе, имеют цифровой способ управления сварочным процессом и продуманный функционал, что охватывает широкий диапазон потребностей цехов по производству металлоконструкций и сварочных мастерских.



PRO SMART MIG 200 [N214S] / PRO SMART MIG 250 [N248S]

УДОБНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



Поз. Описание

1	Удобный LED дисплей отображает параметры сварки
2	Кнопка выбора режимов сварки
3	Кнопка выбора защитного газа или смеси
4	Кнопка выбора диаметра сварочной проволоки
5	Кнопка включения и отключения синергетического режима сварки MIG/MAG
6	Кнопка включения интеллектуальной экономии защитного газа
7	Регулятор параметров сварки позволяет регулировать силу тока, скорость подачи проволоки, силу тока заварки кратера

Поз. Описание

8	Кнопка переключения между основным сварочным током, и током заварки кратера
9	Регулятор параметров сварки позволяет регулировать напряжение сварочной дуги, напряжение сварочной дуги при заварке кратера, регулировка Arc Force
10	Кнопка продувки защитного газа
11	Кнопка сброса к заводским настройкам
12	Кнопка холостого прогона проволоки
13	Регулятор параметров индуктивности
14	Кнопка выбора режима сварочной горелки

КОМПЛЕКТАЦИЯ

	PRO SMART MIG 200 (N214S)	PRO SMART MIG 250 (N248S)
Горелка в сборе	MS 25, 3 м	MS 24, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.
Ролик подающий	1 шт.	1 шт.
Ролик подающий (установлен на аппарате)	V 0,8/1,0	V 0,8/1,0
Рукав газовый	Ø 6,4 м	Ø 6,4 м
Регулятор расхода газа с подогревателем 36 В	1 шт.	1 шт.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Горелка TIG
TECH TS 17VF
арт. 88726



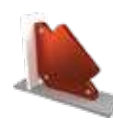
Вилка кабельная
35-50+6/р
арт. 95551



Регулятор TECH
CONTROL UNI



Сварочная маска
PRO B40



Магнитный
угльник



Перчатки
защитные КС-6Л



PRO SMART MIG 300 (N253S)

Сварочный аппарат PRO SMART MIG 300 (N253S) предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА), а также аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG Lift) при -30 °С.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRO SMART MIG 300 (N253S)

Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50/60
Потребляемая мощность MIG / MMA / TIG	кВА	9,2 / 8 / 7
Потребляемый ток MIG / MMA / TIG	А	14,1 / 12 / 10,7
Сварочный ток MIG / MMA / TIG	А	60–270 / 50–220 / 50–270
Рабочее напряжение MIG / MMA / TIG	В	17–27,5 / 22–28,8 / 12–20,8
ПН (40 °С)	%	60
Сварочный ток при ПН 100% MIG / MMA / TIG	А	190 / 155 / 190
Напряжение холостого хода MIG / MMA / TIG	В	62 / 62 / 13
Диапазон регулировки Arc Force MMA	А	0–100
Значение Hot Start (предустановл.)	А	20–70
Механизм подачи проволоки		выносной
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,8/1,0/1,2
Диаметр электрода MMA / TIG	мм	1,6–5,0 / 1,6–4,0
Максимальная масса катушки	кг	20
Скорость подачи проволоки	м/мин	от 2 до 24
Количество роликов	шт.	2
Температура эксплуатации	°С	-30...+40
Габаритные размеры источника / механизма подачи проволоки	мм	540×220×420 / 520×258×382
Масса / механизма подачи проволоки	кг	15,3 / 9,9

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Сварка порошковой проволокой	да
Сварка алюминия	да
Регулировка заварки кратера	да
Регулировка индуктивности	да
Холостой прогон проволоки	да
Тестовая продувка газа	да
Смена полярности	да
Режим работы 2Т/4Т	да
Режим Synergy MIG	да
Розетка 3В	да
Hot Start, MMA	да
Регулируемый Arc Force	да
Интеллектуальная система охлаждения	да



PRO SMART MIG 300 [N253S]

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Интеллектуальная система охлаждения
- Процессорное управление сваркой
- Туннельный обдув
- Температура эксплуатации до -30 °С
- Сброс аппарата к заводским параметрам
- Защита от перегрева
- Защита от перегрузки силовой части
- Пылезащищенный тумблер включения
- Защита от перегрузки механизма подачи проволоки по току и напряжению
- Повышенная пылезащищенность благодаря разделению исполнения силовой части и плат управления. Силовая часть помещена в стальной короб, который защищает силовую часть от попадания мелкодисперсной пыли и грязи. Это позволяет работать в сильно запыленных или тяжелых промышленных условиях



- Дроссель увеличенных размеров для повышения стабильности сварочных параметров позволяет существенно снизить разбрызгивание свариваемого металла. Такой тип дросселя устанавливается на аппаратах на 350 А и выше
- Применение классической системы крепления проводников к силовой части, что облегчает обслуживание узлов аппарата
- Розетка для подогревателя газа 36 В с плавким предохранителем от возможной перегрузки



МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

- Легкий механизм подачи проволоки весом 9,9 кг
- Максимальный вес катушки до 20 кг
- Возможность установки катушек D300 и D200
- Силиконовый защитный экран катушки с проволокой
- Кнопка холостого прогона сварочной проволоки
- Прорезиненные регуляторы для удобства работы в крагах

Новый подход к внутреннему исполнению и запас мощности силовой части оборудования позволяю применять его **в загрязненных тяжелых производственных условиях с максимальными нагрузками.**

Аппарат имеет цифровой способ управления сварочным процессом и продуманный функционал, который охватывает широкий диапазон потребностей сварочных мастерских и цехов по производству металлоконструкций.

Применение современного **LED дисплея** делает отображение информации удобней, а настройку оборудования – простой.

Компактный и лёгкий выносной механизм позволяет работать с удалением от источника на 20 м. Это даёт возможность комфортно выполнять работы на высоте или в стеснённом пространстве.



PRO SMART MIG 300 (N253S)

УДОБНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



Поз. Описание

1	Удобный LED дисплей отображает параметры сварки
2	Кнопка выбора режимов сварки
3	Кнопка выбора защитного газа или смеси
4	Кнопка выбора диаметра сварочной проволоки
5	Кнопка включения и отключения синергетического режима сварки MIG/MAG
6	Кнопка включения интеллектуальной экономии защитного газа
7	Регулятор параметров сварки позволяет регулировать силу тока, скорость подачи проволоки, силу тока заварки кратера

Поз. Описание

8	Кнопка переключения между основным сварочным током, и током заварки кратера
9	Регулятор параметров сварки позволяет регулировать напряжение сварочной дуги, напряжение сварочной дуги при заварке кратера, регулировка Arc Force
10	Кнопка продувки защитного газа
11	Кнопка сброса к заводским настройкам
12	Кнопка холостого прогона проволоки
13	Регулятор параметров индуктивности
14	Кнопка выбора режима сварочной горелки

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Механизм подачи проволоки	WF-12 (F0B2)
Горелка в сборе	MS 24, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.
Кабель управления механизмом подачи проволоки	5,2 м
Кабель силовой механизма подачи проволоки	5 м
Рукав газовый	Ø 6,5 м
Регулятор расхода газа CO ₂ с подогревателем	1 шт.

PRO SMART MIG 300 (N253S)



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Горелка
TESCH MS 400
арт. 88210



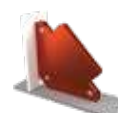
Регулятор
УЗО/АР-40-П-36-Р



Сварочная маска
TESCH C60d



Кулер 6 л



Магнитный
угольник



Проволока
ER5356



PRO SMART MIG 350 (N216S) / PRO SMART MIG 500 (N215S)

Инверторные сварочные аппараты PRO SMART MIG 350 (N216S) и PRO SMART MIG 500 (N215S) предназначены для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), а также аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG DC) при -30 °С.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRO SMART MIG 350 (N216S)

PRO SMART MIG 500 (N215S)

Параметры питающей сети	В, Гц	320-430, 50/60	320-430, 50/60
Потребляемая мощность MIG / MMA / TIG	кВА	15,8 / 17 / 12	23,1 / 23,7 / 17,8
Потребляемый ток MIG / MMA / TIG	А	24,1 / 26 / 18,3	35,1 / 36 / 27
Сварочный ток MIG / MMA / TIG	А	50-350 / 50-350 / 50-350	50-500 / 50-500 / 50-500
Рабочее напряжение MIG / MMA / TIG	В	16,5-31,5 / 22-34 / 12-24	16,5-39 / 22-40 / 12-30
ПН (40 °С)	%	60	60
Сварочный ток при ПН 100% MIG / MMA / TIG	А	230 / 230 / 230	315 / 315 / 315
Напряжение холостого хода MIG / MMA / TIG	В	69 / 69 / 13	71 / 71 / 13
Механизм подачи проволоки	А	выносной	выносной
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,8/1,0/1,2	1,0/1,2/1,6
Диаметр электрода MMA / TIG	мм	1,6-6,0 / 1,6-4,0	1,6-6,0 / 1,6-4,0
Максимальная масса катушки	кг	20	20
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-18	1,5-24
Количество роликов	шт.	4	4
Температура эксплуатации	°С	-30...+40	-30...+40
Габаритные размеры источника / механизма подачи проволоки	мм	610×268×452 / 460×200×280	702×303×526 / 460×200×280
Масса источника / механизма подачи проволоки	кг	31,5 / 13,7	39 / 14,6

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Сварка порошковой проволокой	да	да
Сварка алюминия	да	да
Регулировка заварки кратера	да	да
Регулировка индуктивности	да	да
Холостой прогон проволоки	да	да
Тестовая продувка газа	да	да
Смена полярности	да	да
Режим работы 2Т/4Т	да	да
Режим сварки MMA DC	да	да
Режим сварки TIG DC	да	да
Режим Synergy MIG	да	да
Розетка 36 В	да	да
Hot Start, MMA	да	да
Регулируемый Arc Force, MMA	да	да
Интеллектуальная система охлаждения	да	да



PRO SMART MIG 350 (N216S) / PRO SMART MIG 500 (N215S)

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Оборудование обеспечивает бесперебойную работу при максимальных нагрузках: сварку проволокой 1,6 мм, а также работу горелкой 5 м без перегрева мотора.
- Синергетические режимы позволяют сварщику в кратчайшие сроки настроить аппарат.
- Управление параметрами сварки при помощи пульта ДУ позволяет осуществлять сварку в условиях стеснённого пространства, на удалении от источника тока на 5 и более метров и работать совместно с устройствами автоматизации сварочного процесса.
- Функция SMART GAS – интеллектуальная экономия газа, автоматически регулирующая время продувки газом после сварки в зависимости от настроек, делает сварку экономически выгоднее.
- Аппарат имеет цифровой способ управления сварочным процессом и продуманный функционал, который охватывает широкий диапазон потребностей сварочных мастерских и цехов по производству металлоконструкций.



МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

- Открытый тип механизма подачи проволоки и небольшой вес удобен в эксплуатации и прост в техническом обслуживании
- Конструкция механизма подачи проволоки и мотора аналогична Lincoln Electric, Panasonic и DAIHEN
- Мотор с увеличенной мощностью на 5,5 А позволяет работать с бочками для сварочной проволоки на 250 кг и более
- Максимальный вес катушки до 20 кг и возможность установки катушек D300 и D200
- Платы управления и процессор установлены в источнике, что позволяет использовать механизм подачи в самых тяжелых условиях
- Силиконовый защитный экран катушки с проволокой
- Кнопка холостого прогона сварочной проволоки
- С помощью кабеля удлинения (арт.: 100893) можно собрать пульт ДУ 5 м для регулировки параметров сварки



Аппараты позволяют сваривать низкоуглеродистые, нержавеющие, разнородные стали, а также алюминий и его сплавы. Способом сварки **TIG DC** можно дополнительно работать с медными, бронзовыми сплавами, титаном, высокоуглеродистыми сталями (кроме алюминия и его сплавов).

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

Применение современного **LED дисплея** делает отображение информации удобной, а настройку оборудования – простой.

Оборудование предназначено для работы **в сильно запыленных и тяжелых промышленных условиях** за счет примененных конструктивных решений:

- повышенная пылезащищенность источника;
- открытый тип механизма подачи проволоки без плат управления;
- мотор увеличенной мощности на 5,5 А, позволяющий работать с бочками для сварочной проволоки на 250 кг и более, что востребовано на крупных производственных площадках.



PRO SMART MIG 350 (N216S) / PRO SMART MIG 500 (N215S)

УДОБНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



Поз. Описание

1	Удобный LED дисплей отображает параметры сварки
2	Кнопка выбора режимов сварки
3	Кнопка выбора защитного газа или смеси
4	Кнопка выбора диаметра сварочной проволоки
5	Кнопка включения и отключения синергетического режима сварки MIG/MAG
6	Кнопка включения интеллектуальной экономии защитного газа
7	Регулятор параметров сварки позволяет регулировать силу тока, скорость подачи проволоки, силу тока заварки кратера

Поз. Описание

8	Кнопка переключения между основным сварочным током, и током заварки кратера
9	Регулятор параметров сварки позволяет регулировать напряжение сварочной дуги, напряжение сварочной дуги при заварке кратера, регулировка Arc Force
10	Кнопка продувки защитного газа
11	Кнопка сброса к заводским настройкам
12	Кнопка холостого прогона проволоки
13	Регулятор параметров индуктивности
14	Кнопка выбора режима сварочной горелки

КОМПЛЕКТАЦИЯ

	PRO SMART MIG 350 (N216S)	PRO SMART MIG 500 (N215S)
Механизм подачи проволоки	WF-12 (F0B5)	WF-12 (F0B6)
Сварочная горелка в сборе	MS 36 (3 м)	MS 450 (3 м)
Клемма заземления в сборе	400 A (3 м)	500 A (3 м)
Регулятор расхода газа CO ₂ с подогревателем	1 шт.	1 шт.
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Горелка
TECH MS 400
арт. 88210



СИЗОД TECH C50i
+ VENTO



Кулер 6 л



Магнитный
угольник



Проволока
ER5356

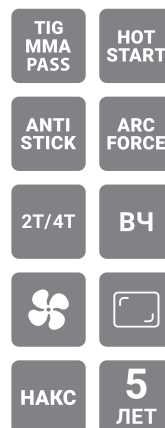


Перчатки
защитные КС-6Л



PRO SMART TIG 200 OXIFREE [W227S]

Инверторный сварочный аппарат PRO SMART TIG 200 OXIFREE (W227S) предназначен для аргонодуговой сварки (TIG) на постоянном (DC) токе, ручной дуговой сварки (MMA) на постоянном (DC) токе и пассивации сварных швов.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRO SMART TIG 200 OXIFREE НАКС (W227S)

Параметры питающей сети	В, Гц	185–250, 50
Потребляемая мощность TIG / MMA	кВА	7,2 / 8,6
Потребляемый ток TIG / MMA	А	33 / 39
Сварочный ток TIG / MMA / PASS	А	10–220 / 10–180 / 10–40
Hot Start MMA	А	60 (предустановленный)
Arc Force MMA	А	60 (предустановленный)
Рабочее напряжение TIG / MMA	В	10,4–18,8 / 20,4–27,2
ПН (40 °С)	%	40
Сварочный ток при ПН 100% TIG / MMA	А	155 / 130
Напряжения холостого хода TIG / MMA	В	62 / 62
Диаметр электрода TIG / MMA	мм	1,0–4,0 / 1,6–4,0
Время продувки газом после сварки	с	0–10
Время спада сварочного тока	с	0–10
Способ возбуждения дуги		высокочастотный
Температура эксплуатации	°С	0...+40
Габаритные размеры	мм	462×144×292
Масса	кг	6,2

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Режим сварки MMA	да
Режим работы 2Т/4Т	да
Тестовая продувка газа	да
Режим пассивации сварочных швов	да
Регулировка времени спада тока	да
Antistick	да
Arc Force	да
Hot Start	да

Аппарат позволяет сваривать титан, низкоуглеродистые, легированные, нержавеющие, медные, латунные, разнородные стали и их сплавы.

Области применения: пищевая промышленность, сварка трубопроводов, паропроводов, химическая промышленность, сварка продукции из нержавеющей стали.



PRO SMART TIG 200 OXIFREE (W227S)

УДОБНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Поз. Описание

- | Поз. | Описание |
|------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Удобный LED дисплей отображает параметры сварки |
| 2 | Кнопка включения умной экономии защитного газа |
| 3 | Регулятор параметров сварки позволяет регулировать время спада сварочного тока, время продувки защитным газом после сварки в режимах TIG, силу тока в режимах MMA и PASS |
| 4 | Кнопка переключения параметров в режиме TIG |
| 5 | Кнопка выбора режимов сварки |



ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Малый вес и габариты
- Максимальная сила тока 220 А от сети 220 В
- Регулировка спада тока и времени продува газом после сварки в режиме TIG
- Горелка на 300 А с воздушным охлаждением позволяет производить работы на токе 220 А
- Режим 2Т/4Т
- Режим **электрохимической пассивации**, позволяющий очистить, защитить от коррозии шов и улучшить внешний вид изделия
- Высокочастотный поджиг дуги с запатентованной технологией, обеспечивающей образование сварочной дуги 10 раз из 10
- Функция SMART GAS – интеллектуальная экономия газа, автоматически регулирующая время продувки газом после сварки, в зависимости от выбранной силы тока



КОМПЛЕКТАЦИЯ

PRO SMART TIG 200 OXIFREE (W227S)

Сварочная горелка в сборе	QQ 300 (4 м)
Горелка для пассивации в сборе	1 шт.
Клемма заземления в сборе	200 А (3 м)
Комплект ЗИП горелки QQ 300	1 шт.
Запасная кисть к горелке для пассивации	1 шт.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Регулятор AP-40-5-P



Сварочная маска PRO B40



Электрододержатель PRO 200 А



Накладка защитная для TIG сварки



Магнитный угольник



Перчатки защитные KS-82A



PRO SMART CUT 80 (L225S) / PRO SMART CUT 100 (L221S)

Инверторные аппараты для воздушно-плазменной резки PRO SMART CUT 80 (L225S) и PRO SMART CUT 100 (L221S) позволяют проводить быструю резку любых токопроводящих материалов: нержавеющей и оцинкованной стали, алюминия, меди, латуни и т.д.

PRO SMART CUT 80

PRO SMART CUT 100



CUT

ЧПУ

2Т/4Т

ВЧ



5
ЛЕТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRO SMART CUT 80
(L225S)

PRO SMART CUT 100
(L221S)

Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50	320–430, 50
Потребляемая мощность	кВА	15	20,1
Потребляемый ток	А	22,9	30,7
Диапазон регулирования тока реза	А	20–80	20–100
Ток при ПН 100%	А	50	60
ПН (40 °С)	%	60	60
Способ возбуждения дуги CUT		высокочастотный	высокочастотный
Скорость подачи сжатого воздуха	л/мин	250	250
Номинальное давление компрессора	МПа	0,5	0,5
Напряжение холостого хода	В	300	320
Максимальная толщина разрезаемого металла	мм	30	35
Коэффициент мощности		0,7	0,7
КПД	%	85	85
Класс изоляции		Н	Н
Степень защиты		IP23S	IP23S
Температура эксплуатации	°С	0...+40	0...+40
Габаритные размеры	мм	549×219×414	636×255×457
Масса	кг	17,5	29

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Встроенный манометр	да	да
Интеллектуальная система охлаждения	да	да
Режим резки сетки	да	да
Режим работы 2Т/4Т	да	да

Оборудование позволяет производить резку как с использованием ручного плазмоторна, так и совместно с автоматическими машинами термической резки (ЧПУ) с автоматическим плазмоторном. Для использования совместно с ЧПУ аппарат оснащен выходами для подключения.

PRO SMART CUT 80 продуман для тяжелых условий эксплуатации, монтажных работ, профессионального и промышленного использования.

Повышенная пылезащитенность благодаря разделению силовой части и плат управления. Силовая часть помещена в стальной короб, который защищает от попадания мелкодисперсной пыли и грязи.

Защищенная конструкция подключения разъемов клеммы заземления и силового провода плазмоторна исключает попадание пыли и грязи при транспортировке и хранении.

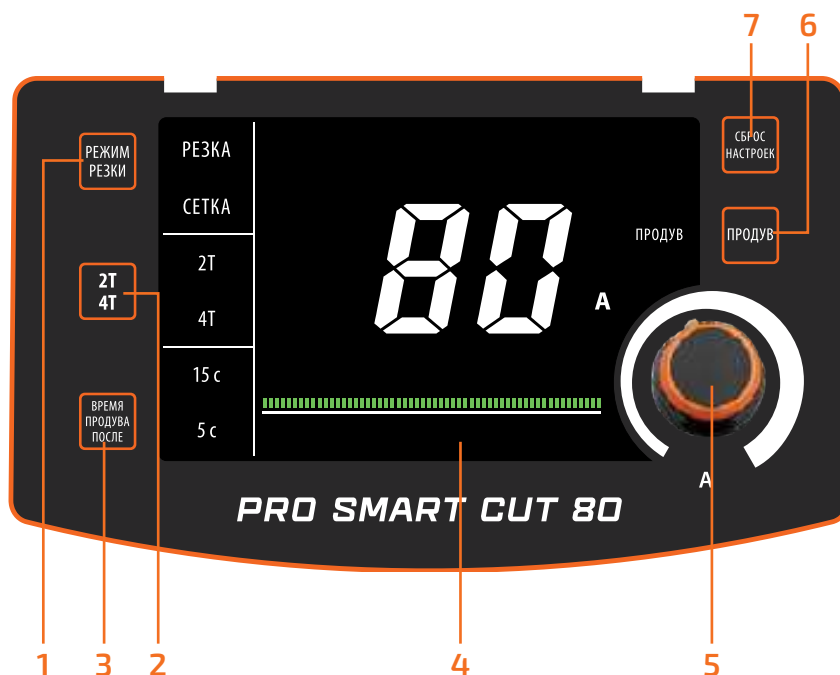


PRO SMART CUT 80 (L225S) / PRO SMART CUT 100 (L221S)

УДОБНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Поз. Описание

Поз.	Описание
1	Кнопка выбора режима резки
2	Кнопка переключения режима 2Т/4Т
3	Кнопка времени продувки воздухом после резки
4	LED дисплей
5	Регулятор параметров тока
6	Кнопка продувки воздухом
7	Сброс аппарата к заводским настройкам



ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Высокочастотный поджиг дуги (HF)
- Регулируемое время продувки газом после резки 5 и 15 сек
- Режим 2Т/4Т
- Проверка давления газа для установки рабочего давления
- Режим резки сетки
- Простое подключение и обслуживание разъемов плазматронов

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ АППАРАТА

- Индикация и предустановка тока реза
- Индикатор перегрева
- Индикатор сети
- Сброс к заводским настройкам

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ

- Процессорное управление резкой
- Встроенный фильтр-регулятор с манометром
- Интеллектуальная система охлаждения
- Разъемы для подключения ЧПУ с комплектными ответными разъемами
- Плата осциллятора отделена стальным защитным экраном, что исключает действие высоковольтных помех на электронику аппарата
- Защита от перегрева / от отсутствия фазы / от высокого сетевого напряжения

КОМПЛЕКТАЦИЯ

	PRO SMART CUT 80 (L225S)	PRO SMART CUT 100 (L221S)
Плазменный резак в сборе	P-80, 5 м	P-80, 5 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ЧПУ Valiant 3.0, Dragon 3.0



Автоматический резак TECH CSA



Сварочная маска TECH C20



Перчатки защитные KS-4



СЕРИЯ TECH

В серии TECH представлены аппараты для MMA, MIG/MAG, MIG Pulse, FCAW, TIG сварки.

Сварочное оборудование TECH предназначено для промышленного использования. Технологии, применяемые в этих аппаратах, позволяют значительно повысить производительность работы и решить задачи любой сложности, в том числе при высоких требованиях к качеству сварного шва.

Высокая мощность, устойчивость к нагрузкам и функционал делают их эффективными для крупных производств.

На оборудование серии TECH распространяется гарантия – 5 лет.

ГАРАНТИЯ
5 ЛЕТ

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

- Аппараты для промышленного применения
- Выдерживают большие нагрузки
- Комплексный подход для решения производственных задач
- Специальные решения для эксплуатации в производственных цехах и промышленных площадках



TECH ARC 205 В (Z203)

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.



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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECH ARC 205 В (Z203) НАКС

Параметры питающей сети	В, Гц	160–270, 50
Потребляемая мощность MMA / TIG	кВА	9 / 5
Потребляемый ток	А	41
Сварочный ток MMA / TIG	А	10–200 / 10–200
Рабочее напряжение MMA / TIG	В	20,4–28 / 10,4–18
ПН (40 °С)	%	80
Сварочный ток при ПН 100% MMA / TIG	А	170 / 170
Диаметр электрода MMA / TIG	мм	1,6–5,0 / 1,0–3,2
Диаметр электрода TIG	мм	1,0–3,2
Напряжение холостого хода MMA / MMA (VRD)	В	73 / 10
Пульт ДУ		да
Antistick для MMA и TIG Lift		да
Hot Start		да
Arc Force		да/регулируемый
Температура эксплуатации	°С	-20...+40
Напряжение холостого хода TIG	В	10
Коэффициент мощности / КПД		0,93 / 85%
Класс изоляции / Степень защиты		В / IP23S
Габаритные размеры	мм	410×160×260
Масса	кг	8

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



Смотрите видео об аппарате TECH ARC 205 В на нашем YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Горелка TIG
TECH TS 26V
арт. 88179



Вилка кабельная
35–50+6/р
арт. 95551



Регулятор
АР-40-5-Р



Пульт ДУ
арт. 98683



Магнитный
угольник



Перчатки
защитные КС-6Л



TECH MIG 250 (N257) / TECH MIG 350 (N258)

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



TECH MIG 250



TECH MIG 350



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		TECH MIG 250 (N257)	TECH MIG 350 (N258)
Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50	320–430, 50
Потребляемая мощность MIG / MMA / TIG	кВА	8,4 / 9,5 / 4,6	13,9 / 15,1 / 10,6
Потребляемый ток	А	14,4	22,9
Сварочный ток MIG / MMA / TIG	А	30–250 / 20–250 / 20–250	50–350 / 20–350 / 20–350
Рабочее напряжение MIG / MMA / TIG	В	15,5–26,5 / 20,8–30 / 10,8–20	16,5–31,5 / 20,8–34 / 10,8–24
ПН (40 °С)	%	60	60
Сварочный ток при ПН 100%	А	150	220
Напряжение холостого хода MIG / MMA / MMA (VRD) / TIG	В	54 / 54 / 12 / 54	62 / 62 / 12 / 62
Механизм подачи проволоки		встроенный	встроенный
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6 / 0,8 / 1,0 / 1,2	0,8 / 1,0 / 1,2
Диаметр электрода MMA / TIG	мм	1,6–5,0 / 1,6–4,0	1,6–5,0 / 1,6–4,0
Скорость подачи проволоки MIG	м/мин	1,5–16	1,5–15
Количество роликов		2	4
Коэффициент мощности / КПД		0,93 / 85%	0,93 / 85%
Класс изоляции / Степень защиты		F / IP23S	F / IP23S
Габаритные размеры / Масса	мм / кг	900×450×755 / 47	900×450×755 / 52

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



Смотрите видео об аппаратах TECH MIG 250 и 350 на нашем YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



TECH MIG 250 (N257) / TECH MIG 350 (N258)

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ

- На крышке бункера находится большая таблица с настройками для MMA, MIG и TIG сварки. В ней указаны виды соединения, разделки кромок, рекомендованное количество проходов и режимы сварки в зависимости от толщины металла. Параметры меню пользователя также указаны в таблице. С данной таблицей можно легко и быстро настроить аппарат.
- Внутри бункера есть регулировка дожига проволочки, она позволяет регулировать вылет проволоки после сварки, также размещена информация по подбору усилия зажатия сварочной проволоки.
- Аппарат TECH MIG 250 оснащен 2-х роликовым, а TECH MIG 350 – 4-х роликовым механизмом подачи проволоки.



БОГАТЫЙ ФУНКЦИОНАЛ И УДОБСТВО НАСТРОЙКИ

- Выбор способа сварки MIG, TIG Lift или MMA.
- Регулятор скорости подачи проволоки, напряжения на дуге и индуктивности.
- Два дисплея для индикации и предустановки параметров сварки.
- Выбор горелки: стандартная или горелка типа Spool Gun.
- Переключение режима работы горелкой 2T/4T.
- Холостой прогон сварочной проволоки.
- Работа с меню пользователя.
- Индикаторы: сети, перегрева и функции VRD для MMA сварки.



МЕНЮ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Наличие меню пользователя, которое включает 15 параметров:

- Для MIG сварки: скорость подачи проволоки до сварки, скорость холостого прогона, время поджига дуги, напряжение дожига проволоки, время продувки газом до и после сварки.
- Для TIG сварки: возможность выбора горелки – вентильная или с кнопкой, неотключаемый VRD, ток поджига дуги, время продувки газом до и после сварки.
- Для MMA сварки: отключаемый VRD, регулируемый Arc Force и Hot Start, нерегулируемое время Hot Start.

Все настройки сохраняются в памяти инвертора. Настройка этих параметров способствует уменьшению образования дефектов в процессе сварки, позволяет настроить аппарат под индивидуальные задачи в зависимости от свариваемого металла и условий сварки.



TECH MIG 350 P (N316)

Аппарат 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.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECH MIG 350 P (N316)

Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 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
Максимальная масса катушки	кг	20
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5–22
Количество роликов	шт.	4
Коэффициент мощности / КПД		0,91 / 85%
Класс изоляции / Степень защиты		F / IP23S
Габаритные размеры (в сборе)	мм	1070×510×1390
Масса (в сборе)	кг	115,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



Смотрите видео
об аппарате TECH MIG 350 P
на нашем YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Горелка
TECH MS 400
арт. 88210



Сварочная маска
TECH C50i



Электрододержатель
TECH 500 А



Магнитный
угольник



Проволока
ER5356



Перчатки
защитные КС-6Л

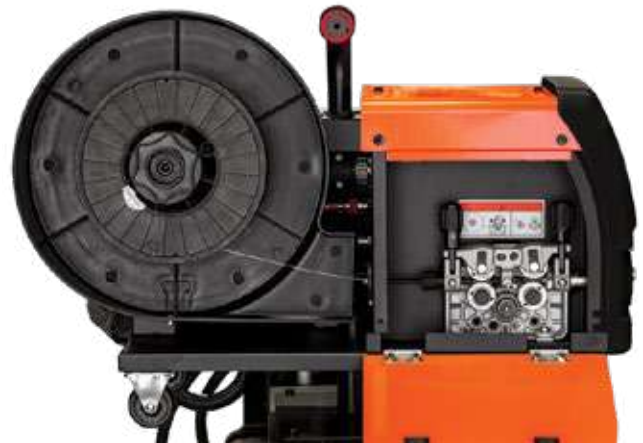


TECH MIG 350 P (N316)

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ

Механизм подачи проволоки TECH MIG 350 P (N316) – это:

- индикация параметров сварки;
- разъемы для подключения теплообменника;
- закрытый кожух, обеспечивающий защиту от попадания инородных предметов и пыли в механизм;
- мощный четырехроликковый механизм для работы с любыми видами сварочной проволоки диаметром от 0,8 мм до 1,6 мм;
- поворотный узел для комфортной работы с возможностью снятия устройства для перемещения одним движением;
- колесики, вращающиеся на 360°.



ПРЕИМУЩЕСТВА ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ

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

- высококачественная сварка алюминия в режиме D Pulse;
- уменьшение разбрызгивания металла;
- высокое качество сварки в любом положении;
- хорошая форма шва;
- лучшее проплавление металла;
- экономия сварочной проволоки и защитного газа до 40%;
- увеличение производительности до 60% за счет большей скорости сварки и глубины проплавления металла.



КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

- горелка MS 240 с водяным охлаждением в сборе (3 м);
- клемма заземления 500 А в сборе (3 м);
- комплект соединительных кабелей (2 м);
- комплект ЗИП;
- комплект запасных роликов (4 шт.);
- теплообменник (4 л).




TECH MIG 350 P [N316]

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 механизме подачи проволоки.

Выбор свариваемого металла

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

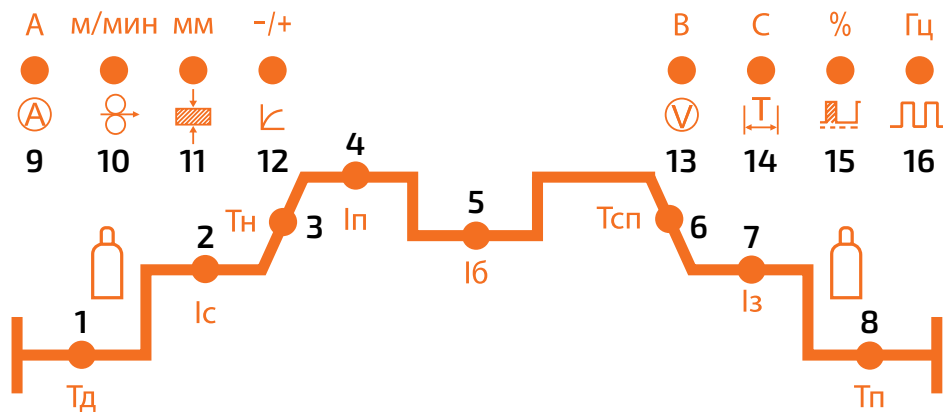
Выбор защитного газа







- 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	Описание
1	T _д	Предварительный продув газа: 0–5 с	Используется до начала сварки для удаления остаточного воздуха в сварочной горелке и для исключения образования дефектов в начале сварочного процесса.
2	I _с	Начальный (стартовый) ток MIG/MAG, Hot Start MMA: 56–350 А	Используется для исключения образования непровара, либо прожига основного металла в начале сварки.
3	T _н	Время нарастания тока: 0–10 с	Используется для получения равномерного шва в начале сварки. Плавный переход от стартового до основного тока сварки.
4	I _п	Сварочный ток: 56–350 А	Основной сварочный ток. Выбирается в зависимости от толщины свариваемого металла.
5	I _б	Базовый ток: 56–350 А	Используется при сварке в режимах MIG/MAG Pulse и MIG/MAG D Pulse.
6	T _{сп}	Время спада тока: 0–10 с	Используется для получения равномерного шва при окончании сварочного процесса. Плавный переход от основного тока до тока завершения.
7	I _з	Ток завершения: 56–350 А	Применяется в основном для заварки кратера, либо исключения прожига основного металла при окончании сварочного процесса.
8	T _п	Продув газа после сварки: 0–10 с	Используется для защиты окончания сварочного шва от воздействия окружающей среды.
9		Сила тока MIG/MAG, MMA	
10		Скорость подачи проволоки	
11		Толщина свариваемого металла	
12		Индуктивность для MIG/MAG, MMA	
13		Напряжение на дуге MIG/MAG	
14		Время длительности прихваток MIG/MAG, время Hot Start для MMA	
15		Заполнение импульса MIG/MAG D Pulse	
16		Частота импульса MIG/MAG D Pulse	



TECH MIG 3500 (N222) / TECH MIG 5000 (N221)

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). Аппараты прошли аттестацию НАКС КСМ.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		TECH MIG 3500 (N222)	TECH MIG 5000 (N221)
Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50	320–430, 50
Сварочный ток MIG / MMA	А	50–350 / 20–350	50–500 / 20–500
Потребляемая мощность MIG / MMA	кВА	14 / 15	24,7 / 25
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MIG / MMA	В	65 / 65	75 / 75
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6
Максимальная масса катушки	кг	20	20
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5–16	1,5–18
Количество роликов	шт.	4	4
Коэффициент мощности		0,93	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP23	IP23
Габаритные размеры (в сборе)	мм	1100×520×1450	1100×520×1450
Масса (в сборе)	кг	107,7	107,7

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



Смотрите видео о смене канала для полуавтоматических горелок на нашем YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Горелка
TECH MS 400
арт. 88210



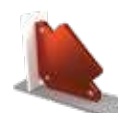
Регулятор
УЗО/АР-40-П-36-Р



Сварочная маска
TECH C60d



Кулер 4 л



Магнитный
угельник



Проволока
ER5356



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ

- Мощный четырехроликковый механизм для работы с любыми видами сварочной проволоки диаметром от 0,8 мм до 1,6 мм.
- Закрытый кожух, обеспечивающий защиту от попадания инородных предметов и пыли в механизм.
- Выносной механизм подачи проволоки с возможностью использования удлинителя до 30 м.
- Стандарт катушки D300, максимальный вес – 20 кг, диаметр – 300 мм.
- Поворотный узел для комфортной работы с возможностью снятия устройства для перемещения одним движением.



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ И БОГАТЫЙ ФУНКЦИОНАЛ

- Блочная система на прочной тележке: источник сварочного тока, механизм подачи проволоки и ящик для инструментов с возможностью установки кулера.
- Оптимальная система вентиляции для продолжительной бесперебойной работы.
- Два дисплея индикации и постоянный контроль динамических параметров.
- Регулировка индуктивности и холостой прогон проволоки.
- Функции дожигания сварочной проволоки и плавного угасания дуги.
- 2Т и 4Т режимы сварки.



КОМПЛЕКТАЦИЯ

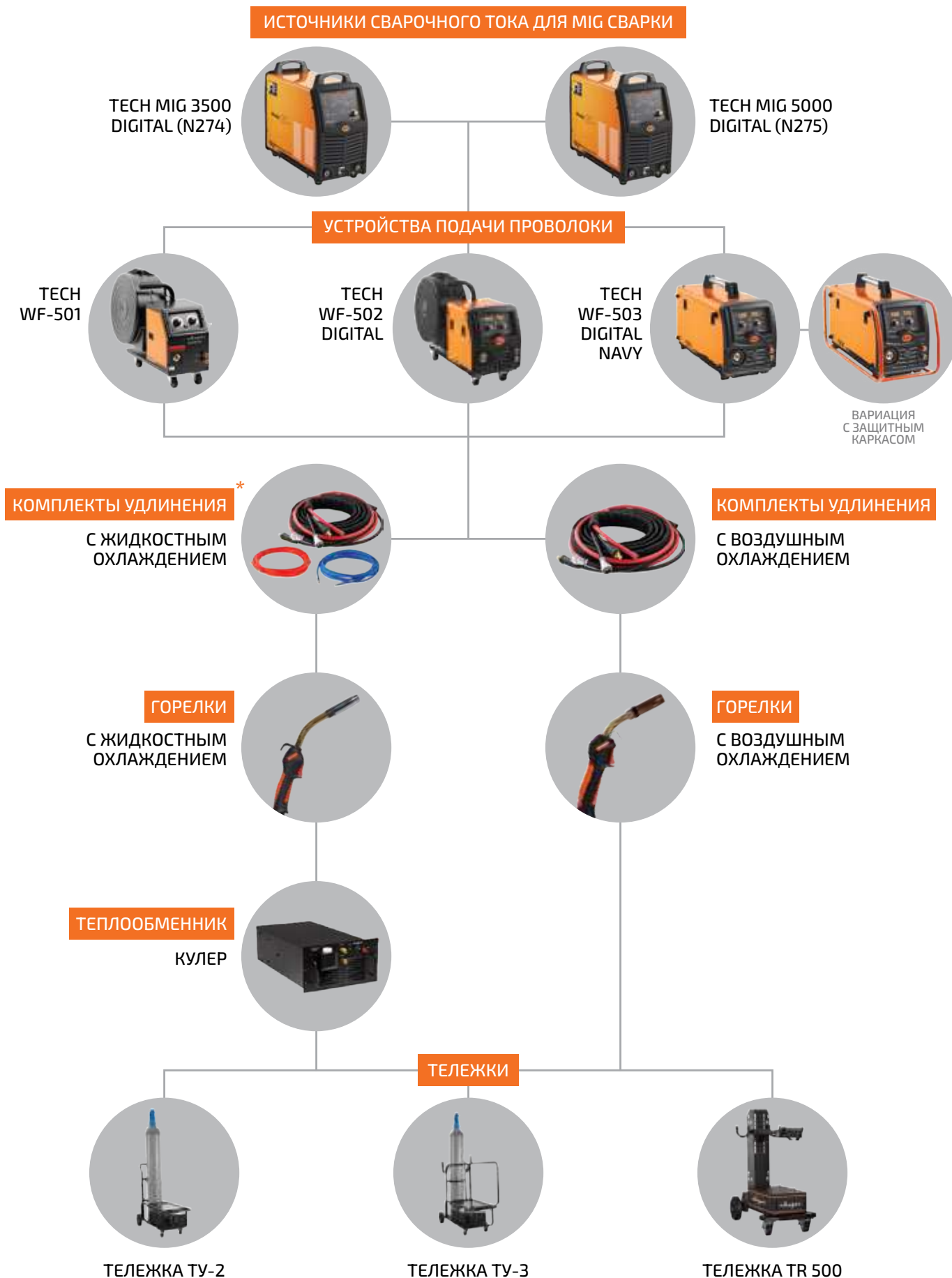
Богатая комплектация сварочного инвертора позволяет быстро приступить к работе. В комплект входят:

- механизм подачи проволоки;
- тележка транспортная;
- горелка с воздушным охлаждением TECH MS 450 (3 м);
- клемма заземления в сборе 500 А (3 м);
- комплект соединительных кабелей (4 м);
- комплект запасных роликов;
- комплект ЗИП.



ПРОМЫШЛЕННЫЕ СИСТЕМЫ TECH MIG DIGITAL

Интеллектуальная гибкая промышленная система TECH MIG DIGITAL за счет различных вариантов комплектаций (источники питания, выносные механизмы подачи проволоки, тележки, сварочные горелки, кулеры) позволяет собрать оборудование для любых задач и бюджета.



* При необходимости удлинения стандартного комплекта (5 м).

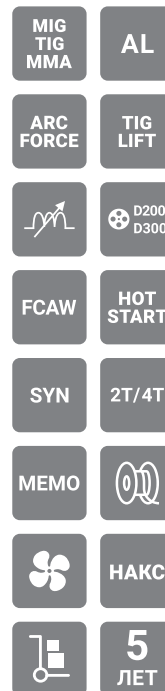


ИСТОЧНИКИ СВАРОЧНОГО ТОКА TECH MIG DIGITAL

Аппараты серии TECH MIG DIGITAL – это универсальные источники сварочного тока для промышленного использования: механизированной сварки в среде защитных газов и их смесях (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), ручной дуговой сварки (MMA), а также аргонодуговой сварки неплавящимся электродом.

TECH MIG 3500 Digital

TECH MIG 5000 Digital



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECH MIG 3500 DIGITAL НАКС (N274)

TECH MIG 5000 DIGITAL НАКС (N275)

Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50	320–430, 50
Потребляемая мощность MIG / MMA / TIG	кВА	13,9 / 15,6 / 10,6	24,6 / 25,3 / 18,9
Потребляемый ток	А	23,7	38,3
Сварочный ток MIG / MMA / TIG	А	30–350 / 20–350 / 20–350	50–500 / 20–500 / 20–500
Рабочее напряжение MIG / MMA / TIG	В	15,5–38 / 20,8–34 / 10,8–24	16,5–48 / 20,8–40 / 10,8–30
ПН (40 °С)	%	60	60
Сварочный ток при ПН 100% MIG / MMA / TIG	А	250 / 250 / 250	380 / 380 / 380
Напряж. холостого хода MIG / MMA / MMA (VRD) / TIG	В	65 / 65 / 12 / 12	76 / 76 / 12 / 12
Механизм подачи проволоки		выносной	выносной
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6
Диаметр электрода MMA / TIG	мм	1,6–6,0 / 1,6–4,0	1,6–6,0 / 1,6–4,0
Скорость подачи проволоки MIG	м/мин	2,0–18,0	2,0–21,0
Количество роликов	шт.	4	4
Максимальный вес катушки	кг	20	20
Время продувки до / после сварки MIG	с	0–3 / 0–10	0–3 / 0–10
Количество ячеек памяти	шт.	20	20
Коэффициент мощности / КПД		0,93 / 85%	0,93 / 85%
Класс изоляции / Степень защиты		F / IP23S	F / IP23S
Габаритные размеры	мм	630×295×560	630×295×560
Масса	кг	37	39



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



СИЗОД TECH C50i + VENTO



Магнитный угольник



Электрододержатель TECH 500 А



ИСТОЧНИКИ СВАРОЧНОГО ТОКА TECH MIG DIGITAL

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ

- Синергетические режимы сварки
- Индикация и предустановка режимов сварки
- Регулируемая продувка газом до/после сварки
- Режимы сварки 2T/4T с синергетическими и ручными настройками
- Тестовая продувка газом
- Регулируемый стартовый ток и ток завершения
- Регулировка индуктивности
- 20 ячеек памяти для сохранения параметров сварки
- Холостой прогон проволоки
- Возможность подключения 3-х моделей механизмов подачи проволоки

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ММА СВАРКИ

- MMA DC
- Регулируемый Arc Force
- Регулируемый Hot Start
- Отключаемый VRD
- Antistick

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ TIG LIFT СВАРКИ

- Подключение вентильной горелки

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Меню пользователя: выбор типа механизма подачи проволоки, включение функции VRD, определение температуры силовой части инвертора
- Интеллектуальная система охлаждения источника
- Удобная настройка параметров
- Повышенная пылезащита



ПОДАЮЩИЕ МЕХАНИЗМЫ ДЛЯ TECH MIG DIGITAL

Для аппаратов серии TECH MIG DIGITAL есть возможность подключения 3 типов механизмов подачи проволоки в зависимости от решаемых задач по сварке и особенностей производств. Устройства могут быть с аналоговым или цифровым управлением. TECH WF-503 NAVY имеет компактные размеры и востребован в кораблестроении.

TECH WF-501

TECH WF-502 Digital

TECH WF-503 Digital NAVY



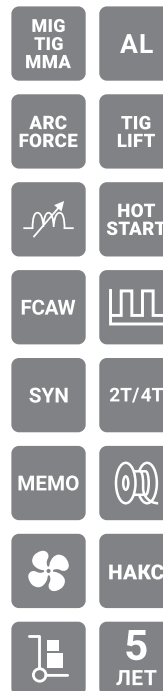
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		TECH WF-501	TECH WF-502 DIGITAL	TECH WF-503 DIGITAL NAVY
Управление		аналоговое	процессорное цифровое	процессорное цифровое
Сварочный ток при ПН 60%	А	500	500	500
Диаметр сварочной проволоки	мм	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6
Максимальная масса катушки	кг	20	20	5
Количество роликов	шт.	4	4	4
Блокировка источника питания		–	да	да
Индикаторы параметров сварки		–	да	да
Регуляторы параметров сварки		да	да	да
Поддержка памяти сохранения настроек сварки		–	да	да
Поддержка электрододержателя MMA		–	–	да
Холостой прогон проволоки		да	да	да
Кнопка выбора защитного газа		–	–	да
Тестовая продувка газа		–	–	да
Выбор режима горелки 2Т/4Т		–	–	да
Выбор режима MIG/MMA		–	–	да
Разъемы для подключения водяного охлаждения горелки		да	да	да
Изменение синергетических настроек для MIG		да	да	да
Пластиковый кейс для защиты катушки с проволокой		да	да	–
Защитный каркас		–	–	да
Габаритные размеры	мм	630×235×450	660×270×390	550×260×360
Масса	кг	14,2	13,6	15



TECH MIG 500 P [N36801]

Инверторный сварочный аппарат TECH MIG 500 P (36801) предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), а также аргодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG Lift).



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECH MIG 500 P (N36801) НАКС

Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50
Потребляемая мощность MIG / MMA / TIG	кВА	24,4 / 27,9 / 18,7
Потребляемый ток	А	37,9
Сварочный ток MIG / MMA / TIG	А	70–500 / 30–500 / 30–500
Рабочее напряжение MIG / MMA / TIG	В	17,5–39 / 21,2–40 / 11,2–30
ПН (40 °С)	%	60
Сварочный ток при ПН 100% MIG / MMA / TIG	А	360 / 360 / 360
Напряжение холостого хода MIG / MMA / TIG	В	86 / 86/15 (VRD) / 86
Диаметр электрода MMA / TIG	мм	1,6–6,0 / 1,6–4,0
Габаритные размеры (в сборе)	мм	1095x510x1505
Масса (в сборе)	кг	137,95

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Механизм подачи проволоки	WF-22 (P05101)
Теплообменник	1 шт.
Тележка	1 шт.
Сварочная горелка в сборе	MS 500, 3 м
Клемма заземления в сборе с кабелем	500 А, 3 м
Редуктор с подогревателем, 36 В	1 шт.
Комплект ЗИП и комплект соединительных кабелей	1 шт.



Точные настройки сварочного процесса обеспечивают максимальное качество сварки и сводят к минимуму потребность в последующей обработке.

Модульная конструкция и широкий ассортимент дополнительных принадлежностей повышают гибкость и эффективность сварочного производства.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Горелка
TECH MS 400
арт. 88210



СИЗОД TECH C50i
+ VENTO



Электрододержатель
TECH 500 А



Магнитный
угольник



Проволока
ER5356



Перчатки
защитные КС-6Л



TECH MIG 500 P [N36801]

КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Точные настройки сварочного процесса обеспечивают максимальное качество сварки и сводят к минимуму потребность в последующей обработке.
- Три способа сварки MIG/MAG/ MMA/TIG с расширенными настройками управления сварочным процессом.
- Память программ сварки предлагает 20 ячеек памяти для сохранения лучших настроек или значений технологической карты.
- Долговечность и надежность сварочной установки. Сварочная система TECH MIG 500 P сконструирована из металлического корпуса с надежной защитой из формованного пластика для защиты от повреждений при эксплуатации в самых сложных условиях.
- Модульная конструкция включает источник сварочного тока, блок водяного охлаждения, механизм подачи проволоки, установленные на транспортную тележку. 4-колесная тележка оборудована платформой для установки баллона.
- Импульсные и синергетические режимы сварки.
- Сварочная система TECH MIG 500 P соответствует любым потребностям и требованиям управления качеством сварки производства по изготовлению металлоконструкций.
- В зависимости от уровня мощности и продолжительности сварки охлаждающие вентиляторы источника питания и кулера включаются при нагреве, выключаются после остывания, что снижает потребление электроэнергии и уровень шума.



ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ

- Индикация и предустановка режимов сварки
- Регулируемая продувка газом до/после сварки
- Режим сварки 2T/4T/4TS
- Холостой прогон проволоки
- Синергетические режимы сварки
- Импульсный режим постоянного тока
- Продувка газа
- 20 ячеек памяти для сохранения параметров сварки

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ММА СВАРКИ

- MMA DC
- Регулируемый Arc Force
- Отключаемый VRD
- Antistick
- Регулируемый Hot Start

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ TIG LIFT СВАРКИ

- Подключение вентильной горелки
- Регулируемый стартовый ток

КОМПЛЕКТАЦИЯ

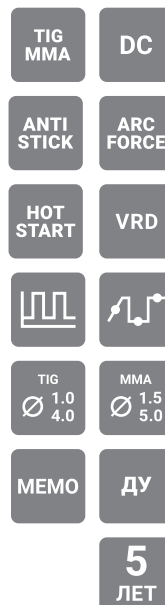
Богатая комплектация сварочного инвертора позволяет быстро приступить к работе. В комплект входят:

- механизм подачи проволоки;
- тележка транспортная;
- кулер;
- сварочная горелка в сборе TECH MS 500 (3 м);
- соединительные кабели;
- клемма заземления в сборе с кабелем 500 А (3 м);
- фланцевый адаптер для катушки D-200;
- редуктор с подогревателем 36 В;
- комплект ЗИП.



TECH TIG 400 P (W322)

Аппарат TECH TIG 400 P (W322) – это решение для качественной аргонодуговой 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.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECH TIG 400 P (W322)

Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 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 / MMA (VRD)	В	66 / 66 / 12
Диаметр электрода TIG	мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA	мм	1,6–5,0
Время продува газом до / после сварки	с	0–15 / 2–15
Способ возбуждения дуги		высокочастотный
Коэффициент мощности		0,96
КПД	%	85
Класс изоляции / Степень защиты		F / 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



Горелка TIG
TECH Super TS 20
арт. 88185



Кулер 9 л



Сварочная маска
PRO B70



Регулятор
AP-40-5-P



Пульт ДУ
арт. 94424



Набор для
Spot сварки



TECH TIG 400 P [W322]

НОВЫЙ ВЗГЛЯД НА ПРОМЫШЛЕННУЮ АРГОНОДУГОВУЮ СВАРКУ

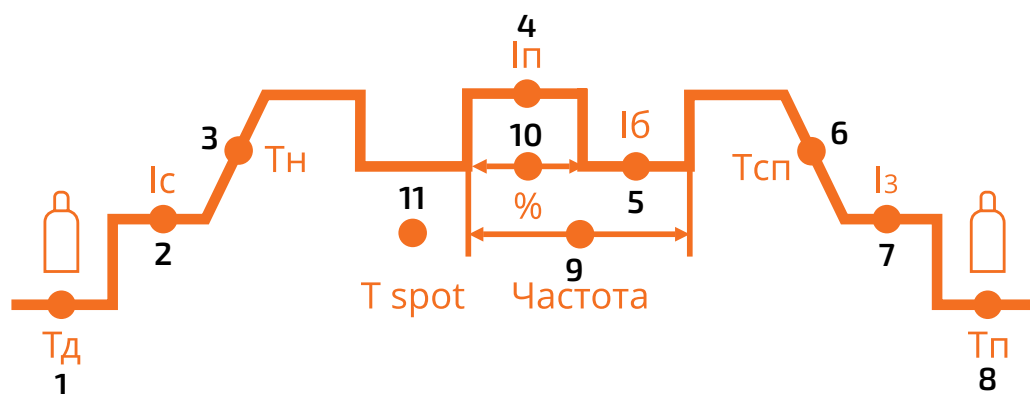
TECH TIG 400 P (W322) является продуктом передовых технологий с цифровым микропроцессорным управлением. Силовой блок инвертора построен на базе современной технологии IGBT нового поколения. Сборка оборудования проводится на автоматизированных линиях. Электронные компоненты, прошедшие контроль качества, 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	Описание
1	Tд	Предварительный продув газа: 0–15 с	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	Tн	Время нарастания тока: 0–10 с	Плавный переход от стартового до пикового тока сварки.
4	Iп	Пиковый ток: TIG 5–400 А	Выбирается в зависимости от толщины свариваемого металла.
5	Iб	Базовый ток при импульсном режиме: 5–400 А	Основной ток при сварке в импульсном режиме.
6	Tсп	Время спада тока: 0–15 с	Плавный переход от пикового тока до тока завершения.
7	Iз	Ток завершения: 5–200 А	Применяется в основном для заварки кратера.
8	Tп	Продув газа после сварки: 0,5–15 с	Используется для защиты окончания сварочного шва от воздействия окружающей среды.
9	Частота	Частота импульса: 0,5–200 Гц	Для уменьшения выделяемого тепла сварочной дугой, изменения чешуйчатости шва.
10	%	Заполнение импульса: 10–90%	Для уменьшения выделяемого тепла сварочной дугой.
11	TSpot	Длительность цикла, с	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.



СЕРИЯ STANDART

В серии STANDART представлено оборудование для MMA, MIG/MAG, FCAW, TIG сварки, SAW, а также аппараты для воздушно-плазменной резки металлов CUT.

Оборудование STANDART предназначено для профессионального и промышленного использования. При его производстве используются технологии, зарекомендовавшие себя в течение десятилетий и доказавшие свою надежность.

На аппараты серии STANDART распространяется гарантия – 5 лет.

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

- Классическая схемотехника
- Проверенные временем технологии
- Исключительная надежность и прочность корпуса

ГАРАНТИЯ
5 ЛЕТ

5



STANDART ARC 400 (Z312)

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 аргодуговой сварки (TIG) постоянным током*.



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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

STANDART ARC 400 (Z312) НАКС

Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50
Сварочный ток MMA / TIG	А	20–400 / 20–400
Диаметр электрода MMA	мм	1,6–6,0
Потребляемая мощность MMA / TIG	кВА	19 / 13
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода MMA / MMA (VRD) / TIG	В	70 / 9 / 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



Раздельное исполнение силовой части и управления снижает загрязняемость и улучшает охлаждение, что позволяет применять оборудование на особо загруженных производствах. Выходной дроссель увеличенных габаритов позволяет снизить пульсацию тока на выходе и получить повышенную мягкость сварочной дуги.

Для уменьшения сопротивления транзисторы силовой части объединены в блоки, что повышает надежность оборудования. Большое количество фильтров значительно снизило уровень высокочастотных помех в проводке, что позволяет применять оборудование возле высокочувствительной техники без влияния на ее работу.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Горелка TIG
TECH TS 26V
арт. 88179



Вилка кабельная
35–50+6/р
арт. 95551



Регулятор TECH
CONTROL UNI



Электроды TIG
WGLA



Пульт ДУ
арт. 93561



Перчатки
защитные КС–6Л



STANDART MIG 200 Y (J03) / STANDART MIG 250 Y (J04-M)

Инверторные сварочные аппараты STANDART MIG 200 Y (J03) и STANDART MIG 250 Y (J04-M) предназначены для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG).


STANDART MIG 250 Y

STANDART MIG 200 Y



* Только у аппарата STANDART MIG 250 Y (J04-M).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		STANDART MIG 200 Y (J03)	STANDART MIG 250 Y (J04-M) 
Параметры питающей сети	В, Гц	185–250, 50	320–430, 50
Сварочный ток MIG / MMA	А	50–200 / –	50–250 / 20–250
Потребляемая мощность MIG / MMA	кВА	6,1 / –	11,6 / 12,5
ПН (40 °С)	%	60	60
Диапазон рабочего напряжения MIG / MMA	В	16,5–24,0 / –	15–48 / 20,8–30
Напряжение холостого хода MIG / MMA	В	50 / –	50 / 56
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6 / 0,8 / 1,0	0,6 / 0,8 / 1,0 / 1,2
Максимальный диаметр катушки	мм	300	300
Максимальная масса катушки	кг	20	20
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5–16	1,5–16
Количество роликов	шт.	2	2
Коэффициент мощности / КПД		0,85 / 85%	0,7 / 85%
Класс изоляции / Степень защиты		F / IP21S	F / IP23S
Габаритные размеры	мм	500×263×430	500×263×430
Масса	кг	25	28,2

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 36 В	1 шт.	1 шт.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Сварочная маска
TECH C20



Электрододержатель
PRO 300 А



Магнитный
угольник



Перчатки
защитные КС-6Л



STANDART MIG 2000 (N280)

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



MIG
MMA

D200
D300

SPOOL
GUN

FCAW



36 В

5
ЛЕТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

STANDART MIG 2000 (N280)

Параметры питающей сети	В, Гц	185–250, 50
Сварочный ток MIG / MMA	А	30–200 / 10–200
Потребляемая мощность MIG / MMA	кВА	7,5 / 8,8
ПН (40 °С)	%	60
Диаметр электрода MMA	мм	1,6–5,0
Напряжение холостого хода MIG / MMA	В	52 / 52
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6 / 0,8 / 1,0
Максимальная масса катушки	кг	20
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5–16
Количество роликов	шт.	2
Коэффициент мощности / КПД		0,75 / 85%
Класс изоляции / Степень защиты		F / IP23S
Габаритные размеры	мм	880×296×616
Масса	кг	45

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



Смотрите видео
о горелке Spool Gun SSG 24
на нашем YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Горелка
TECH MS 240



Кулер 6 л



Spool Gun
SSG 24



Сварочная маска
TECH C50i



Магнитный
угольник

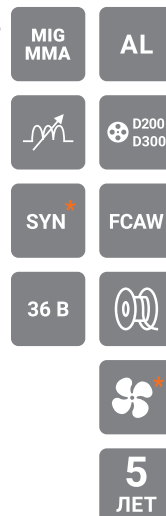


Перчатки
защитные КС-6Л



STANDART MIG 350 (J1601) / STANDART MIG 500 (N388)

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



* Только у аппарата STANDART MIG 500 (N388).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		STANDART MIG 350 (J1601)	STANDART MIG 500 (N388)
Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50	320–430, 50
Сварочный ток MIG / ММА	А	50–350	20–500 / 30–500
Потребляемая мощность MIG / ММА	кВА	14	26,7 / 24,2
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MIG / ММА	В	60	83 / 83
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,8 / 1,0 / 1,2	1,0 / 1,2 / 1,6
Максимальный диаметр катушки	мм	300	300
Максимальная масса катушки	кг	20	20
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5–18	0,5–23,5
Количество роликов	шт.	4	4
Коэффициент мощности / КПД		0,93 / 85%	0,94 / 89%
Класс изоляции / Степень защиты		F / IP21S	F / IP23S
Габаритные размеры источника / механизма подачи проволоки	мм	630×285×870 / 630×240×400	625×336×670 / 670×270×450
Масса источника / механизма подачи проволоки	кг	29 / 12,5	53 / 14,1

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



Смотрите видео об аппарате MIG 500 (N388) на нашем YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Горелка TECH MS 500 арт. 88214



Сварочная маска TECH C60d



Кулер 9 л



Регулятор TECH CONTROL UNI



Магнитный угольник



STANDART CUT 160 (L307)

Аппарат серии STANDART CUT 160 (L307) для плазменной резки позволяет проводить быструю резку любых токопроводящих материалов: нержавеющей и оцинкованной стали, алюминия, меди, латуни и т. д. Аппарат оснащен фильтром-регулятором для простой подготовки к работе и точной настройки рабочего давления.



CUT

ЧПУ



2Т/4Т

ВЧ

5
ЛЕТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

STANDART CUT 160 (L307)

Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50
Диапазон регулирования тока резки	А	30–160
Потребляемая мощность	кВА	29,2
ПН (40 °С)	%	60
Способ возбуждения дуги CUT		высокочастотный
Скорость подачи сжатого воздуха	л/мин	350
Номинальное давление компрессора	МПа	0,7
Напряжение холостого хода	В	320
Максимальная толщина разрезаемого металла	мм	55
Коэффициент мощности		0,93
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	676×333×712
Масса	кг	55

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

Максимальная толщина реза – 55 мм, что позволяет использовать аппарат в тяжёлой промышленности. Новинка отличается встроенным разъёмом для ЧПУ, автоматическим определением типа подключенного плазматрона и полностью совместима со станками ЧПУ VALIANT 3.0 и DRAGON 3.0. ТМ «Сварог».



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ЧПУ Valiant 3.0,
Dragon 3.0



Автоматический
резак TECH CSA



Сварочная маска
TECH C20



Перчатки
защитные KS-4



Набор балеринок
CS 101-141-151

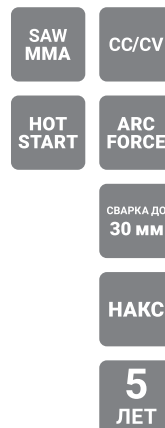


STANDART MZ 1000 (M308) AT-1 / MZ 1250 (M310) AT-1 MZ 1250 (M310) AT-2

Аппараты серии STANDART MZ 1000 (M308) и MZ 1250 (M310) позволяют производить автоматическую сварку под флюсом, как проволокой сплошного сечения, так и самозащитной порошковой. Оборудование также можно использовать для ручной дуговой сварки, наплавки и строжки.

STANDART MZ 1250 + AT-2

STANDART MZ 1000 + AT-1



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		STANDART MZ 1000 (M308) + AT-1 <small>НАКС</small>	STANDART MZ 1250 (M310) + AT-1 <small>НАКС</small>	STANDART MZ 1250 (M310) + AT-2 <small>НАКС</small>
Параметры питающей сети	В, Гц	320–430, 50	320–430, 50	320–430, 50
Максимальный сварочный ток SAW	А	100–1000	100–1250	100–1250
Потребляемая мощность	кВА	52	65	65
ПН (40 °С)	%	100	100	100
Скорость сварки	м/ч	3–102	3–102	10–150
Диапазон рабочего напряжения	В	24–44	22–44	22–44
Напряжение холостого хода	В	79	83	83
Диаметр сварочной проволоки	мм	2,0/2,4/3,0/3,2/4,0/5,0	2,0/2,4/3,0/3,2/4,0/5,0	2,0/2,4/3,0/3,2/4,0/5,0
Максимальная масса катушки	кг	30	30	20
Скорость подачи проволоки	м/мин	0,3–3,0	0,3–3,0	0,3–3,0
Объем бункера	л	6	6	6
Количество роликов	шт.	4	4	4
Габаритные размеры источника / трактора	мм	890×400×811 / 1030×470×730	890×400×811 / 1030×470×730	890×400×811 / 1080×480×740
Масса источника / трактора	кг	115 / 56	115 / 56	115 / 55

КОМПЛЕКТАЦИЯ

	AT-1	AT-1	AT-2
Сварочный трактор	AT-1	AT-1	AT-2
Кабель управления 15 м	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Сварочный кабель 15 м	2 шт.	2 шт.	2 шт.
Сварочный кабель 5 м	2 шт.	2 шт.	2 шт.
Комплект сменных роликов	2 шт.	2 шт.	2 шт.
Комплект установленных роликов 3-4 мм	–	–	1 шт.
Направляющая рельса 1 м	2 шт.	2 шт.	2 шт.
Наконечники сварочные	5 шт.	5 шт.	5 шт.

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Сварочная маска TECH C70d



Электрододержатель PRO 600 A



Электрододержатель д/строжки K4000



Наконечник сварочный



Перчатки защитные KS-4

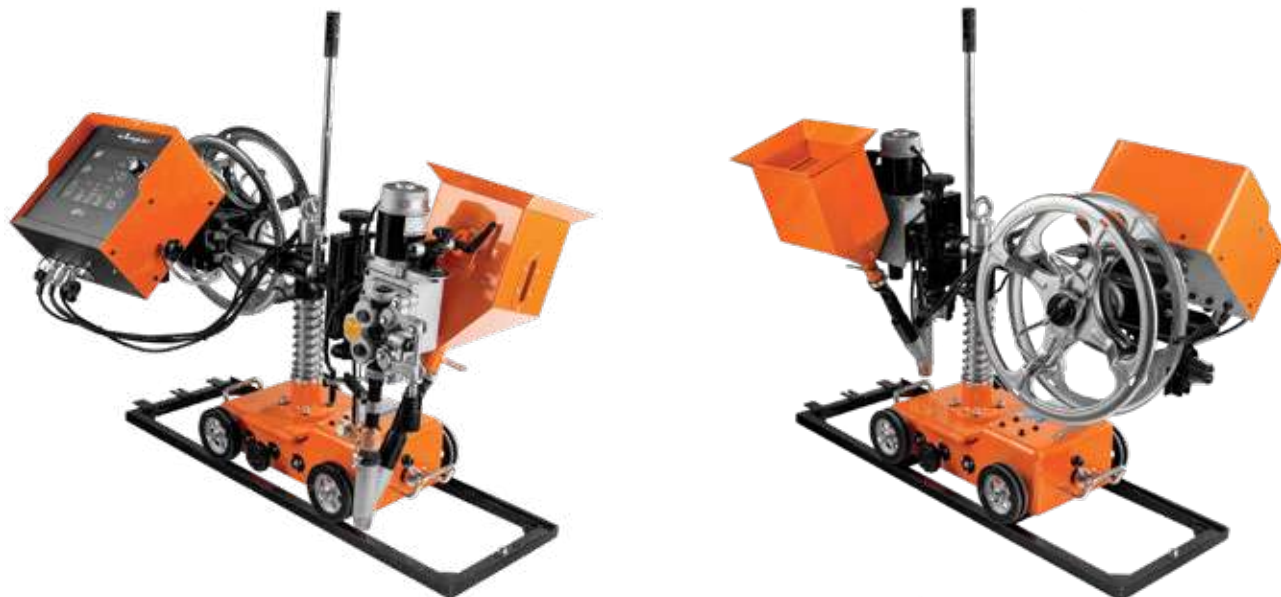


ТРАКТОР АТ-1

Оборудование предназначено 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 5 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.



ТРАКТОР АТ-2

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 со съёмным пультом.

STANDART MZ 1250 + АТ-2 может производить сварку проволокой от 2 до 5 мм, позволяет сваривать металл толщиной от 4 мм до 30 мм, в том числе на малых токах.

Трактор оснащен съёмным пультом управления, что упрощает эксплуатацию оборудования и улучшает контроль за процессом сварки. Пульт имеет магнитное крепление для его фиксации. Базовая длина кабеля пульта – 0,5 м, также имеет возможность удлинения.

Источник с кареткой АТ-2 расширяет область применения оборудования и позволяет осуществлять сварку протяженных швов с большой толщиной металла, сварку в лодочку и угловых швов.



ОСОБЕННОСТИ



Конструкция позволяет производить сварку в лодочку.



Механизм наклона вертикальной балки и увеличенное количество регулируемых степеней свободы позволяет производить сварку угловых швов.



Трактор оснащен съёмным пультом управления, что упрощает эксплуатацию оборудования и улучшает контроль за процессом сварки. Пульт имеет магнитное крепление для его фиксации. Базовая длина кабеля пульта - 0,5 м, также имеет возможность удлинения.



Раздельная конструкция продольных балок (катушка с проволокой и пульт управления; механизм подачи проволоки и флюсобункер) позволяют установить трактор в самое сложное пространственное положение.

Постоянный полный привод колес каретки обеспечивает равномерное движение и устойчивое положение относительно траектории движения на наклонных поверхностях.

ОСНОВНЫЕ ОТЛИЧИЯ МОДЕЛЕЙ КАРЕТОК АТ-1 И АТ-2

КОНСТРУКЦИЯ	MZ-1250 (M310) + АТ-1	MZ 1250 (M310) + АТ-2
Сварка в лодочку	–	да
Возможность наклона вертикальной балки	–	да
Выносной пульт управления	–	да
Раздельное крепление продольных балок	–	да
Регулировка поперечной степени свободы	1 регулятор	2 регулятора
ФУНКЦИОНАЛ		
Режим сварки СС/СV	да	да
Память программ сварки	да	–
Горячий старт	да	да
Заварка кратера	–	да

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



СВАРОЧНЫЕ
МАСКИ



МЕХАНИЗМЫ
ПОДАЧИ
ПРОВОЛОКИ



СВАРОЧНЫЕ
ГОРЕЛКИ MIG



ПОДОГРЕВАТЕЛИ
ГАЗА



СВАРОЧНЫЕ
ГОРЕЛКИ TIG



ПУЛЬТЫ
И ПЕДАЛИ ДУ



ПЛАЗМОТРОНЫ
CUT



РУКАВА
ГАЗОВЫЕ



ГАЗОВЫЕ
ГОРЕЛКИ
И РЕЗАКИ



РУКАВА
ЗАЩИТНЫЕ



ГАЗО-
РЕГУЛИРУЮЩЕЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



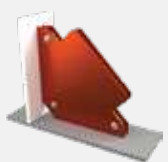
СРЕДСТВА
ЗАЩИТЫ
И АКСЕССУАРЫ



ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ЗАТОЧКИ
ВОЛЬФРАМОВЫХ
ЭЛЕКТРОДОВ



ТЕЛЕЖКИ



МАГНИТНЫЕ
УГОЛЬНИКИ



ТЕПЛОБМЕН-
НИКИ



КЛЕММЫ
ЗАЗЕМЛЕНИЯ



УСТРОЙСТВА
ПОДАЧИ
ВОЗДУХА



ПАЛАТКИ
СВАРЩИКА



ЭЛЕКТРОДО-
ДЕРЖАТЕЛИ



СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА ОБОРУДОВАНИЯ ММА

Серия	Модель	Стр.	Напряжение питающей сети, В	Сварочный ток ММА, А	Ø электрода, мм	Потребляемая мощность, кВА	ПН (40 °С), %
REAL	ARC 160 (Z240N)	10	160–270	15–160	1,6–3,2	5,6	60
PRO	ARC 180 (Z208S)	35	185–250	10–180	1,6–4,0	8	60
REAL	ARC 200 (Z238N)	10	160–270	15–200	1,6–4,0	7,1	60
PRO	ARC 200 (Z209S)	35	185–250	10–200	1,6–5,0	9,4	60
TECH	ARC 205 В (Z203)	66	160–270	10–200	1,6–5,0	9	80
REAL SMART	ARC 200 (Z28303)	30	140–270	20–200	1,6–4,0	7,1	60
REAL SMART	ARC 220 (Z28403)	30	130–270	20–220	2,0–5,0	8,2	60
REAL	ARC 220 (Z243N)	10	160–270	15–220	1,6–5,0	8	60
REAL	ARC 250 (Z244)	11	160–270	20–250	1,6–5,0	9,4	60
REAL	ARC 250 (Z231)	11	160–270	20–250	1,6–5,0	12	60
REAL	ARC 250 (Z227)	11	320–430	20–250	1,6–5,0	11,3	60
REAL	ARC 250 D (Z226)	12	160–270, 320–430	20–200, 20–250	1,6–5,0	9,4 / 12,6	60
PRO SMART	ARC 250 (Z290S)	50	200–253, 320–430	40–190, 40–270	1,6–5,0	8,8 / 11,5	60
REAL	ARC 315 (Z29801)	13	320–430	30–315	1,6–6,0	12,4	60
REAL	ARC 400 (Z29802)	13	320–430	30–380	1,6–6,0	16,1	60
STANDART	ARC 400 (Z312)	83	320–430	20–400	1,6–6,0	19	60
PRO SMART	ARC 400 (Z298S)	50	320–430	30–400	1,6–6,0	20	60
REAL	ARC 500 (Z316)	13	320–430	30–500	1,6–6,0	25	60
REAL	ARC 630 (Z321)	13	320–430	50–630	1,6–6	35,5	60

* За один проход с подкладной пластиной.

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА ОБОРУДОВАНИЯ MIG

Серия	Модель	Стр.	Напряжение питающей сети, В	Сварочный ток MIG, А	Ø сварочной проволоки, мм	Потребляемая мощность, кВА	ПН (40 °С), %
REAL	MIG 160 (N24001N)	14	160–270	30–160	0,6/0,8	5,9	60
REAL SMART	MIG 200 (N2A5)	32	120–270	30–200	0,6/0,8/1,0	6,8	60
REAL	MIG 200 (N24002N)	14	160–270	30–200	0,6/0,8/1,0	7,7	60
REAL	MIG 200 (N2H3)	15	160–270	40–200	0,6/0,8/1,0	6,4	40
PRO	MIG 200 SYNERGY (N229)	38	185–250	10–200	0,6/0,8/1,0	8,7	60
STANDART	MIG 200 Y (J03)	84	185–250	50–200	0,6/0,8/1,0	6,1	60
STANDART	MIG 2000 (N280)	85	185–250	30–200	0,6/0,8/1,0	7,5	60
PRO SMART	MIG 200 (N214S)	52	160–270	50–220	0,8/1,0	7,7	60
REAL	MIG 250 F (N253)	16	320–430	50–250	0,8/1,0/1,2	8,4	60
TECH	MIG 250 (N257)	67	320–430	30–250	0,6/0,8/1,0/1,2	8,4	60
STANDART	MIG 250 Y (J04–M)	84	320–430	50–250	0,6/0,8/1,0/1,2	11,6	60
PRO SMART	MIG 250 (N248S)	52	320–430	50–270	0,8/1,0/1,2	11	60
PRO SMART	MIG 300 (N253S)	55	320–430	60–270	0,8/1,0/1,2	9,2	60
TECH	MIG 350 (N258)	67	320–430	50–350	0,8/1,0/1,2	13,9	60
TECH	MIG 3500 (N222)	72	320–430	50–350	0,8/1,0/1,2/1,6	14	60
TECH	MIG 3500 Digital (N274)	75	320–430	30–350	0,8/1,0/1,2/1,6	13,9	60
TECH	MIG 350 P (N316)	69	320–430	30–350	0,8/1,0/1,2/1,6	14,6	60
STANDART	MIG 350 (J1601)	86	320–430	50–350	0,8/1,0/1,2	14	60
PRO SMART	MIG 350 (N216S)	58	320–430	50–350	0,8/1,0/1,2	15,8	60
TECH	MIG 5000 (N221)	72	320–430	50–500	0,8/1,0/1,2/1,6	24,7	60
TECH	MIG 5000 Digital (N275)	75	320–430	50–500	0,8/1,0/1,2/1,6	24,7	60
PRO SMART	MIG 500 (N215S)	58	320–430	50–500	1,0/1,2/1,6	23,1	60
STANDART	MIG 500 (N388)	86	320–430	60–500	1,0/1,2/1,6	26,7	60
TECH	MIG 500 P (N36801)	78	320–430	70–500	0,8/1,0/1,2/1,6	24,4	60

* За один проход с зазором.



Толщина свариваемого металла*, мм	Напряжение холостого хода, В	Hot Start	TIG Lift	Arc Force	VRD	Antistick	Габаритные размеры, мм	Масса источника, кг
1,2-4	62	-	-	-	-	да	282×113×200	3,4
1,0-4	63	да	да	да	-	да	313×130×250	4,7
1,2-5	62	-	-	-	-	да	357×136 ×262	4,3
1,0-5	63	да	да	да	-	да	351×130×250	5,2
1,0-5	73	да	да	да	да	да	410×160×260	8
1,2-5	81	да	да	да	да	да	347×120×212	3,8
1,5-6	81	да	да	да	да	да	380×120 ×212	4,2
1,2-6	62	-	-	-	-	да	381×137×285	4,9
1,2-8	68	-	да	да	-	да	375×135×280	6,6
1,2-8	80	да	да	да	да	да	430×168×312	9,6
1,2-8	63	-	-	да	-	-	430×168×312	9,6
1,2-8	60 / 7 (VRD)	да	да	да	да	да	425×160×310	9,3
1,5-8	65 / 75	да	-	да	-	да	660×260×490	13,1
1,5-10	63	да	да	да	-	да	520×260×440	19,8
1,5-10	63	да	да	да	-	да	520×260×440	19,8
1,2-10	70	да	да	да	да	да	515×260×440	25
1,2-10	75	да	-	да	-	да	610×268×453	18,8
1,2-12	75	да	да	да	-	да	520×260×440	22,3
2,0-14	80	да	-	да	-	да	662×336×625	55

Толщина свариваемого металла*, мм	Скорость подачи проволоки, м/мин	ZT/4T	Регулировка заварки кратера	Регулировка индуктивности	Режим сварки MMA	Режим Synergy	Тип	Масса источника, кг
0,4-4	1,5-14	-	-	да	да	-	Моноблок	12,5
0,4-5	1,5-15	да	-	да	да	-	Моноблок	9,96
0,4-5	1,5-14	-	-	да	да	-	Моноблок	13
0,5-5	1,5-11	-	-	-	да	да	Моноблок	6,2
0,4-5	1,5-14	да	-	-	да	да	Моноблок	12,5
0,8-5	1,5-16	-	-	да	-	-	Моноблок	25
0,8-5	1,5-16	-	-	-	да	-	Моноблок	45
0,8-5	2,0-24	да	да	да	да	да	Моноблок	22,6
0,8-6	1,6-15,0	да	-	да	да	-	Выносной ПМ	15
0,4-6	1,5-16	да	-	да	да	-	Моноблок	47
0,8-6	1,5-16	-	-	да	да	-	Моноблок	28,2
0,8-7	2,0-24	да	да	да	да	да	Моноблок	23,6
1,0-7	2,0-24	да	да	да	да	да	Выносной ПМ	15,3
0,8-8	1,5-15	да	-	да	да	-	Моноблок	52
0,8-8	1,5-16	да	да	да	да	-	Выносной ПМ	38
0,4-8	2,0-18	да	да	да	да	да	Выносной ПМ	38
0,4-8	1,5-22	да	да	да	да	да	Выносной ПМ	43
0,8-8	1,5-18	да	да	да	-	-	Выносной ПМ	29
0,8-8	1,5-18	да	да	да	да	да	Выносной ПМ	13,7
0,8-10	1,5-18	да	да	да	да	-	Выносной ПМ	39
0,8-10	2,0-21	да	да	да	да	да	Выносной ПМ	39
0,8-10	1,5-24	да	да	да	да	да	Выносной ПМ	14,6
1,0-10	0,5-23,5	да	да	да	да	да	Выносной ПМ	53
0,8-10	1,5-23	да	да	да	да	да	Выносной ПМ	59

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА ОБОРУДОВАНИЯ TIG

Серия	Модель	Стр.	Напряжение питающей сети, В	Сварочный ток TIG, А	Толщина свариваемого металла*, мм	Потребляемая мощность, кВА	ПН (40 °С), %
PRO	TIG 180 DSP (W206)	40	187–253	10–180	0,7–7	5,2	60
REAL	TIG 200 (W223)	17	160–270	10–200	0,7–7	6,1	60
PRO	TIG 200 DSP (W207)	40	185–250	10–200	0,7–7	6	60
REAL	TIG 200 P (W224)	18	160–270	10–200	0,7–7	6,2	60
PRO	TIG 200 P DSP (W212)	41	185–250	10–200	0,7–7	6	60
REAL	TIG 200 P AC/DC (E201B)	19	160–270	5–200	0,5–7	6	60
REAL	TIG 200 P AC/DC (E20101)	18	160–270	5–200	0,5–7	6	60
PRO	TIG 200 P DSP AC/DC (E201)	42	185–250	5–200	0,5–7	6,6	60
PRO SMART	TIG 200 OXIFREE (W2275)	61	185–250	10–220	0,7–8	7,2	40
REAL	TIG 250 (W229)	21	320–430	10–250	0,2–10	6,1	60
PRO	TIG 300 P (W232)	44	320–430	5–300	0,5–12	9,2	60
REAL	TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E30301)	22	320–430	5–315	0,5–12	12,7	60
PRO	TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202)	46	320–430	5–315	0,5–12	12,7	60
TECH	TIG 400 P (W322)	80	320–430	5–400	0,5–14	13,8	60
REAL	TIG 500 P AC/DC (E312)	24	320–430	10–500	0,5–14	20,7	60

* За один проход с зазором.

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА ОБОРУДОВАНИЯ CUT

Серия	Модель	Стр.	Напряжение питающей сети, В	Ток реза, А	Толщина разрезаемого металла, мм	Потребляемая мощность, кВА	ПН (40 °С), %
REAL	CUT 45 (L2A1)	25	200–270	20–45	12	7	60
PRO	CUT 45 (L202)	48	185–250	20–45	12	8,8	60
REAL	CUT 70 (L204)	25	320–430	20–60	20	10	60
PRO	CUT 60 NHF (L2060A)	48	110–270	20–60	20	5,1	60
PRO SMART	CUT 80 (L2255)	63	320–430	20–80	30	15	60
REAL	CUT 90 (L205)	25	320–430	20–80	30	15	60
REAL	CUT 90 AIR PLUS (L235)	26	320–430	20–80	30	15	60
REAL	CUT 100 (L221)	28	320–430	20–100	35	20	60
REAL	CUT 100 NHF (L22101)	28	320–430	20–100	35	20	60
PRO SMART	CUT 100 (L2215)	63	320–430	20–100	35	20,1	60
STANDART	CUT 160 (L307)	87	320–430	30–160	55	29,2	60



Напряжение холостого хода, В	2Т/4Т	Импульсный режим сварки	Точечный режим сварки	Регулировка времени спада тока	Режим сварки MMA	Память программ сварки	Габаритные размеры, мм	Масса источника, кг
65	да	–	–	да	да	–	365×135×277	6
56	–	–	–	–	да	–	423×160×315	7
65	да	–	–	да	да	–	365×135×277	6,2
70	да	да	–	да	да	–	423×160×315	7,5
65	да	да	да	да	да	–	365×135×277	6,2
63	да	да	да	да	да	да	502×217×381	13,8
61	да	да	–	–	да	–	502×217×381	9
60	да	да	да	да	да	–	460×160×330	11
62	да	–	–	да	да	–	462×144×292	6,2
60	да	–	–	да	да	–	492×209×380	14,8
60	да	да	да	да	да	да	566×223×405	19,4
68	да	да	да	да	да	да	522×267×442	26
76	да	да	да	да	да	да	566×223×405	25,5
66	да	да	да	да	да	да	635×300×550	32
68	да	да	да	да	да	да	650×340×783	65

Напряжение холостого хода, В	Коэффициент мощности	Скорость подачи сжатого воздуха, л/мин	2Т/4Т	Способ возбуждения дуги	Подключение к станкам ЧПУ	Габаритные размеры, мм	Масса источника, кг
300	0,7	100	да	Высокочастотный	–	471×136×281	6
250	0,65	100	да	Высокочастотный	–	430×160×330	9
310	0,7	200	да	Высокочастотный	да	540×250×380	17
–	0,99	100	да	Пневматический	да	430×160×330	9,9
300	0,7	250	да	Высокочастотный	да	549×219×414	17,5
310	0,7	250	да	Высокочастотный	да	540×250×380	17,5
300	0,7	250	да	Высокочастотный	–	590×414×491	55
315	0,7	250	да	Высокочастотный	да	568×259×446	27
–	0,7	250	да	Пневматический	да	568×259×446	27
320	0,7	250	да	Высокочастотный	да	636×255×457	29
320	0,93	350	да	Высокочастотный	да	676×333×712	55



Санкт-Петербург

ул. Наличная, д. 44, к. 1, оф. 801
тел.: +7 (812) 325-01-05

Москва

пр. Андропова, д. 18, к. 7
тел./факс: +7 (495) 666-33-05

Екатеринбург

г. Верхняя Пышма, ул. Петрова, д. 59Л
тел./факс: +7 (343) 287-48-11

Ростов-на-Дону

пр. 40-летия Победы, д. 117, 3 этаж, оф. 3
тел.: +7 (863) 308-03-50

Декабрь 2023 г.

SVAROG-RF.RU

ГДЕ КУПИТЬ

