



ГК «Сварог» является эксклюзивным представителем Shenzhen Jasic Technology CO., LTD – с 2007 г. поставляет инверторное сварочное оборудование ТМ «Сварог», а также комплектующие, аксессуары и расходные материалы к сварочному оборудованию.



ТМ «Сварог» – узнаваемый **российский** бренд профессиональной сварочной техники.



4 представительства на территории РФ.



ТМ «Сварог» – **бренд №1** в России по ширине ассортимента сварочного оборудования.



Более **100 сотрудников** в компании.



Более **500.000** проданных сварочных инверторов за последние 5 лет.



Собственный **учебный центр**, возможность проводить демонстрацию оборудования.



Сертификацией НАКС аттестованы более **30 моделей**. Оборудование торговой марки «Сварог» – одно из немногих, получивших аттестацию НАКС в качестве инверторов, рекомендованных для конструкций стальных мостов (КСМ).



Оборудование ТМ «Сварог» используется на чемпионатах **WorldSkills Russia**.



Стабильное и неизменное **качество** продукции.

ТЫСЯЧИ ПОКУПАТЕЛЕЙ ВЫБИРАЮТ ОБОРУДОВАНИЕ ТМ «СВАРОГ»



ТМ «Сварог» представлена на рынке РФ, Казахстана, Белоруссии, Киргизии, Армении и зарекомендовала себя как производитель **надежной техники**, которой доверяют.



Более **300** авторизованных СЦ по всей территории РФ, качественный и своевременный ремонт, нет проблем с запасными частями.



В течение 5 лет покупатель получает право **бесплатно** устранять дефекты оборудования путем его ремонта или замены дефектных частей на новые при условии, что дефект возник по вине производителя.



По вопросам сервисного обслуживания, настройке и работе оборудования организована бесплатная горячая линия: **8 (800) 555 68 34** и окно сообщений для связи с оператором на нашем сайте **svarog-rf.ru**.



Каждый аппарат сопровождается **руководством по эксплуатации**, в котором содержится вся необходимая информация для проведения сварочных работ: меры безопасности, подключение оборудования, подготовка аппарата к работе, рекомендации по сварке, информация по техническому обслуживанию.



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 SMART ARC 160 (Z28103)	REAL ARC 160 (Z240N)	PRO ARC 180 (Z208S)	REAL SMART ARC 200 (Z28303)	REAL ARC 200 (Z238N)	PRO ARC 200 (Z209S)
						
Работа от сети, В	150–270	160–270	220±15%	140–270	160–270	220±15%
Сварочный ток ММА, А	20–160	16–160	10–180	20–200	15–160	15–200
TIG LIFT	да	–	да	да	–	да
Arc Force	регулируемый	–	регулируемый	регулируемый	–	регулируемый
Hot Start	регулируемый	–	да	регулируемый	–	да
Antistick	да	да	да	да	да	да
Страница каталога	8	14	26	8	14	26
	TECH ARC 205 B (Z203)	REAL SMART ARC 220 (Z28403)	REAL ARC 220 (Z243N)	REAL ARC 250 (Z244)	REAL ARC 250 (Z227)	REAL ARC 250 D (Z226)
						
Работа от сети, В	220±15%	130–270	160–270	160–270	380±15%	220 и 380
Сварочный ток ММА, А	10–200	20–220	15–220	20–250	20–250	20–250
TIG LIFT	да	да	–	да	–	да
Arc Force	регулируемый	регулируемый	–	–	регулируемый	регулируемый
Hot Start	да	регулируемый	–	–	–	–
Antistick	да	да	да	да	да	да
Страница каталога	44	8	14	15	15	16
	REAL ARC 315 (Z29801)	REAL ARC 400 (Z29802)	STANDART ARC 400 (Z312)	REAL ARC 500 (Z316)	STANDART ARC 630 (J21)	
						
Работа от сети, В	380±15%	380±15%	380±15%	380±15%	380±15%	
Сварочный ток ММА, А	30–315	30–380	20–400	30–500	25–630	
TIG LIFT	–	–	да	да	да	
Arc Force	регулируемый	регулируемый	регулируемый	регулируемый	регулируемый	
Hot Start	регулируемый	регулируемый	регулируемый	регулируемый	да	
Antistick	да	да	да	да	да	
Страница каталога	17	17	62	17	63	

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)	PRO MIG 160 SYNERGY (N227)	REAL SMART MIG 200 (N2A5)	REAL MIG 200 (N24002N)	PRO MIG 200 (N220)	PRO MIG 200 SYNERGY (N229)
						
Работа от сети, В	160–270	220±15%	120–270	160–270	220±15%	220±15%
Сварочный ток MIG, А	20–160	10–160	30–200	30–200	30–200	10–200
Режимы сварки	MIG / MMA	MIG / TIG / MMA	MIG / TIG / MMA	MIG / MMA	MIG / MMA	MIG / TIG / MMA
Диаметр 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
Регулировка индуктивности	да	–	да	да	–	–
Режим Synergy	–	да	–	–	–	да
Страница каталога	18	30	10	18	28	30
	STANDART MIG 200 Y (J03)	STANDART MIG 2000 (N280)	REAL MIG 250 F (N253)	TECH MIG 250 (N257)	STANDART MIG 250 Y (J04-M)	TECH MIG 350 (N258)
						
Работа от сети, В	220±15%	220±15%	380±15%	380±15%	380±15%	380±15%
Сварочный ток MIG, А	50–200	30–200	50–250	30–250	50–250	50–350
Режимы сварки	MIG	MIG / MMA	MIG	MIG / TIG / MMA	MIG / MMA	MIG / TIG / MMA
Диаметр проволоки, мм	0,6 / 0,8 / 1,0	0,6 / 0,8 / 1,0	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
Регулировка индуктивности	да	–	да	да	да	да
Режим Synergy	да	да	да	да	да	да
Страница каталога	64	65	19	46	64	46
	TECH MIG 3500 (N222)	TECH MIG 350 P (N316)	STANDART MIG 350 (J1601)	TECH MIG 5000 (N221)	STANDART MIG 500 (N388)	
						
Работа от сети, В	380±15%	380±15%	380±15%	380±15%	380±15%	
Сварочный ток MIG, А	50–350	30–350	50–350	50–500	20–500	
Режимы сварки	MIG / MMA	MIG / MMA	MIG	MIG / MMA	MIG / MMA	
Диаметр проволоки, мм	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	0,8 / 1,0 / 1,2	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	
Регулировка индуктивности	да	да	да	да	да	
Режим Synergy	–	да	–	–	–	
Страница каталога	52	49	66	52	66	

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)	REAL TIG 200 P AC/DC (E20101)
						
Работа от сети, В	220±15%	160–270	220±15%	160–270	220±15%	160–270
Сварочный ток TIG, А	10–180	10–200	10–200	10–200	10–200	5–200
Режимы сварки	TIG / MMA	TIG / MMA	TIG / MMA	TIG / MMA	TIG / MMA	TIG / MMA
Постоянн./переменн. ток	постоянный	постоянный	постоянный	постоянный	постоянный	AC/DC
Импульсный режим	–	–	–	да	да	да
Полная циклограмма тока	–	–	–	–	да	–
Страница каталога	32	20	32	21	33	21

	PRO TIG 200 P DSP AC/DC (E201)	TECH TIG 200 P AC/DC (E101)	TECH TIG 200 P DSP AC/DC (E104)	REAL TIG 250 (W229)	STANDART TIG 250 (R111)	TECH TIG 250 P AC/DC (E102)
						
Работа от сети, В	220±15%	220±15%	220±15%	380±15%	220±15%	380±15%
Сварочный ток TIG, А	5–200	10–200	10–200	10–250	20–250	10–250
Режимы сварки	TIG / MMA	TIG / MMA DC / MMA AC	TIG / MMA DC / MMA AC	TIG / MMA	TIG / MMA	TIG / MMA DC / MMA AC
Постоянн./переменн. ток	AC/DC	AC/DC	AC/DC	постоянный	постоянный	AC/DC
Импульсный режим	да	да	да	да	–	да
Полная циклограмма тока	да	да	да	да	–	да
Страница каталога	35	54	56	22	68	54

	PRO TIG 300 P (W232)	PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202)	TECH TIG 315 P AC/DC (E103)	TECH TIG 315 P DSP AC/DC (E106)	TECH TIG 400 P (W322)	STANDART TIG 500 P DSP AC/DC (J1210)
						
Работа от сети, В	380±15%	380±15%	380±15%	380±15%	380±15%	380±15%
Сварочный ток TIG, А	5–300	5–315	10–315	10–320	5–400	10–500
Режимы сварки	TIG / MMA	TIG / MMA DC / MMA AC	TIG / MMA DC / MMA AC	TIG / MMA DC / MMA AC	TIG / MMA	TIG / MMA
Постоянн./переменн. ток	постоянный	AC/DC	AC/DC	AC/DC	постоянный	AC/DC
Импульсный режим	да	да	да	да	да	да
Полная циклограмма тока	да	да	да	да	да	да
Страница каталога	37	40	54	56	58	69

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 (L207)	PRO CUT 45 (L202)	REAL CUT 70 (L204)	PRO CUT 60 NHF (L2060A)
Работа от сети, В	160–270	220±15%	380±15%	110–270
Ток реза, А	20–45	20–45	20–60	20–60
Толщина реза, мм	12	12	20	20
Режим 2Т/4Т	–	да	да	да
Способ зажигания дуги	высокочастотный	высокочастотный	высокочастотный	пневматический
Разъемы для ЧПУ	–	–	–	да
Страница каталога	23	42	23	42

	REAL CUT 90 (L205)	REAL CUT 100 (L221)	REAL CUT 100 NHF (L22101)	STANDART CUT 160 (L307)
Работа от сети, В	380±15%	380±15%	380±15%	380±15%
Ток реза, А	20–80	20–100	20–100	30–160
Толщина реза, мм	30	35	35	55
Режим 2Т/4Т	да	да	да	да
Способ зажигания дуги	высокочастотный	высокочастотный	пневматический	высокочастотный
Разъемы для ЧПУ	–	да	да	да
Страница каталога	23	24	24	70

	STANDART MZ 1000 (M308)	STANDART MZ 1250 (M310)
Работа от сети, В	380±15%	380±15%
Сварочный ток SAW, А	100–1000	100–1250
Скорость сварки, м/ч	3–102	3–102
Диаметры проволоки, мм	2,0–5,0	4,0–6,0
Потребляемая мощность кВА	52	65
Память режимов сварки	да	да
Страница каталога	72	72

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.

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

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

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

СЕРИЯ REAL SMART



Серия сварочных аппаратов REAL SMART представлена аппаратами с микропроцессорным управлением для MMA сварки с режимом синергетики и многофункциональными аппаратами для MIG/TIG/MMA сварки.

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 любой сварщик будет работать в наиболее подходящих для этого настройках, которые установятся автоматически. Это важно тем, кто не хочет тратить время на подбор режима сварки и доверяется профессиональной технике.

Многофункциональные аппараты REAL SMART MIG позволяют осуществлять MIG/TIG/MMA сварку, имеют огромный набор функций для каждого вида сварки и возможность их регулировки, что востребовано у профессионалов.

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

На аппараты серии REAL SMART распространяется гарантия – 5 лет.

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

Устойчивая работа при напряжении сети от 120 В

Профессиональное сварочное оборудование

Огромный набор функций и возможность их регулировки

Компактные размеры и малая масса



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 160



REAL SMART ARC 200



REAL SMART ARC 220



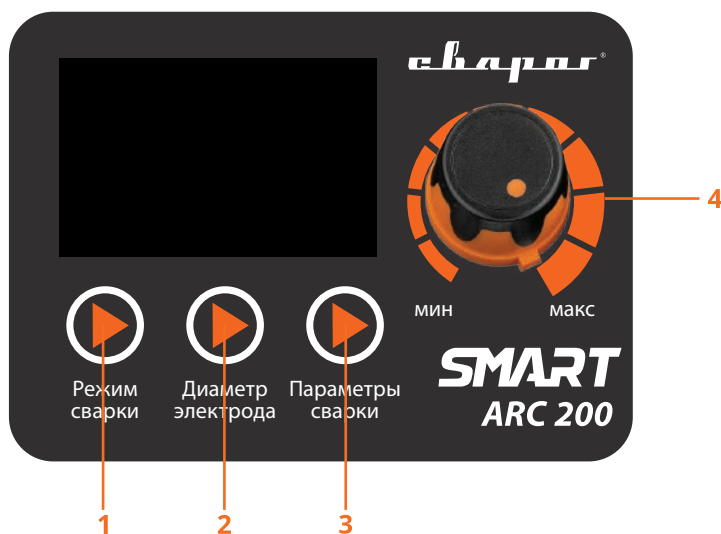
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		REAL SMART ARC 160 (Z28103)	REAL SMART ARC 200 (Z28303)	REAL SMART ARC 220 (Z28403)
Напряжение питающей сети	В	150–270	140–270	130–270
Частота питающей сети	Гц	50	50	50
Потребляемая мощность MMA	кВА	5	7,1	8,2
Потребляемая мощность TIG	кВА	2,9	4,4	5,2
Потребляемый ток	А	22,7	32,3	37,4
Сварочный ток MMA	А	20–160	20–200	20–220
Сварочный ток TIG	А	20–160	20–200	20–220
Рабочее напряжение MMA	В	20,8–24,8	20,8–26,4	20,8–27,2
Рабочее напряжение TIG	В	10,8–14,8	10,8–16,4	10,8–17,2
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Сварочный ток при ПН 100% MMA	А	120	160	180
Сварочный ток при ПН 100% TIG	А	120	160	180
Диаметр электрода MMA	мм	1,6–3,2	1,6–4,0	2,0–5,0
Диаметр электрода TIG	мм	1,6–2,4	1,6–3,2	1,6–3,2
Напряжение холостого хода MMA / MMA (VRD)	В	81 / 14	81 / 14	81 / 14
Напряжение холостого хода TIG	В	14	14	14
Коэффициент мощности		0,7	0,7	0,7
КПД	%	85	85	85
Класс изоляции		F	F	F
Степень защиты		IP21S	IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	295×120×212	347×120×212	380×120×212
Масса	кг	3	3,8	4,2

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Режим Synergy MMA	да/отключаемый	да/отключаемый	да/отключаемый
Режим Synergy TIG	–	–	–
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

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

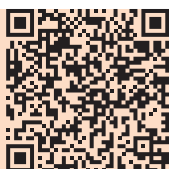


Сварочный аппарат серии REAL SMART ARC 200 BLACK выпущен в уникальном цветовом оформлении и отличается от стандартной модели REAL SMART ARC 200 расширенной комплектацией.








КОМПЛЕКТАЦИЯ

	REAL SMART ARC 160	REAL SMART ARC 200	REAL SMART ARC 220	REAL SMART ARC 200 BLACK
Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м	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	300 А, 3 м
Рутиловые 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

<p>Горелка TIG TECH TS 17VF</p>  <p>арт. 88726</p>	<p>Вилка кабельная 35-50+ 6/р</p>  <p>арт. 87401</p>	<p>Регулятор AP-40-5-P</p> 	<p>Сварочная маска AS-4001F ТЕХНО</p> 	<p>Электроды TIG WGLA</p> 	<p>Магнитный угольник</p> 	<p>Перчатки защитные КС-6Л</p> 
---	---	--	---	--	---	--

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

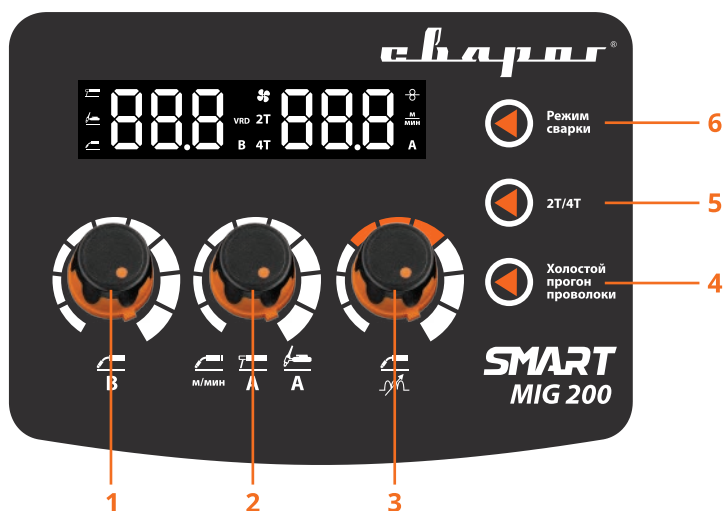
REAL SMART MIG 200 (N2A5)

Напряжение питающей сети MIG / MMA / TIG	B	120–270
Потребляемая мощность MIG / MMA / TIG	кВА	6,8 / 7,1 / 5,0
Потребляемый ток MIG / MMA / TIG	A	30,9 / 32,5 / 22,9
Сварочный ток MIG / MMA / TIG	A	30–200 / 20–160 / 20–180
Рабочее напряжение MIG / MMA / TIG	B	15,5–23,0 / 20,8–26,4 / 10,8–17,2
ПН (40 °C)	%	60
Сварочный ток при ПН 100% MIG / MMA / TIG	A	155 / 140 / 150
Напряжение холостого хода MIG / MMA / MMA (VRD) / TIG	B	64 / 64 / 15 / 15
Механизм подачи проволоки		встроенный
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6–1,0
Диаметр электрода MMA / TIG	мм	1,5–4,0 / 1,6–3,2
Скорость подачи проволоки MIG	м/мин	1,5–15,0
Дожигание проволоки MIG	мс	0–400
Время продувки до сварки MIG	мс	0–300
Время продувки после сварки MIG	с	0,0–2,0
Количество роликов	шт.	2
Время длительности Hot Start MMA	мс	300–999
Ток поджига TIG	A	20–50
Интеллектуальное охлаждение		да
Коэффициент мощности		0,72
КПД	%	85
Класс изоляции / Степень защиты		H / IP21S
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

УДОБНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



Поз.	Описание
1	Регулятор напряжения на дуге Для режима MIG: регулятор скорости подачи проволоки
2	Для режима MMA/TIG: регулятор силы сварочного тока
3	Регулятор индуктивности
4	Кнопка холостого прогона сварочной проволоки
5	Кнопка выбора режима работы сварочной горелкой 2Т/4Т
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 2Т/4Т
- Холостой прогон проволоки

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ММА 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

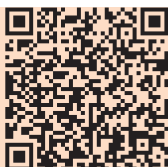


Сварочный аппарат серии REAL SMART MIG 200 BLACK выпущен в уникальном цветовом оформлении и отличается от стандартной модели расширенной комплектацией.






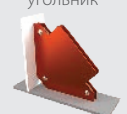

КОМПЛЕКТАЦИЯ

	REAL SMART MIG 200	REAL SMART MIG 200 BLACK
Сварочная горелка в сборе	PRO MS 15, 3 м	PRO MS 15, 3 м
Электрододержатель 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

<p>Горелка TIG TECH TS 17VF</p>  <p>арт. 88726</p>	<p>Вилка кабельная 35-50 + 6/р</p>  <p>арт. 95551</p>	<p>Регулятор TECH CONTROL UNI</p> 	<p>Сварочная маска AS-4000F</p> 	<p>Электроды TIG WGLA</p> 	<p>Магнитный угольник</p> 	<p>Перчатки защитные КС-6Л</p> 
---	--	---	---	--	---	--

сварог®

REAL

РАБОТА ОТ 160 В
ПРОЧНЫЙ КОРПУС
ГАРАНТИЯ – 5 ЛЕТ

СЕРИЯ REAL



Серия сварочных инверторов REAL представлена аппаратами для всех типов сварки металлов (MMA, MIG/MAG, FCAW, TIG, TIG P, TIG P AC/DC, TIG COLD), включая оборудование для воздушно-плазменной резки металлов (CUT).

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

При производстве применяется SMT-технология монтажа электронных компонентов с технологией покрытия печатных плат специальным лаком, защищающим их от пыли и повышенной влажности. Сварочные инверторы серии REAL совмещают проверенные технологии производства и самые современные электронные компоненты. Это делает оборудование надежным и долговечным.

Сварочное оборудование серии REAL – это прочный металлический корпус, стабильные выходные характеристики и удобство использования.

На аппараты серии REAL распространяется гарантия – 5 лет.

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

Профессиональное и промышленное оборудование

Устойчивая работа при напряжении сети от 160 В

Классическая система управления

Стабильные выходные характеристики

Прочный корпус



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 (ММА) 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.



REAL ARC 160



REAL ARC 220



REAL ARC 200 BLACK



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
Потребляемый ток	А	25,4	32,3	36	32,3
Сварочный ток MMA	А	15–160	15–200	15–220	15–200
Рабочее напряжение MMA	В	20,6–24,8	20,6–26,4	20,6–27,2	20,6–26,4
ПН (40 °С)	%	60	60	60	60
Сварочный ток при ПН 100% MMA	А	120	160	180	160
Напряжение холостого хода MMA	В	62	62	62	62
Диаметр электрода MMA	мм	1,5–3,2	1,5–4,0	1,5–5,0	1,5–4,0
Температура эксплуатации	°С	-10...+40	-10...+40	-10...+40	-10...+40
Antistick		да	да	да	да
Коэффициент мощности / КПД		0,7 / 85%	0,7 / 85%	0,7 / 85%	0,7 / 85%
Класс изоляции / Степень защиты		F / IP21S	F / IP21S	F / IP21S	F / IP21S
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

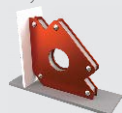


ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Сварочная маска SMART-3



Магнитный угольник



Перчатки защитные КС-6Л



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



REAL ARC 250 (Z227)



REAL ARC 250 (Z227)



REAL ARC 250 (Z244)



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

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.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

<p>Горелка TIG TECH TS 17VF</p> <p>арт. 88726</p>	<p>Вилка кабельная 35-50+ 6/р</p> <p>арт. 87401</p>	<p>Регулятор AP-40-S-P</p>	<p>Сварочная маска AS-2-F (I)</p>	<p>Электроды TIG WGLA</p>	<p>Магнитный угольник</p>	<p>Перчатки защитные KC-4</p>
---	---	--------------------------------	---------------------------------------	-------------------------------	-------------------------------	-----------------------------------

* Только у аппарата REAL ARC 250 (Z244).
** Только у аппарата REAL ARC 250 (Z227).

Сварочный аппарат серии REAL ARC 250 D (Z226) предназначен для профессиональной ручной дуговой сварки и наплавки покрытыми электродами, а также аргодуговой 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)



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

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Горелка TIG
TECH TS 26V



арт. 88179

Вилка кабельная
35-50 + 6/р



арт. 95551

Сварочная маска
AS-4000F УЛЬТРА



Регулятор TECH
CONTROL UNI



Электроды TIG
WGLA



Магнитный
угольник



Перчатки
защитные KC-14У



REAL ARC 315 (Z29801), REAL ARC 400 (Z29802), REAL ARC 500 (Z316)

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



REAL ARC 400



REAL ARC 315



REAL ARC 500



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

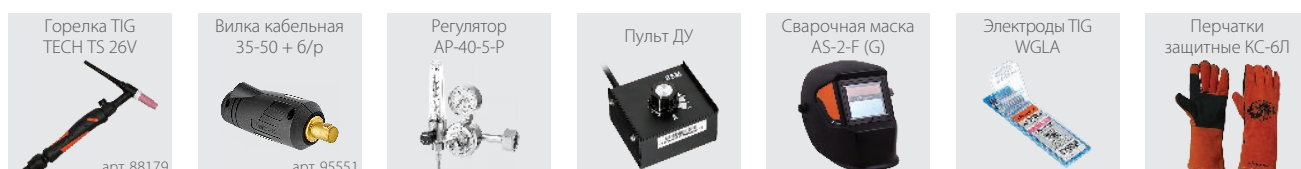
Смотрите видео о промышленной сварке REAL на нашем YOUTUBE-канале



Для уменьшения сопротивления у аппарата REAL ARC 500 трансформаторы силовой части объединены в блоки, что повышает надежность оборудования. Большое количество фильтров значительно снизило уровень помех в проводке, что позволяет применять оборудование возле высококачественной 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



* Только у аппарата REAL ARC 500 (Z316).

Аппараты серии REAL MIG 160 (N24001N) и MIG 200 (N24002N) предназначены для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), а также ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). Аппарат REAL MIG 200 (N24002N) BLACK выпущен в ограниченном количестве, отличается от стандартной модели REAL MIG 200 оригинальным дизайном и расширенной комплектацией.



REAL MIG 200



REAL MIG 160



REAL MIG 200 BLACK



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
Рабочее напряжение MIG / MMA	В	15,5–22 / 20,4–25,6	15,5–23,5 / 20,4–26,4	15,5–23,5 / 20,4–26,4
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Напряжение холостого хода MIG / MMA	В	52 / 60	52 / 60	52 / 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
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5–14	1,5–14	1,5–14
Количество роликов		2	2	2
Коэффициент мощности		0,7	0,7	0,7
КПД	%	85	85	85
Класс изоляции / Степень защиты		F / IP21S	F / IP21S	F / IP21S
Габаритные размеры	мм	502×225×375	502×225×375	502×225×375
Масса	кг	12,5	13	13

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Редуктор CO₂ У-30-5Р



Сварочная маска SV-III STEEL



Магнитный угольник



Перчатки защитные КС-4



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

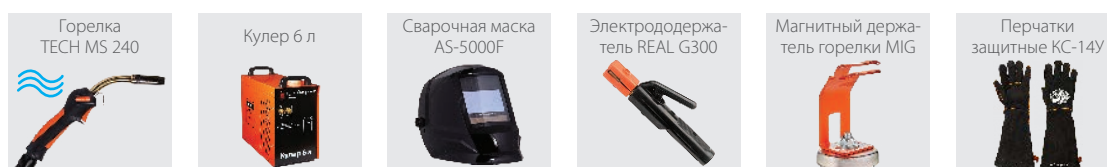
КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

За счет обновленной силовой части с использованием IGBT транзисторов и установленного дросселя с большей емкостью аппарат REAL MIG 250 F (N253) приобрел более стабильные выходные характеристики, в отличие от модели MIG 250 F (J33).



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



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
Рабочее напряжение TIG / MMA	В	10,4–18 / 20,4–26,4
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода TIG / MMA	В	56 / 56
Диаметр электрода TIG	мм	1,0–3,2
Диаметр электрода MMA	мм	1,5–4,0
Время продува газом до / после сварки	с	0–10 / 0–10
Способ возбуждения дуги		высокочастотный
Коэффициент мощности		0,7
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	423×160×315
Масса	кг	7

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	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.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



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



REAL TIG 200 P AC/DC



REAL TIG 200 P



Для REAL TIG 200 P

Для REAL TIG 200 P AC/DC



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

REAL TIG 200 P (W224)



REAL TIG 200 P AC/DC (E20101)



Параметры питающей сети	В, Гц	160–270, 50	160–270, 50
Сварочный ток TIG / MMA	А	10–200 / 10–180	5–200 / 10–160
Потребляемая мощность TIG / MMA	кВА	6,1 / 8,2	6 / 7,1
Рабочее напряжение TIG / MMA	В	10,4–18 / 20,4–27,2	10,2–18 / 20,4–26,4
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода TIG / MMA	В	70 / 70	61 / 61
Диаметр электрода TIG	мм	1,0–3,2	1,0–3,2
Диаметр электрода MMA	мм	1,5–4,0	1,5–4,0
Время продува газом до / после сварки	с	0,2 / 1–10	0,2 / 0,5–20
Способ возбуждения дуги		высокочастотный	высокочастотный
Коэффициент мощности		0,7	0,7
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	B
Степень защиты		IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	423×160×315	502×217×381
Масса	кг	7,5	9

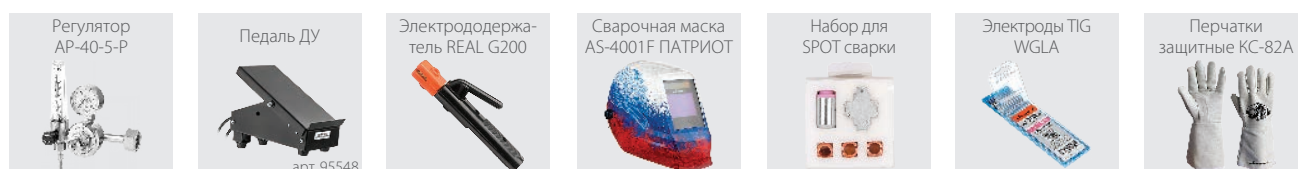
КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	WP-26, 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



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



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

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	380±15%; 50
Потребляемый ток	А	11,2
Потребляемая мощность TIG / MMA	кВА	6,1 / 7,3
Сварочный ток TIG / MMA / TIG COLD	А	10–250 / 20–210 / 50–250
Рабочее напряжение TIG / MMA	В	10,4–20 / 20,8–28,4
ПН (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 / 1,5–5,0
Продувка газом после сварки TIG	с	2–10
Время спада тока TIG	с	0–5
Arc 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



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



REAL CUT 90



REAL CUT 45



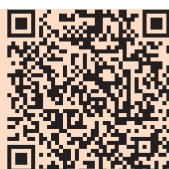
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		REAL CUT 45 (L207)	REAL CUT 70 (L204)	REAL CUT 90 (L205)
Параметры питающей сети	В, Гц	160–270, 50	380±15%, 50	380±15%, 50
Диапазон регулирования тока резки	А	20–45	20–60	20–80
Потребляемая мощность	кВА	6,2	10	15
Максимальная толщина разрезаемого металла	мм	12	20	30
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Способ возбуждения дуги CUT		высокочастотный	высокочастотный	высокочастотный
Минимальная скорость подачи сжатого воздуха	л/мин	100	200	250
Номинальное напряжение холостого хода	В	310	310	310
Номинальное давление компрессора	МПа	0,4	0,5	0,5
Коэффициент мощности		0,7	0,7	0,7
КПД	%	85	85	85
Класс изоляции		F	F	F
Степень защиты		IP21S	IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	470×155×315	540×250×380	540×250×380
Масса	кг	8	17	17,4

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Плазменный резак в сборе	PT-31, 5 м	P-80, 5 м	P-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



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Автоматический резак TECH CSA



Сварочная маска SMART-3



Перчатки защитные КС-4



* Кроме аппарата REAL CUT 45 (L207).

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.



REAL CUT 100



REAL CUT 100 NHF



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		REAL CUT 100 (L221)	REAL CUT 100 NHF (L22101)
Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%; 50	380±15%; 50
Потребляемая мощность	кВА	20	20
Потребляемый ток	А	30,7	30,7
Диапазон регулирования тока реза	А	20–100	20–100
Напряжение на дуге	В	88–120	88–120
Ток при ПН 100%	А	80	80
ПН (40 °С)	%	60	60
Способ возбуждения дуги		высокочастотный	пневматический
Скорость подачи сжатого воздуха	л/мин	250	250
Номинальное давление компрессора	МПа	0,7	0,7
Напряжение холостого хода	В	315	–
Максимальная толщина разрезаемого металла	мм	35	35
Коэффициент мощности / КПД		0,7 / 85%	0,7 / 85%
Класс изоляции / Степень защиты		F / IP21S	F / IP21S
Температура эксплуатации	°С	0...+40	-10...+40
Габаритные размеры	мм	568x259x446	568x259x446
Масса	кг	27	27

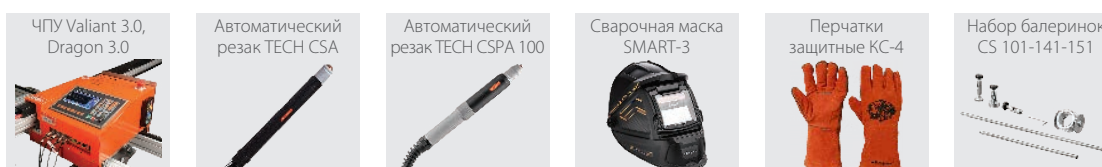
КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



СЕРИЯ PRO



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

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

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

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

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

На аппараты серии PRO распространяется гарантия – 5 лет.

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

Наличие дисплея индикации

Высокая производительность – ПН 60% при 40 °C

Расширенные настройки процесса сварки

Компактные размеры, малая масса



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)*.



PRO ARC 180



PRO ARC 200



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		PRO ARC 180 (Z208S)	PRO ARC 200 (Z209S)
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50	220±15%, 50
Сварочный ток MMA / TIG	А	10–180 / 10–180	10–200 / 10–200
Потребляемая мощность MMA / TIG	кВА	8 / 5,2	9,4 / 6
Рабочее напряжение MMA / TIG	В	20,4–27,2 / 10,4–17,2	20,4–28 / 10,4–18
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MMA / TIG	В	63 / 12	63 / 12
КПД	%	85	85
Коэффициент мощности		0,7	0,7
Диаметр электрода MMA	мм	1,5–4,0	1,5–5,0
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21	IP21
Габаритные размеры	мм	313x130x250	351x130x250
Масса	кг	4,7	5,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

Смотрите видео о подключении вентильной горелки на нашем YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

<p>Горелка TIG TECH TS 26V</p> <p>арт. 88179</p>	<p>Вилка кабельная 35-50 + 6/p</p> <p>арт. 95551</p>	<p>Сварочная маска SV-III</p>	<p>Регулятор AP-40-5-P</p>	<p>Электроды TIG WGLA</p>	<p>Магнитный угольник</p>	<p>Перчатки защитные КС-6Л</p>
--	--	-------------------------------	----------------------------	---------------------------	---------------------------	--------------------------------

УДОБНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



Поз.	Описание
1	Индикатор сети
2	Индикатор перегрева
3	Регулятор силы тока
4	Регулятор форсажа дуги 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.



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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRO MIG 200 (N220)

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

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

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



СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ TESH MIG

УНИКАЛЬНЫЙ ДИЗАЙН, СИЛИКОНОВЫЕ ВСТАВКИ
И ЭРГОНОМИЧНАЯ ФОРМА РУКОЯТКИ



сварог®

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



PRO MIG 160 SYNERGY



PRO MIG 200 SYNERGY



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		PRO MIG 160 SYNERGY (N227)	PRO MIG 200 SYNERGY (N229)
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50	220±15%, 50
Сварочный ток MIG / MMA / TIG	А	10–160 / 10–160 / 10–160	10–200 / 10–200 / 10–200
Потребляемая мощность MIG / MMA / TIG	кВА	6,2 / 7,1 / 4,5	8,7 / 9 / 6
ПН (40 °C)	%	60	60
Напряжение холостого хода MIG / MMA / TIG	В	53 / 53 / 12	53 / 53 / 12
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6 / 0,8 / 1,0	0,6 / 0,8 / 1,0
Максимальная масса катушки	кг	5	5
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5–12,5	1,5–14
Количество роликов	шт.	2	2
Коэффициент мощности		0,7	0,7
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21	IP21
Габаритные размеры	мм	485×185×370	485×185×370
Масса	кг	12,5	12,5

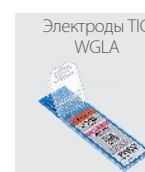
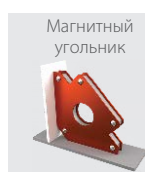
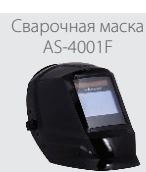
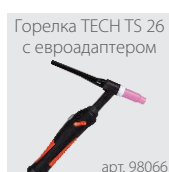
КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

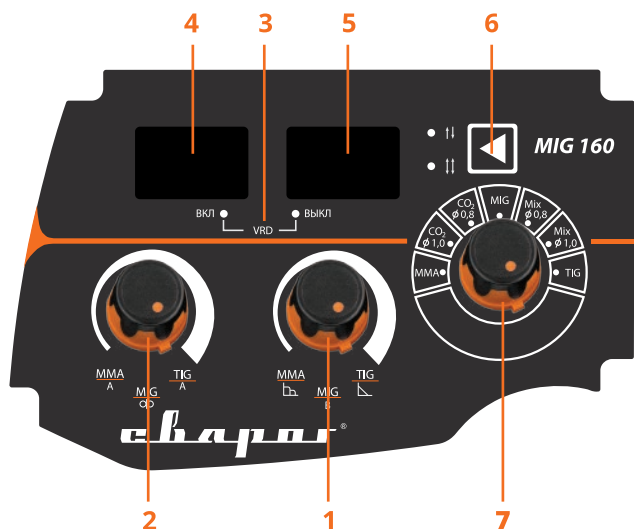
Смотрите видео об аппаратах PRO MIG SYNERGY на нашем YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



СИНЕРГЕТИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ СВАРОЧНЫМ ПРОЦЕССОМ



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

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

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

РАСШИРЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ДЛЯ НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

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

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



PRO TIG 200 DSP



PRO TIG 180 DSP



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		PRO TIG 180 DSP (W206)	PRO 200 DSP (W207)
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50	220±15%, 50
Сварочный ток TIG / MMA	А	10–180 / 10–160	10–200 / 10–180
Потребляемая мощность TIG / MMA	кВА	5,2 / 7,1	6,0 / 8,2
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода TIG / MMA	В	65 / 60	65 / 60
Диаметр электрода TIG	мм	1–3,2	1–3,2
Время продува газом до / после сварки	с	0–15 / 0–15	0–15 / 0–15
Способ возбуждения дуги		высокочастотный	высокочастотный
Коэффициент мощности		0,7	0,7
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21	IP21
Габаритные размеры	мм	365×135×277	365×135×277
Масса	кг	6	6,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

<p>Регулятор AP-40-5-P</p>	<p>Сварочная маска AS-2-F</p>	<p>Электроды TIG WGLA</p>	<p>Накладка защитная для TIG сварки</p>	<p>Электрододержатель PRO HL200</p>	<p>Магнитный угольник</p>	<p>Перчатки защитные KC-82A</p>
----------------------------	-------------------------------	---------------------------	---	-------------------------------------	---------------------------	---------------------------------

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRO TIG 200 P DSP (W212)



Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50
Сварочный ток TIG / MMA	А	10–200 / 10–180
Потребляемая мощность TIG / MMA	кВА	6,0 / 8,2
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода TIG / MMA	В	65 / 65
Диаметр электрода TIG / MMA	мм	1,0–3,2 / 1,5–4,0
Время продува газом до / после сварки	с	0–15 / 0–15
Способ возбуждения дуги TIG		высокочастотный
Коэффициент мощности		0,7
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21
Габаритные размеры	мм	365×135×277
Масса	кг	6,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

Смотрите видео о сварке насадками TIG SPOT на нашем YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



КАЧЕСТВЕННАЯ TIG СВАРКА

ТОНКОЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА ОТ 0,2 ММ

PRO TIG 200 P DSP AC/DC (E201)



Сварог®

Аппарат серии PRO TIG 200 P DSP AC/DC (E201) предназначен для профессиональной аргонодуговой сварки (TIG) постоянным и переменным током и для ручной дуговой сварки (MMA). В режиме TIG сварки возможно выполнение точечной сварки. На данном аппарате возможна сварка тонколистового металла от 0,2 мм.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRO TIG 200 P DSP AC/DC (E201)

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

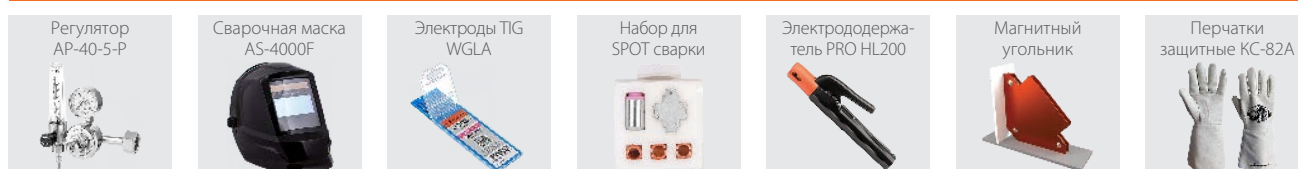
КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



РАСШИРЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ДЛЯ НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

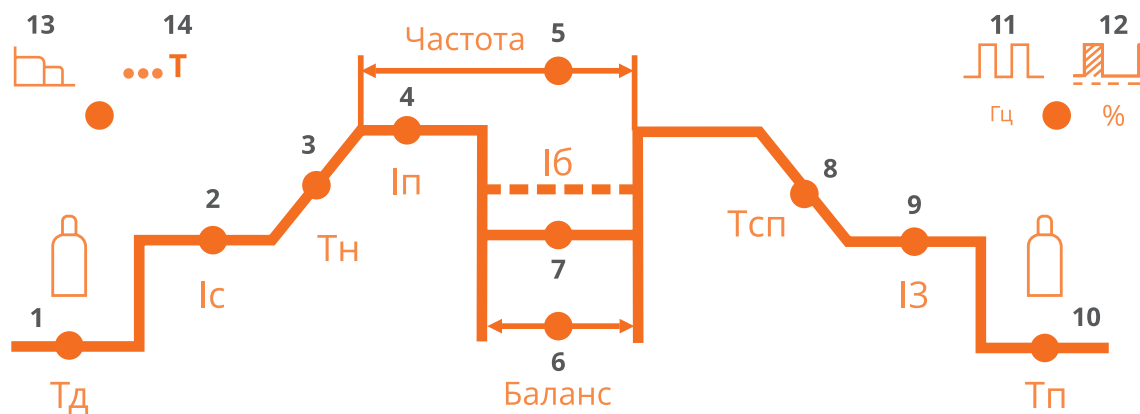
Выберите способ сварки:

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	Ед. изм.	Описание
1	Tд	Предварительный продув газа: 0–10	с	Используется до начала сварки для защиты сварочного шва
2	Ic	Начальный (стартовый) ток: 5–160	A	Используется для исключения образования прожига в начале сварки (тонколистовой металл)
3	Tн	Время нарастания тока: 0–10	с	Плавный переход от стартового до пикового тока сварки
4	Ip	Пиковый ток: TIG 5–200 Сварочный ток: MMA 10–160	A	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	Iб	Базовый ток: 0–200	A	Используется при TIG сварке в импульсном режиме
8	Tсп	Время спада тока: 0–15	с	Плавный переход от пикового тока до тока завершения
9	Iз	Ток завершения: 5–200	A	Применяется в основном для заварки кратера
10	Tп	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		Форсаж дуги: 0–40 А (в режиме MMA)
14		Время сварки: 0,5–10 с (в режиме SPOT)

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.

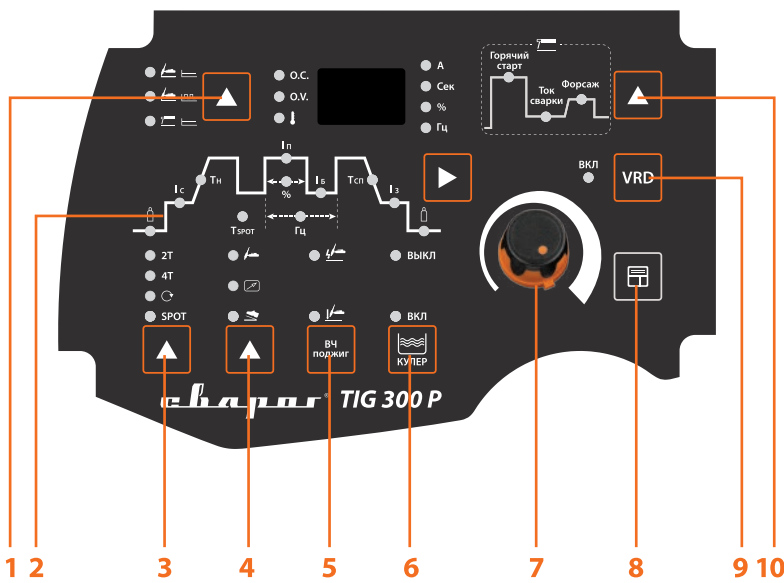


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRO TIG 300 P (W232)

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Потребляемый ток	А	14,1
Потребляемая мощность TIG / MMA	кВА	9,2 / 8,3
Сварочный ток TIG / MMA	А	5–300 / 20–210
Рабочее напряжение TIG / MMA	В	10,2–22 / 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 / MMA	мм	1,0–4,0 / 1,5–5,0
Сварочный ток при ПН 100% TIG / MMA	А	170 / 160
Напряжение холостого хода TIG / MMA / MMA VRD	В	60 / 60 / 11,8
ПН (40 °С)	%	60
Температура эксплуатации	°	0...+40
Коэффициент мощности		0,84
КПД	%	85
Класс изоляции		IP23S
Степень защиты		F
Габаритные размеры	мм	566x223x405
Масса	кг	19,4

УДОБНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



Поз.	Описание
1	Кнопка выбора режима сварки
2	Циклограмма для TIG сварки
3	Кнопка выбора режима 2Т/4Т/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

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MMA СВАРКИ

MMA DC
 Регулируемый Hot Start
 Регулируемый Arc Force
 VRD
 Antistick

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

Режим 2Т/4Т
 Режим повтора и режим SPOT
 Ячейки памяти 8 шт.
 Отключаемый высокочастотный поджиг дуги

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.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

<p>Горелка TECH Super TS 20</p> <p>арт. 88185</p>	<p>Сварочная маска AS-4001F ПАТРИОТ</p>	<p>Регулятор AP-40-5-P</p>	<p>Кулер 9 л</p>	<p>Набор для SPOT сварки</p>	<p>Магнитный угольник</p>	<p>Педаль ДУ</p> <p>арт. 98127</p>
---	---	----------------------------	------------------	------------------------------	---------------------------	------------------------------------

СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ TESH TIG

ДЕТАЛИ ИМЕЮТ ЗНАЧЕНИЕ – ЧАСТЬ ОПЛЁТКИ
КАБЕЛЯ ВЫПОЛНЕНА ИЗ НАТУРАЛЬНОЙ КОЖИ

сварог[®]



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



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

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

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

Аппарат имеет в памяти 35 программ аргодуговой сварки для различных толщин, диаметров электрода и типов металла. Широкий выбор функций и параметров сварки позволяет получить сварное соединение высокого качества.

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ

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

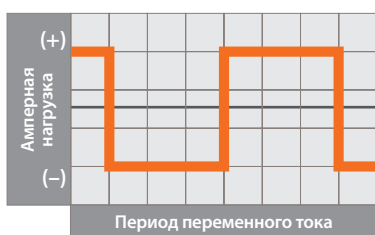
ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MMA СВАРКИ

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

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

ФОРМЫ ВОЛНЫ В РЕЖИМАХ MIX TIG И TIG AC



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



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



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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRO TIG 315 P AC/DC
MULTIWAVE (E202) 

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15; 50
Потребляемый ток	А	26,5
Потребляемая мощность TIG / MMA	кВА	12,7 / 14,9
Сварочный ток TIG	А	5–315
Рабочее напряжение TIG	В	10,2–22,6
Продувка газом до сварки TIG	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)	Гц	0,5–200
Частота импульсов TIG AC (треугольная)	Гц	0,5–20
Частота импульсов TIG AC (синусоидальная)	Гц	0,5–20
Частота переменного тока TIG AC	Гц	50–200
Баланс полярности TIG AC	%	20–60
Форма волны TIG MIX AC	шт.	3
Частота импульсов TIG MIX AC	Гц	1,0–20
Коэффициент заполнения DC TIG MIX AC	%	5–95
Сварочный ток MMA	А	10–270
Рабочее напряжение MMA	В	20,4–30,8
Hot Start MMA	А	0–80
Время горячего старта 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 / 1,5–5,0
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	TECH 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

<p>Регулятор AP-40-5-P</p> 	<p>Сварочная маска AS-5000F</p> 	<p>Кулер 9 л</p> 	<p>Набор для SPOT сварки</p> 	<p>Электроподдержатель PRO HL200</p> 	<p>Педаль Ду</p>  <p>арт. 98127</p>	<p>Разъем 9-pin</p>  <p>арт. 97124</p>
--	---	--	--	---	--	---

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		PRO CUT 45 (L202)	PRO CUT 60 NHF (L2060A)
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%; 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 SMART-3



Перчатки защитные KC-4



Набор балеринок CS 50



СЕРИЯ TECH



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

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

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

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

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

На оборудование серии TECH распространяется гарантия – 5 лет.

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

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



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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECH ARC 205 B (Z203) 

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	1,5–5,0 / 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	-10...+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 B на нашем
YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Горелка TIG
TECH TS 26V



арт. 88179

Вилка кабельная
35-50 + 6/р



арт. 95551

Регулятор
AP-40-5-P



Пульт ДУ



Электроды TIG
WGLA



Магнитный
угольник



Перчатки
защитные КС-6Л



ТОНКАЯ НАСТРОЙКА СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА
БЛАГОДАРЯ МИКРОПРОЦЕССОРНОМУ УПРАВЛЕНИЮ

TECH MIG 250 (N257)

сварог®



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	380; 50	380; 50
Потребляемая мощность MIG / MMA / TIG	кВА	8,4 / 9,5 / 4,6	13,9 / 15,1 / 10,6
Потребляемый ток	А	14,4	22,9
Сварочный ток MIG / MMA / TIG	А	30–250 / 20–250 / 20–250	50–350 / 20–350 / 20–350
Рабочее напряжение MIG / MMA / TIG	В	15,5–26,5 / 20,8–30 / 10,8–20	16,5–31,5 / 20,8–34 / 10,8–24
ПН (40 °С)	%	60	60
Сварочный ток при ПН 100%	А	150	220
Напряжение холостого хода MIG / MMA / 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	1,5–5,0 / 1,6–4,0	1,5–5,0 / 1,6–4,0
Скорость подачи проволоки MIG	м/мин	1,5–16	1,5–15
Количество роликов		2	4
Коэффициент мощности		0,93	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции / Степень защиты		F / IP23S	F / IP23S
Габаритные размеры / Масса	мм / кг	900x450x755 / 47	900x450x755 / 52

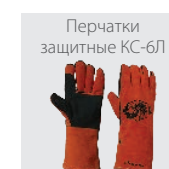
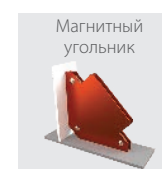
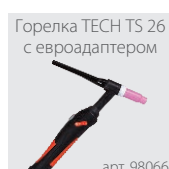
КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



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 дожигания проволоки, 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 форсаж дуги и горячий старт, нерегулируемое время горячего старта.

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.

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

сварог[®]



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	380±15%, 50
Сварочный ток MIG / MMA	А	30–350 / 10–350
Потребляемая мощность MIG / MMA	кВА	14,6 / 15,7
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода MIG / MMA	В	70 / 70
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,8 / 1,0/ 1,2 / 1,6
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

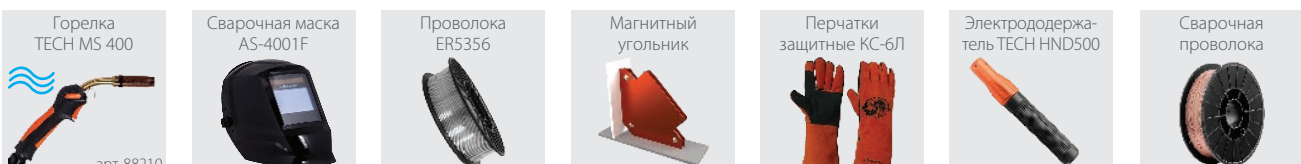
КОМПЛЕКТАЦИЯ

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.

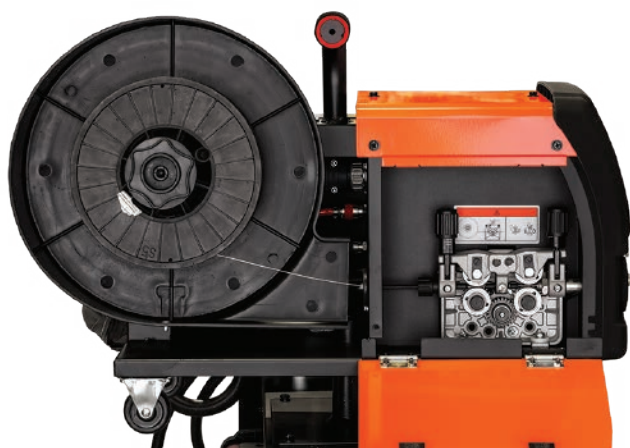
Смотрите видео
об аппарате TECH
MIG 350 P на нашем
YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ



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

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

ПРЕИМУЩЕСТВА ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ



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

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

КОМПЛЕКТАЦИЯ



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

- горелка 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).

СИНЕРГЕТИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ СВАРОЧНЫМ ПРОЦЕССОМ

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

Выбор свариваемого металла

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

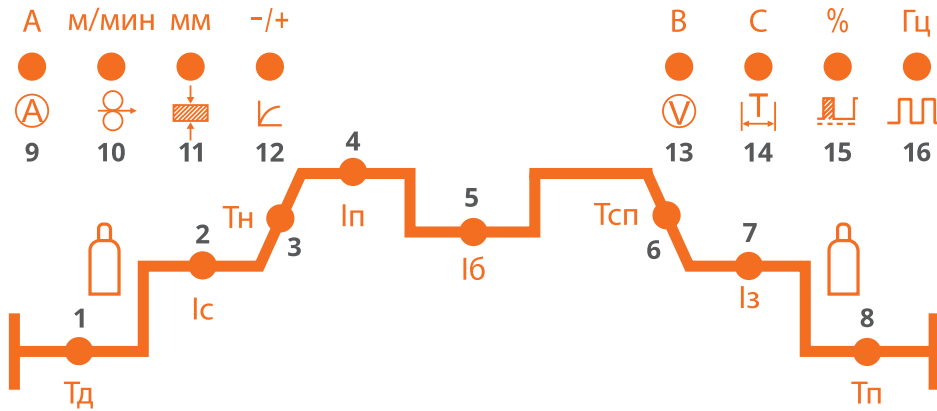
Выбор защитного газа

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

Выбор диаметра сварочной проволоки

- Ø 0.8
- Ø 1.0
- Ø 1.2
- Ø 1.6
- Порошковая проволока

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



Поз.	Обозн.	Параметры	Ед. изм.	Описание
1	Tд	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	Ic	Начальный (стартовый) ток MIG/MAG горячий старт MMA: 56–350	A	Используется для исключения образования непровара, либо прожига основного металла в начале сварки
3	Tн	Время нарастания тока: 0–10	с	Используется для получения равномерного шва в начале сварки. Плавный переход от стартового до основного тока сварки
4	In	Сварочный ток: 56–350	A	Основной сварочный ток. Выбирается в зависимости от толщины свариваемого металла
5	Iб	Базовый ток: 56–350	A	Используется при сварке в режимах MIG/MAG PULSE и MIG/MAG D PULSE
6	Tсп	Время спада тока: 0–10	с	Используется для получения равномерного шва при окончании сварочного процесса. Плавный переход от основного тока до тока завершения
7	Iз	Ток завершения: 56–350	A	Применяется в основном для заварки кратера, либо исключения прожига основного металла при окончании сварочного процесса
8	Tп	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 горячего старта для MMA
15	▭	Заполнение импульса MIG/MAG D PULSE
16	⌚	Частота импульса MIG/MAG D PULSE

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



TECH MIG 3500



TECH MIG 5000



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECH MIG 3500 (N222)



TECH MIG 5000 (N221)



Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток MIG / MMA	А	50–350 / 20–350	50–500 / 20–500
Потребляемая мощность MIG / MMA	кВА	14 / 15	24,7 / 25
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MIG / MMA	В	65 / 65	75 / 75
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6
Максимальная масса катушки	кг	20	20
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5–16	1,5–18
Количество роликов	шт.	4	4
Коэффициент мощности		0,93	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP23	IP23
Габаритные размеры (в сборе)	мм	1100x520x1450	1100x520x1450
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



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.

Выносное подающее устройство 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, подающее устройство 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:

устройство 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.

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



TECH TIG 200 P AC/DC



TECH TIG 250 P AC/DC



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

КОМПЛЕКТАЦИЯ

	TECH TIG 200 P AC/DC (E101)	TECH TIG 250 P AC/DC (E102)	TECH TIG 315 P AC/DC (E103)
Горелка в сборе	TS 26, 4 м	TS 20, 4 м	TS 18, 4 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.	1 шт.

Смотрите видео об аргодуговой сварке на нашем YOUTUBE-канале



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

<p>Горелка TECH Super TS 20</p> <p>арт. 88185</p>	<p>Кулер 9 л</p>	<p>Сварочная маска AS-5000F</p>	<p>Регулятор AP-40-5-P</p>	<p>Пульт ДУ</p>	<p>Педаль ДУ</p>	<p>Перчатки защитные KC-82A</p>
---	------------------	---------------------------------	----------------------------	-----------------	------------------	---------------------------------

ПРЕВОСХОДНАЯ СВАРКА TIG

С ПРИМЕНЕНИЕМ ИМПУЛЬСА
ДЛЯ ШИРОКОГО СПЕКТРА ЗАДАЧ

TECH TIG 400 P (W322)



сварог®

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



TECH TIG 200 P DSP AC/DC

TECH TIG 315 P DSP AC/DC



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECH TIG 200 P DSP AC/DC (E104)



TECH TIG 315 P DSP AC/DC (E106)



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

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

Смотрите видео о расходных материалах для TIG сварки на нашем YOUTUBE-канале

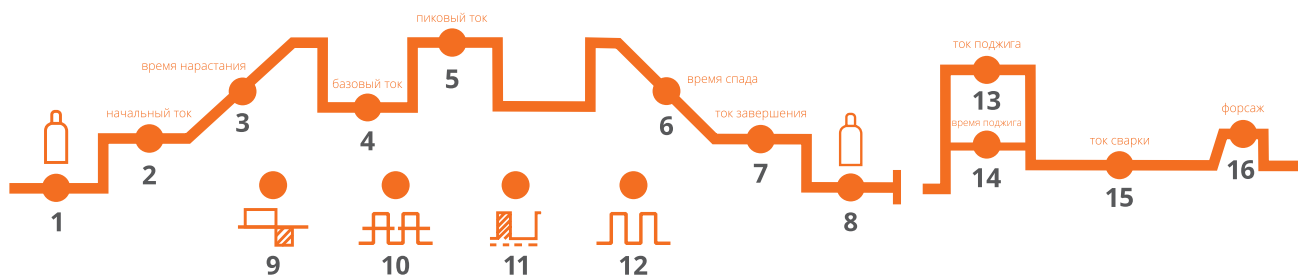


ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



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

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECH TIG 400 P (W322)

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток TIG / MMA	А	5–400 / 30–400
Потребляемая мощность TIG / MMA	кВА	13,8 / 17,9
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода TIG / MMA / MMA (VRD)	В	66 / 66 / 12
Диаметр электрода TIG	мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA	мм	1,5–5,0
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



НОВЫЙ ВЗГЛЯД НА ПРОМЫШЛЕННУЮ АРГОНОДУГОВУЮ СВАРКУ

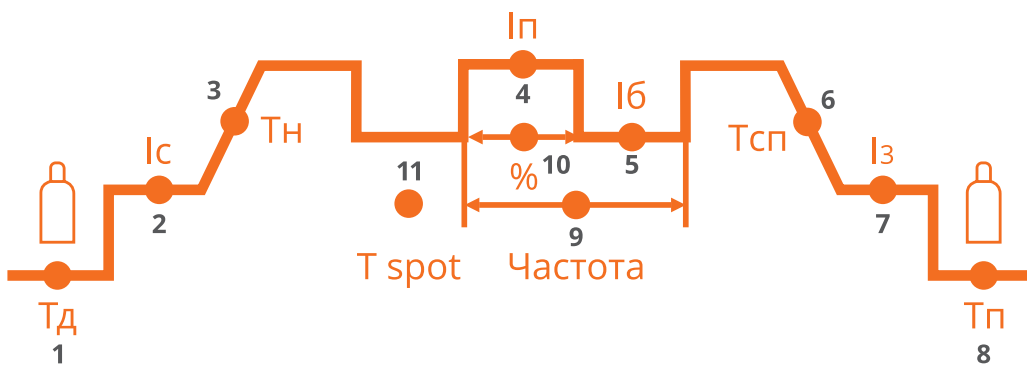
TECH TIG 400 P (W322) является продуктом передовых технологий с цифровым микропроцессорным управлением. Силовой блок инвертора построен на базе современной технологии IGBT нового поколения. Сборка оборудования проводится на автоматизированных линиях. Электронные компоненты, прошедшие контроль качества, 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	Ед. изм.	Описание
1	Tд	Предварительный продув газа: 0–15	с	Используется до начала сварки для защиты сварочного шва.
2	Iс	Начальный (стартовый) ток: 5–400	A	Стартовый ток меньше основного. Для исключения прожига при начале сварки (тонколистовой металл). Стартовый ток больше основного. Для получения равномерного соединения при начале сварки (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	A	Выбирается в зависимости от толщины свариваемого металла.
5	Iб	Базовый ток при импульсном режиме: 5–400	A	Основной ток при сварке в импульсном режиме.
6	Tсп	Время спада тока: 0–15	с	Плавный переход от пикового тока до тока завершения.
7	Iз	Ток завершения: 5–200	A	Применяется в основном для заварки кратера.
8	Tп	Продув газа после сварки: 0,5–15	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.

СВАРОЧНЫЕ МАСКИ СО СВЕТОФИЛЬТРАМИ TRUE COLOR



chapar®

СЕРИЯ STANDART



Серия STANDART – линейка сварочного оборудования, предназначенная для профессионального и промышленного использования на производствах и промышленности.

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

В зависимости от мощности, аппараты работают от однофазной (220 В) или трехфазной (380 В) сетей питания. Возможность регулировки параметров, а также наличие специальных функций обеспечивают комфортный процесс работы и получение стабильного качества сварного шва в любом пространственном положении.

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

На аппараты серии STANDART распространяется гарантия – 5 лет.

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

Классическая схемотехника

Прочные металлические корпуса

Для продолжительной работы

Постоянная сила сварочного тока

Стандартный набор функций

Классическая система управления



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*.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

STANDART ARC 400 (Z312)



Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток MMA / TIG	А	20–400 / 20–400
Диаметр электрода MMA	мм	1,5–6,0
Потребляемая мощность MMA / TIG	кВА	19 / 13
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода MMA / 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



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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

STANDART ARC 630 (J21)

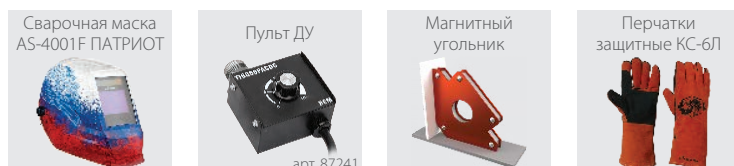
Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток MMA / TIG	А	25–630
Диаметр электрода MMA	мм	1,5–6,0
Потребляемая мощность MMA	кВА	27
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода MMA	В	80
Коэффициент мощности		0,93
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	670x335x624
Масса	кг	52

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

STANDART MIG 200 Y (J03)

STANDART MIG 250 Y (J04-M)



Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50	380±15%, 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		0,85	0,7
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21S	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 AS-2-F (I)



Электрододержатель PRO HL300



Магнитный угольник



Перчатки защитные КС-6Л



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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

STANDART MIG 2000 (N280)

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50
Сварочный ток MIG / MMA	А	30–200 / 10–200
Потребляемая мощность MIG / MMA	кВА	7,5 / 8,8
ПН (40 °С)	%	60
Диаметр электрода MMA	мм	1,5–5
Напряжение холостого хода MIG / MMA	В	52 / 52
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6 / 0,8 / 1,0
Максимальная масса катушки	кг	20
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5–16
Количество роликов	шт.	2
Коэффициент мощности		0,75
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP23S
Габаритные размеры	мм	880x296x616
Масса	кг	45

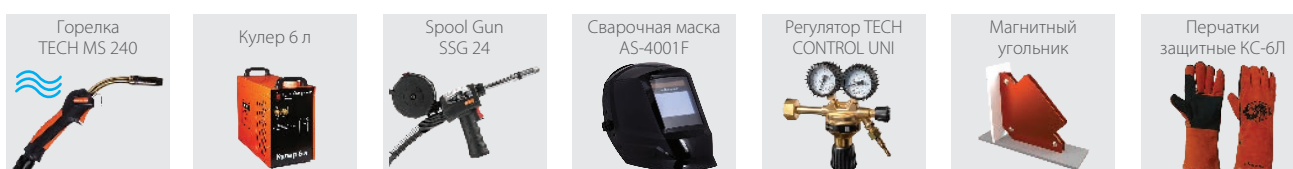
КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



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 (MMA)*. Инверторы представлены в декомпактном исполнении, что позволяет увеличить радиус их действия, не передвигая источник питания.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		STANDART MIG 350 (J1601)	STANDART MIG 500 (N388)
Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток MIG / MMA	А	50–350	20–500 / 30–500
Потребляемая мощность MIG / MMA	кВА	14	26,7 / 24,2
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MIG / MMA	В	60	83 / 83
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,8 / 1,0 / 1,2	1,0 / 1,2 / 1,6
Максимальный диаметр катушки	мм	300	300
Максимальная масса катушки	кг	20	20
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5–18	0,5–23,5
Количество роликов	шт.	4	4
Коэффициент мощности		0,93	0,94
КПД	%	85	89
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21S	IP23S
Габаритные размеры источника / подающего устройства	мм	630×285×870 / 630×240×400	625×336×670 / 670×270×450
Масса источника / подающего устройства	кг	29 / 12,5	53 / 14,1

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



* Только у аппарата STANDART MIG 500 (N388).

МАШИНЫ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ

ДЛЯ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ
И ГАЗОПЛАМЕННОЙ РЕЗКИ С ЧПУ

ГАРАНТИЯ КАЧЕСТВА

ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ

ПОСЛЕПРОДАЖНОЕ И ГАРАНТИЙНОЕ
ОБСЛУЖИВАНИЕ ПО ВСЕЙ ТЕРРИТОРИИ РФ

cnc-svarog.ru



сварог®

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

STANDART TIG 250 (R111)



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

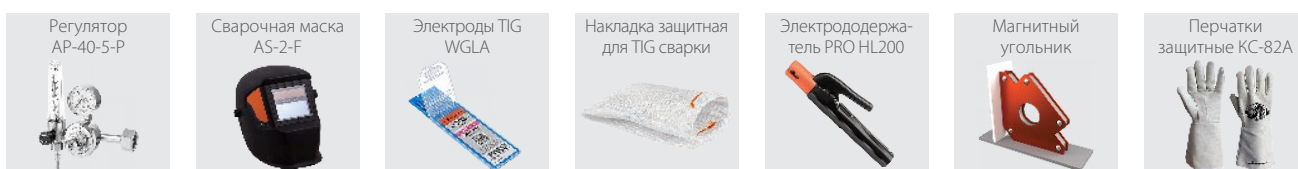
КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

Аппарат обладает высокой мощностью при работе от питающей сети 220 В. Собран на надежных Mosfet транзисторах с частотой 100 кГц. Такая высокая частота позволяет сделать платы меньших габаритов. Силовые транзисторы запитаны через разделительные конденсаторы, что позволяет избежать перегрузки по току на силовой части.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

STANDART TIG 500 P DSP AC/DC (J1210)

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

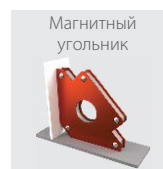
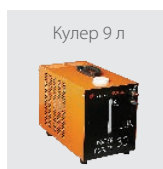
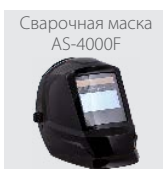
КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

Выходной дроссель увеличенного размера позволяет добиться большой эластичности сварочной дуги. Плата управления оснащена скоростным процессором, что позволяет получить оптимальные выходные характеристики. Надежная схема управления состоит из IGBT модулей: 4 шт. по 300 А каждый. Плата осциллятора отделена от управления специальным экраном, что уменьшает влияние высоковольтных помех и повышает надежность оборудования. Также реализована защита разъема управления от влияния высокого напряжения при работе осциллятора.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

STANDART CUT 160 (L307)

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

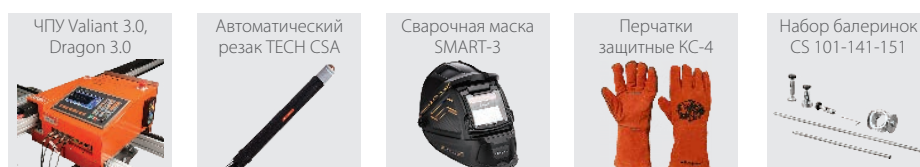
КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

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



ГОРЕЛКИ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

ТМ «СВАРОГ»



сварог[®]

STANDART MZ 1000 (M308), STANDART MZ 1250 (M310)

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 1000

STANDART MZ 1250

ТРАКТОР АТ-1



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		STANDART MZ 1000 (M308)	STANDART MZ 1250 (M310)
Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50	380±15%, 50
Максимальный сварочный ток SAW	А	100–1000	100–1250
Потребляемая мощность	кВА	52	65
ПН (40 °С)	%	100	100
Скорость сварки	м/ч	3–102	3–102
Диапазон рабочего напряжения	В	24–44	22–44
Напряжение холостого хода	В	79	83
Диаметр сварочной проволоки	мм	2,0 / 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
Скорость подачи проволоки	м/мин	0,3–3,0	0,3–3,0
Объем бункера	л	6	6
Количество роликов	шт.	4	4
Коэффициент мощности / КПД		0,9 / 85%	0,9 / 85%
Класс изоляции / Степень защиты		F / IP21	F / IP21
Габаритные размеры источника / трактора	мм	890×400×811 / 1030×470×730	890×400×811 / 1030×470×730
Масса источника / трактора	кг	115 / 56	115 / 56

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Сварочная маска AS-5000F



Электрододержатель PRO HL600



Электрододержатель д/строжки K4000



Наконечник сварочный



Перчатки защитные КС-6Л



ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

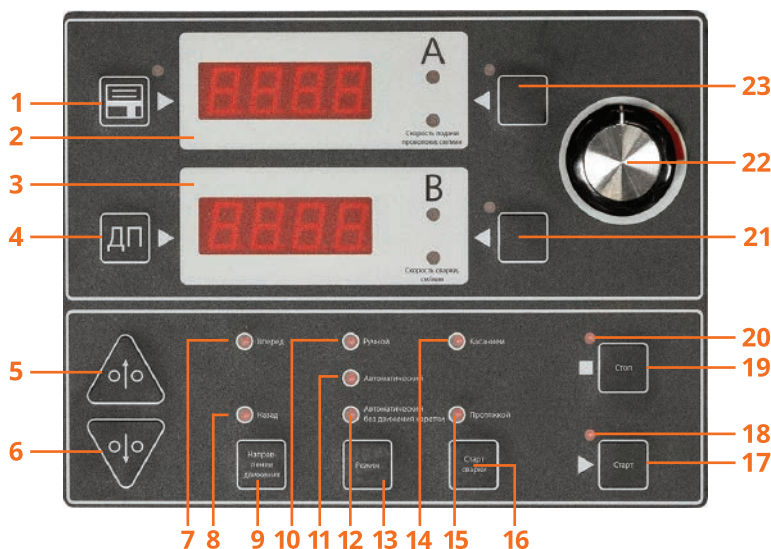
Оборудование предназначено для быстрой и качественной сварки за один проход продолжительных швов длиной от 20 мм до 12 м и толщиной свариваемого металла до 30 мм. Сварка осуществляется на постоянном токе с применением сплошных и порошковых проволок диаметром от 3 до 6 мм.

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

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

ФУНКЦИОНАЛ СВАРОЧНОГО ТРАКТОРА АТ-1

КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Функция памяти на 100 сварочных режимов.

Предварительная подача проволоки.

Ручной и автоматический режимы начала движения каретки.

Автоматический режим сварки без движения каретки.

Старт сварки «Протяжкой» и «Касанием» для SAW.

Возможность корректировать погрешность скорости сварки (движения сварочного трактора).

Плата управления сварочного трактора обработана слоем специального силикона, что позволяет работать в особо запыленных или влажных помещениях.

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



Сварочные маски



Сварочные горелки MIG



Сварочные горелки TIG



Плазматроны CUT



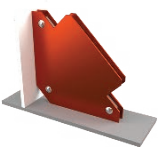
Газовые горелки и резачки



Газорегулирующее оборудование



Аппарат для заточки вольфрамовых электродов



Магнитные угольники



Клеммы заземления



Палатки сварщика



Подающие устройства



Подогреватели газа



Пульты и педали ДУ



Рукава газовые



Рукава защитные



Средства защиты и аксессуары



Тележки



Теплообменники



Устройства подачи воздуха



Электрододержатели



MMA	Ручная дуговая сварка. Данный вид сварки не требует применения дополнительного оборудования. Большая мобильность современных сварочных инверторов позволяет применять их в монтажных работах, работах на высоте, на особо опасных объектах, а также в быту.
MIG/MAG	Полуавтоматическая сварка сплошной проволокой в среде защитных газов. Один из наиболее применяемых видов сварки. Обладает хорошей производительностью, позволяет сваривать большие толщины. Не проводятся операции по зачистке и удалению шлака.
FCAW	Полуавтоматическая сварка порошковой проволокой. Обладает большей производительностью по сравнению с ручной дуговой сваркой. Благодаря содержащимся в ней легирующим элементам позволяет сваривать разные виды сталей. Не требует применения дополнительного оборудования и защитного газа.
TIG	Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом. Аргонодуговая сварка в инертном газе неплавящимся электродом
CUT	Плазменная резка. Благодаря высокой температуре плазменной струи позволяет производить резку большого перечня сталей и сплавов. Обладает высокой скоростью и качеством реза. Не требует применения горючих газов, что снижает уровень взрывоопасности.
SAW	Автоматическая сварка под флюсом. Один из наиболее производительных способов сварки. Использование больших сварочных токов повышает глубину проплавления основного металла и позволяет сваривать металл повышенной толщины без разделки кромок.
TIG AC	Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом переменным током. Данный вид сварки позволяет сваривать алюминий и его сплавы.
TIG DC	Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом постоянным током. Позволяет сваривать большой перечень металлов и сплавов за исключением алюминия.
TIG PULSE	Аргонодуговая сварка пульсирующей дугой. Данный вид сварки позволяет сваривать малые толщины основного металла, снижает количество выделяемого тепла в свариваемый металл, что снижает вероятность появления деформаций. Позволяет задавать чешуйчатость, глубину проплавления и внешний вид сварочного шва.
TIG SPOT	Аргонодуговая точечная сварка. Основное преимущество при SPOT сварке – сварка производится с одной стороны и имеет плоскую форму точки. SPOT сварка применяется при сварке закрытых профилей, стыковых и нахлесточных соединений.
Hot Start	Горячий старт, функция облегченного зажигания дуги. Для обеспечения лучшего поджига дуги в начале сварки происходит автоматическое повышение сварочного тока. Это позволяет значительно облегчить начало сварочного процесса.
Регулировка времени падения тока	Время, за которое ток с максимальных значений достигает минимальных в процессе сварки. Данная функция позволяет заваривать сварочный кратер и уменьшает вероятность образования в окончании сварочного шва провала наплавленного металла.
Регулировка времени нарастания тока	Время, за которое ток с минимальных значений достигает максимальных в процессе сварки. Данная функция позволяет производить плавное начало сварочного шва без его перегрева.
Arc Force	Автоматическое усиление дуги. Применяется при сварке покрытыми электродами на малых токах. В процессе сварки при затухании сварочной дуги происходит автоматическое нарастание силы сварочного тока до настроенного значения.
Antistick	Отключение сварочного тока при залипании электрода.
2T/4T	Двух- и четырехтактные режимы включения и выключения сварочного тока. Данная функция позволяет не держать нажатой кнопку на горелке при сварке продолжительных швов.
VRD	Снижение напряжения холостого хода до безопасного уровня. Это обеспечивает безопасность оператора, который может без всякого риска дотрагиваться до электрода, когда сварка не производится.
Баланс полярности тока	Изменение очищающего действия дуги при сварке AC (переменным током).
Заварка кратера	Функция регулирования тока и напряжения дуги для качественного образования шва при завершении процесса сварки.
Индуктивность	Функция регулирования жесткости дуги. При минимальном значении индуктивности дуга становится более жесткой, используется для более глубокого проплавления. При максимальных значениях индуктивности дуга становится более мягкой, применяется для лицевых швов с небольшим проплавлением.
Двойной импульс	Функция, при которой импульс сварочного тока дублируется импульсной подачей проволоки в зону сварки. Функция очень удобна при сварке вертикальных швов, позволяет задать чешуйчатость и глубину проплавления основного металла.
Бесконтактный поджиг	Возбуждение дуги с помощью высоковольтного напряжения без касания электродом свариваемой поверхности.
Поджиг касанием	Возбуждение дуги путем касания электрода о поверхность свариваемого материала.
SMT-монтаж	Поверхностный монтаж радиодеталей на плате с высокой степенью интеграции. Основные преимущества – это снижение габаритов и массы платы, а также ее ремонтпригодность.
Холостой прогон проволоки	Подача проволоки в аппарате без подачи газа и сварочного тока.
Дожигание проволоки	Оплавление вылета проволоки до заданной величины.
Продувка газом до и после сварки	Время подачи газа в зону сварки до зажигания и после гашения дуги. Способствует уменьшению образования дефектов в начале и в окончании сварочного шва.
Синергетическое управление	Выставление всех значений параметров сварки минимальным количеством настроек.
ПН	Отношение непрерывной работы под нагрузкой к общей продолжительности работы в течение 10 минут.
Класс изоляции	Характеризует предел стойкости изоляционных материалов, используемых в аппарате при нагреве.
Степень защиты	Защита электрооборудования от внешних факторов.
Вылет электрода	Расстояние между началом токоподвода и окончанием электрода (проволоки).
Порошковая проволока	Электродная проволока, содержащая вещества, которые защищают расплавленный металл от вредного воздействия воздуха при сварке.
Коэффициент мощности	Физическая величина, являющаяся энергетической характеристикой электрического тока. Равен отношению потребляемой источником активной мощности к полной мощности.
Прямая полярность	Подсоединение электрододержателя (горелки) к разьему «-», а заготовки к «+»;
Обратная полярность	Подсоединение заготовки к разьему «-», а электрододержателя (горелки) к «+».

ЛИМИТИРОВАННАЯ СЕРИЯ REAL

УНИКАЛЬНЫЙ ДИЗАЙН. РАСШИРЕННАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

еварор[®]

