

сварог®



СЕРИЯ PRO

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 °С

Расширенные настройки процесса сварки

Компактные размеры, малая масса



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

СВАРОЧНЫЕ ИНВЕРТОРЫ СЕРИИ | PRO

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>
--	--	-------------------------------	----------------------------	---------------------------	---------------------------	--------------------------------

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

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 ТЕСН МІG

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

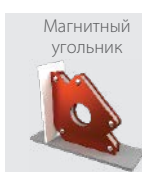
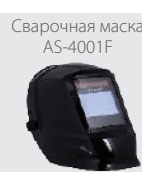
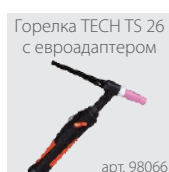
КОМПЛЕКТАЦИЯ

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.

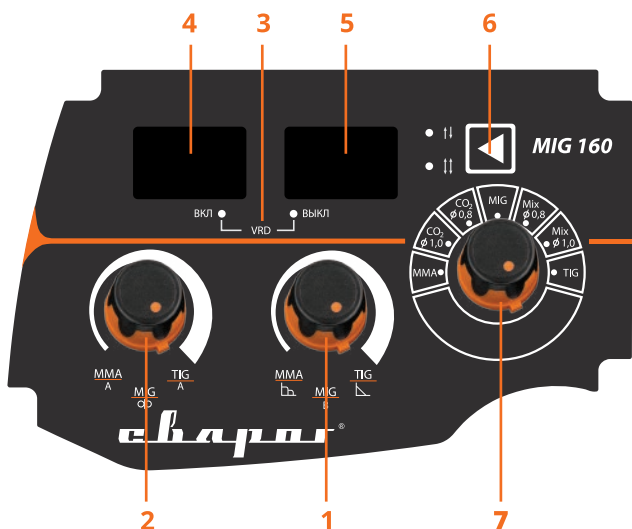
Смотрите видео об аппаратах PRO MIG SYNERGY на нашем YOUTUBE-канале



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

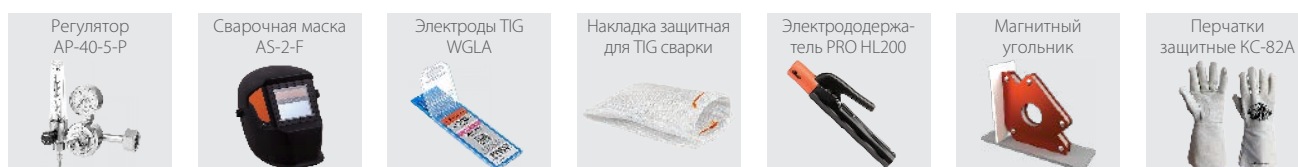
КОМПЛЕКТАЦИЯ

	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



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



ГОРЕЛКИ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

ТМ «СВАРОГ»



сварог®

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

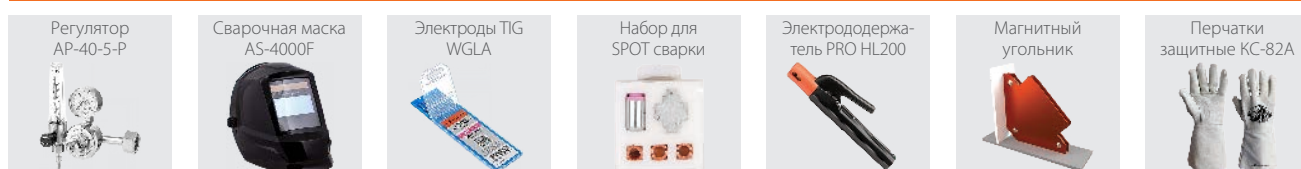
КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

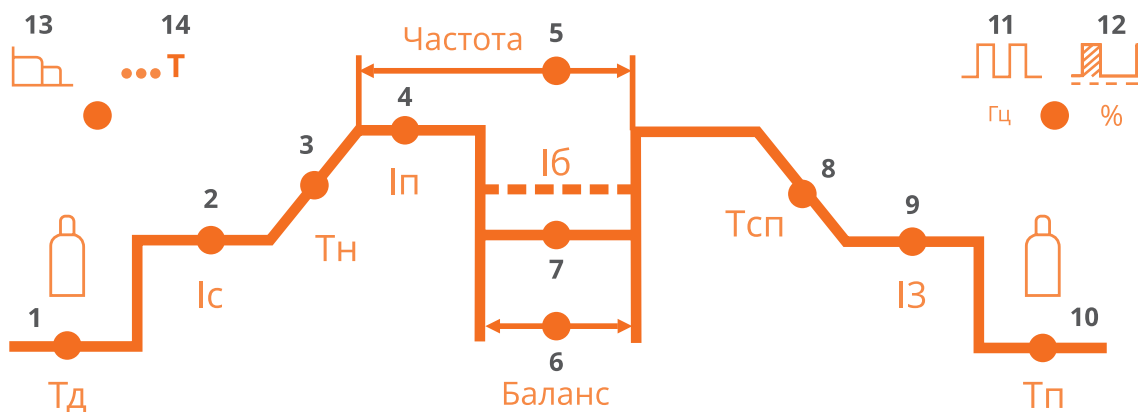
Выберите способ сварки:

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	А	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	А	Для MMA в зависимости от толщины свариваемого металла
5	Частота	Частота переменного тока: 20–250	Гц	Для сварки алюминия и его сплавов. Зависимость между шириной и скоростью фокусирования сварочной дуги
6	Баланс	Баланс полярности: 25–80	%	Для сварки алюминия и его сплавов. Оптимизация эффекта очистки и глубины проплавления
7	Iб	Базовый ток: 0–200	А	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	А	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

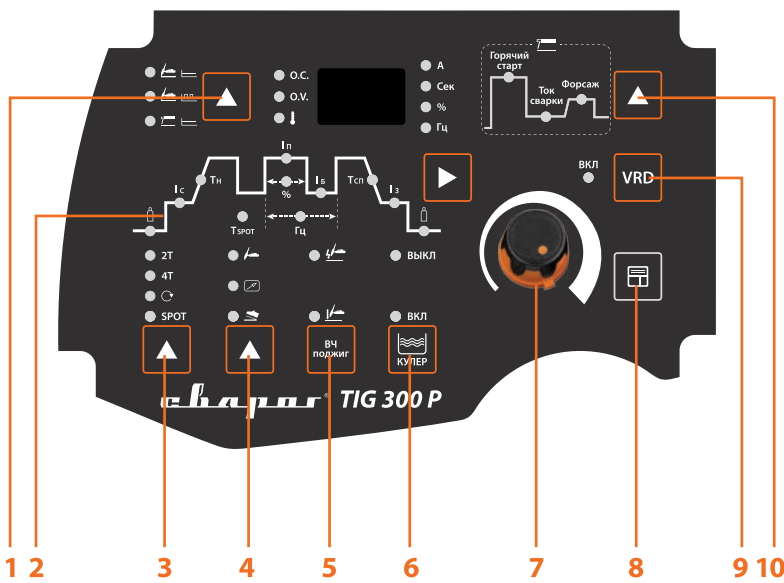
13		Форсаж дуги: 0–40 А (в режиме MMA)
14		Время сварки: 0,5–10 с (в режиме SPOT)

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>Педаля ДУ</p> <p>арт. 98127</p>
---	---	----------------------------	------------------	------------------------------	---------------------------	------------------------------------

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 °C)	%	60
Температура эксплуатации	°C	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>
--	---	--	--	---	--	---

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

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



PRO CUT 60 NHF



PRO CUT 45



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



* Для PRO CUT 60 NHF (L2060A).

Санкт-Петербург

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

Москва

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

Екатеринбург

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

Ростов-на-Дону

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

Июнь 2021 г.