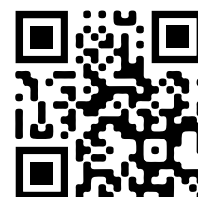




АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ И РЕЗКИ



(+90) 444 93 53
magmaweld.ru
russia@magmaweld.com

 (+90) 538 927 12 62

Бренд Magmaweld является ведущей маркой сварочной продукции в структуре Акционерной компании «Заимоглу Холдинг А.Ш. /Zaimoğlu Holding A.Ş./». Компания «Эрликон Кайнак Электродлары ве Санайи А.Ш.» /Oerlikon Kaynak Elektrodları ve Sanayi A.Ş./, являющаяся старейшей компанией в структуре Группы, была основана в 1957 году, а в 1959 году осуществила первое в Турции производство сварочных электродов по лицензии, полученной у швейцарской компании «Oerlikon Bührle AG». В течение многолетнего периода, по мере развития отрасли, с целью удовлетворения потребностей в сварочных материалах, производственная программа была дополнена ассортиментом сварочной проволоки MIG/MAG и TIG, присадочной проволоки с флюсовым сердечником, порошковых сварочных флюсов и проволоки. Производство сварочных аппаратов, к которому приступили в 1971 году, было расширено до роботизированных систем благодаря деловому партнерству, основанному в 1998 году с Компанией «Panasonic».



Завод по производству сварочных материалов
Организованная промышленная зона, 2.Кысым, Маниса



Завод по производству сварочных аппаратов и роботизированных систем
Организованная промышленная зона, 5.Кысым, Маниса

В 2000 году с целью укрепления своей лидирующей позиции в Турции, сокращения расходов и завоевания статуса мирового бренда, компания осуществила крупные инвестиции в Манисе и перенесла в этот район всю свою деятельность в сфере перспективных разработок, производства и логистики. До этого года Группа осуществляла продажу всего своего ассортимента сварочной продукции под брендами OERLIKON и HALKALI, а затем для обеспечения роста на мировых рынках был создана марка MAGMAWELD в качестве совершенно нового, молодого международного бренда. Название бренда возникло по аналогии со «сварочной ванной» расплава магмы в центре Земли и было зарегистрировано в масштабах всего мира.

Миссия Magmaweld – быть «Источником надежности для сварщиков». В этом контексте компания вносит свой огромный вклад в развитие страны, обеспечивая подготовку на бесплатных курсах обучения сварщиков, организованных в 1961 году под названием «Школа сварки Эрликон», в которой до настоящего времени прошли обучение тысячи сварщиков и которая продолжает свою успешную деятельность. Также в соответствии с этой миссией определяется основная цель деятельности, заложенная в обеспечении удовлетворения потребностей клиентов и, следовательно, в достижении совершенства в реализуемых бизнес-процессах. Для обеспечения более близкого понимания клиента и получения быстрой и надежной обратной связи работает телефонная линия 444 WELD (444 93 53), поддержка в онлайн-режиме на веб-сайте: www.magmaweld.com.tr, приложение Whatsapp и социальные сети. Посредством этих каналов связи обеспечивается связь со специалистами группы для получения информации и создания быстрых решений по вопросам ассортимента продукции, способов эксплуатации, методов сварки, вопросов инженерии, стандартов, техники безопасности, автоматизации, логистики и др.

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ ММА-СВАРКИ

Портативный инвертер для ММА-сварки электродами <i>proSTICK 200i,</i>	4
<i>monoSTICK 165i, monoSTICK 180i, monoSTICK 200i,</i>	6
<i>miniSTICK</i>	7
Промышленные сварочные инверторы для ММА-сварки электродами <i>ID 250E, ID 300E, ID 350E, ID 400E</i>	8
Сварочные аппараты с тиристорным регулятором для ММА-сварки электродами <i>RD 500E, RD 650E</i>	10
Сварочные аппараты с механическим регулятором для ММА-сварки электродами <i>TD 355, GL 451, GL 600</i>	11
Дизельные сварочные генераторы <i>MPM 15/400 I-KA, MPM 20/500 P, MPM 500 P</i>	12
Принадлежности для ММА-сварки электродами	15

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ TIG-СВАРКИ

Портативные сварочные инверторы для TIG-сварки <i>monoTIG 160i Basic, monoTIG 160i, monoTIG 200i</i>	16
Профессиональные портативные сварочные инверторы для TIG-сварки <i>monoTIG 160ip, monoTIG220ip</i>	18
<i>monoTIG 220ip перем.тока/пост.тока</i>	20
Промышленные сварочные инверторы для TIG-сварки <i>ID 250T DC, ID 250T DC Pulse, ID 250TW DC, ID 250TW DC Pulse</i>	22
<i>ID 300T DC, ID 300T DC Pulse, ID 300TW DC, ID 300TW DC Pulse</i>	
Сварочные горелки и расходные материалы для TIG-сварки	25

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ MIG/MAG-СВАРКИ

Компактные сварочные аппараты <200 А для MIG/MAG-сварки <i>monoMIG 200ik</i>	26
<i>monoMAG 180, RS 200MK</i>	28
Промышленные сварочные аппараты для MIG/MAG-сварки <i>ID 300MK, ID 300MK Pulse, ID 300M, ID 300M Pulse</i>	30
<i>ID 400M, ID 400MW, ID 400M Pulse, ID 400MW Pulse</i>	
<i>ID 500M, ID 500MW, ID 500M Pulse, ID 500MW Pulse</i>	
Промышленные сварочные аппараты для MIG/MAG-сварки с тиристорным регулятором <i>RD 650MW</i>	32
Промышленные сварочные аппараты для MIG/MAG-сварки с микропроцессорным ступенчатым регулятором <i>RS 350MK Pro, RS 350M Pro, RS 350MW Pro</i>	34
<i>RS 450M Pro, RS 450MW Pro</i>	
<i>RS 550MW Pro</i>	
Промышленные сварочные аппараты для MIG/MAG-сварки со ступенчатым регулятором <i>RS 250MK, RS 250M</i>	36
<i>RS 300MK, RS 300M</i>	38
<i>RS 400MK, RS 400M, RS 400MW</i>	
<i>RS 500M, RS 500MW</i>	
Сварочные горелки и расходные материалы для MIG/MAG-сварки	39

СИСТЕМЫ ОТВОДА И ФИЛЬТРАЦИИ СВАРОЧНОГО ДЫМА

Мобильные модели

DFS 1M, DFS 2M, DFS 1 MK, DFS 2 MK

40

Модели для настенного монтажа

DFS 1S, DFS 2S, DFS 1 SK, DFS 2SK

42

Блоки отвода сварочного дыма

DES-SS, DES-MS

44

ПРОМЫШЛЕННЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ

ZDS-1000 (источник питания), MZC-1250F19 (трактор), MZ9-1250B11 (сварочная головка)

46

АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ И РЕЗКИ

Сварочные тракторы для MIG/MAG-сварки

НК6 одинарная горелка, НК6 II двойная горелка, НК6 W осциллятор, НК12 макс. 3

48

СИСТЕМЫ СБОРА И ОБРАБОТКИ ДАННЫХ СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА

50



**Industry 4.0 для
сварочных работ: magNET**

*Сбор и обработка данных от каждой марки/модели
сварочного аппарата*

Портативные сварочные аппараты для ММА-сварки электродами

proSTICK 200i

Инверторная технология для профессионалов



Стальные сплавы
Нержавеющая сталь
Чугунные сплавы
Алюминиевые сплавы
Медные сплавы
Никелевые сплавы



- Работает от сетевого электропитания с 1-фазным напряжением 230 В, 50/60 Гц и генератора мощностью выше 10 кВА, выдерживает колебания напряжения до 15%. Автоматическая защита от низкого и высокого входного напряжения.
- Благодаря инверторной технологии энергоэффективность выше, чем у обычных сварочных аппаратов.
- Обеспечивает отличные сварочные характеристики для всех типов электродов, включая целлюлозные и алюминиевые электроды.
- Расширенные настройки: **Hot Start** (Горячий старт) для лёгкого зажигания, **Arc Force** (Форсаж дуги) для стабильности дуги, **Anti Stick** (Антиприлипание) для предотвращения прилипания электрода и **Interval Timer** (Таймер интервалов) для точечной сварки.
- **VRD** (устройство снижения напряжения) для работы в опасных средах, таких как шахты.
- TIG-сварка даже тонких металлов благодаря стабильному низкому сварочному току с зажиганием дуги точечным касанием (Lift TIG).
- Стабильный сварочный ток без потерь рабочих показателей, вызываемых колебательными изменениями в электрическом контуре или при использовании длинных сварочных и электрических кабелей.
- **Smart Fan** - функция динамического регулирования эффективности охлаждения в соответствии с показателями нагрева аппарата.
- **Smart Thermic Protection** - функция постоянного контроля внутренней температуры, термический выключатель выполняет остановку работы сварочного аппарата в случае необходимости.
- Портативная конструкция с малым весом, пригодная для тяжёлых условий эксплуатации.
- Конструкция также пригодна для эксплуатации на открытых территориях, имеет класс защиты IP 23.
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.

proSTICK 200i	
Сетевое напряжение (1-фазное)	230 В – 50/60 Гц
Номинальная мощность	9.68 кВА (%14)
Номинальный сетевой ток (I_{eff})	15.8 А (%14)
Диапазон сварочного тока	5 - 200 А пост.тока
Номинальный сварочный ток	200 А пост.тока (%14)
Напряжение холостого хода при разомкнутой цепи	85 В пост.тока
Диапазон диаметров прутковых электродов	1.60 - 4.00 mm
Размеры (Д x Ш x В)	440 x 155 x 310 mm
Вес	12.5 кг
Класс защиты	IP 23

Стандартные принадлежности	
Зажим заготовки и кабель	7905201603 (16 mm ² - 3 m)
Зажим электрода и кабель	7906201603 (16 mm ² - 3 m)

Дополнительные принадлежности	
Горелка с воздушным охлаждением Lava TIG 20B (4 м)	7011240200
Горелка с воздушным охлаждением Lava TIG 20V (8 м)	7011280200

Портативные сварочные аппараты для ММА-сварки электродами

monoSTICK 165i, 180i, 200i



Стальные сплавы
Нержавеющая сталь

Инверторная технология для цехов и строительных площадок



- Работает от сетевого электропитания с 1-фазным напряжением 230 В, 50/60 Гц и генератора, выдерживает колебания напряжения до 15%.
- Благодаря инверторной технологии энергоэффективность выше, чем у обычных сварочных аппаратов.
- Отличные сварочные характеристики при выполнении сварки рутиловыми и основными электродами.
- Шкала регулировки тока в зависимости от диаметра электродов, цифровой дисплей на 180i для лёгкого выбора параметров.
- TIG-сварка точечным касанием с помощью горелки со встроенным газовым клапаном.
- Стабильный сварочный ток без потерь рабочих показателей, вызываемых колебательными изменениями в электрическом контуре или при использовании длинных сварочных и электрических кабелей.
- Конструкция также пригодна для эксплуатации на открытых территориях, имеет класс защиты IP 23.
- Портативная конструкция с малым весом, пригодная для тяжёлых условий эксплуатации.
- Более широкое основание обеспечивает устойчивость и предупреждает опрокидывание
- Вентилятор охлаждения и термозащита от перегрева.
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.

	monoSTICK 165i	monoSTICK 180i	monoSTICK 200i
Сетевое напряжение (1-фазное)	230 В – 50/60 Гц	230 В – 50/60 Гц	230 В – 50/60 Гц
Номинальная мощность	7.7 кВА (%20)	9.1 кВА (%15)	9.7 кВА (%14)
Номинальный сетевой ток (I_{eff})	15.8 А (%20)	15.4 А (%15)	15.8 А (%14)
Диапазон сварочного тока	10 - 160 А пост.тока	10 - 180 А пост.тока	10 - 200 А пост.тока
Номинальный сварочный ток	160 А пост.тока (%20)	180 А пост.тока (%15)	200 А пост.тока (%14)
Напряжение холостого хода при разомкнутой цепи	65 В пост.тока	64 В пост.тока	65 В пост.тока
Диапазон диаметров прутковых электродов	1.60 - 3.25 mm	1.60 - 4.00 mm	1.60 - 4.00 mm
Размеры (Д x Ш x В)	467 x 160 x 312 mm	467 x 160 x 312 mm	467 x 160 x 312 mm
Вес	7.5 кг	7.5 кг	10.5 кг
Класс защиты	IP 23	IP 23	IP 23
Цифровой дисплей	-	Да	-

Стандартные принадлежности

Зажим заготовки и кабель	7905201603 (16 mm ² - 3 m)
Зажим электрода и кабель	7906201603 (16 mm ² - 3 m)



EN 60974-1

EN 60974 -10

RoHS

Портативные сварочные аппараты для ММА-сварки электродами

miniSTICK

Инверторная технология для мастерских

- Работает от сетевого электропитания с 1-фазным напряжением 230 В, 50/60 Гц и генератора, выдерживает колебания напряжения до 15%.
- Благодаря инверторной технологии энергоэффективность выше, чем у обычных сварочных аппаратов.
- Отличные сварочные характеристики при выполнении сварки рутиловыми и основными электродами.
- Шкала регулировки тока в зависимости от диаметра электродов для лёгкого выбора параметров.
- Самая малогабаритная модель серии с компактным дизайном и весом 4 кг обеспечивает легкость перемещения аппарата и возможность крепления к плечевому ремню.
- TIG-сварка точечным касанием с помощью горелки со встроенным газовым клапаном.
- Стабильный сварочный ток без потерь рабочих показателей, вызываемых колебательными изменениями в электрическом контуре или при использовании длинных сварочных и электрических кабелей.
- Конструкция также пригодна для эксплуатации на открытых территориях, имеет класс защиты IP 23.
- Вентилятор охлаждения и термозащита от перегрева.
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.



Стальные сплавы
Нержавеющая сталь



Непрерывная
сварка 20
штучными
электродами
диаметром
3.25 мм

	miniSTICK
Сетевое напряжение (1-фазное)	230 В – 50/60 Гц
Номинальная мощность	6.83 кВА (%15)
Номинальный сетевой ток (I_{eff})	11.51 А (15%)
Диапазон сварочного тока	5 – 140 А пост.тока
Номинальный сварочный ток	140 А пост.тока (20%)
Напряжение холостого хода при разомкнутой	75 В пост.тока
Диапазон диаметров прутковых электродов	1.60 – 3.25 мм
Размеры (Д x Ш x В)	360 x 120 x 200 мм
Вес	4.25 кг
Класс защиты	IP 23



Стандартные принадлежности	miniSTICK Deluxe	miniSTICK
Зажим заготовки и кабель	7905101602 (16 mm ² - 2 m)	7905101602 (16 mm ² - 2 m)
Зажим электрода и кабель	7906101602 (16 mm ² - 2 m)	7906101602 (16 mm ² - 2 m)
Проволочная щетка / молоток	8369000175	-
Ручной сварочный щиток	8502301007	-
Электрод	1113010M30	-
Код изделия	501M1500MF	501M1400MF



EN 60974-1

EN 60974 -10

RoHS

Промышленные сварочные аппараты для ММА-сварки электродами

Серия ID

Инверторная технология для строительных площадок



Стальные сплавы
Нержавеющая сталь
Чугунные сплавы
Алюминиевые сплавы
Медные сплавы
Никелевые сплавы



- Работает от сетевого электропитания с 3-фазным напряжением 400 В- 50/60 Гц и тока генератора, выдерживает колебания напряжения до 15%.
- Благодаря инверторной технологии энергоэффективность выше, чем у обычных сварочных аппаратов.
- Отличные сварочные характеристики при выполнении сварки рутиловыми, основными и целлюлозными электродами.
- Возможность точной регулировки сварочного тока при помощи ручки потенциометра на передней панели или при помощи пульта дистанционного управления. Предварительная установка параметров сварочного процесса и сварочного тока. Возможность контроля параметров напряжения тока по цифровому экрану на передней панели.
- Расширенные настройки: **Hot Start** (Горячий старт) для лёгкого зажигания, **Arc Force** (Форсаж дуги) для стабильности дуги, **Anti Stick** (Антиприлипание) для предотвращения прилипания электрода.
- TIG-сварка точечным касанием с помощью горелки со встроенным газовым клапаном.
- Стабильный сварочный ток без потерь рабочих показателей, вызываемых колебательными изменениями в электрическом контуре или при использовании длинных сварочных и электрических кабелей.
- Вентилятор охлаждения и термозащита от перегрева.
- Пригоден для мобильного использования с дополнительными системами транспортных тележек или стеллажей для группировки 4, 6 или 9 сварочных аппаратов.
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.

	ID 250E	ID 300E	ID 350E	ID 400E
Сетевое напряжение (3-фазное)	400 В / 50 – 60 Гц	400 В / 50 – 60 Гц	400 В / 50 – 60 Гц	400 В / 50 – 60 Гц
Номинальная мощность	13 кВА (%35)	16.1 кВА (%30)	19.6 кВА (%35)	22.9 кВА (%35)
Номинальный сетевой ток (I_{eff})	11.1 А (%35)	12.8 А (%30)	16.8 А (%35)	19.6 А (%35)
Диапазон сварочного тока	5 - 250 пост.тока	5 - 300 пост.тока	5 - 350 пост.тока	5 - 400 пост.тока
Номинальный сварочный ток	250 пост.тока (%35)	300 пост.тока (%30)	350 пост.тока (%35)	400 пост.тока (%35)
Напряжение холостого хода при разомкнутой цепи	85 В пост.тока	85 В пост.тока	86 В пост.тока	86 В пост.тока
Диапазон диаметров прутковых электродов	1.60 - 5.00 mm	1.60 - 5.00 mm	1.60 - 5.00 mm	1.60 - 6.00 mm
Размеры (Д x Ш x В)	526 x 250 x 408 mm	526 x 250 x 408 mm	585 x 307 x 515 mm	585 x 307 x 515 mm
Вес	21 кг	21 кг	32 кг	32 кг
Класс защиты	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21

Стандартные принадлежности

Зажим заготовки и кабель	7905212503 (25 mm ² - 3 m)	7905212503 (25 mm ² - 3 m)	7905203503 (35 mm ² - 3 m)	7905203503 (35 mm ² - 3 m)
Зажим электрода и кабель	7906202503 (25 mm ² - 3 m)	7906202503 (25 mm ² - 3 m)	7906203503 (35 mm ² - 3 m)	7906203503 (35 mm ² - 3 m)

Дополнительные принадлежности

Пульт дистанционного управления 10 м	7900000210	7900000210	7900000210	7900000210
Пульт дистанционного управления 20 м	7900000220	7900000220	7900000220	7900000220
Пульт дистанционного управления 30 м	7900000230	7900000230	7900000230	7900000230
Пульт дистанционного управления 40 м	7900000240	7900000240	7900000240	7900000240
Пульт дистанционного управления 50 м	7900000250	7900000250	7900000250	7900000250
Транспортировочная тележка	7900000600	7900000600	7900000600	7900000600
Стойка (4, вертикальная)	7900000804	7900000804	7900000804	7900000804
Стойка (6, вертикальная)	7900000807	7900000807	7900000807	7900000807
Стойка (9, вертикальная)	7900000809	7900000809	7900000809	7900000809
Горелка с воздушным охлаждением Lava TIG 20V (4 м)	7011240200	7011240200	7011240200	7011240200
Горелка с воздушным охлаждением Lava TIG 20V (8 м) TIG-горелка	7011280200	7011280200	7011280200	7011280200



Транспортировочная тележка



Стойка



Пульт дистанционного управления

Промышленные сварочные аппараты для ММА-сварки электродами

RD 500E, RD 650E

Тиристорная технология для сложных сварочных работ

- Работает от сетевого электропитания с 3-фазным напряжением 400 В, 50/60 Гц и генератора тока, выдерживает колебания напряжения до 10%.
- Отличные сварочные характеристики при выполнении сварки рутиловыми, основными и целлюлозными электродами диаметром до 6,0 мм. В моделях RD 650E высокие рабочие показатели сварки благодаря точности измерения двуокиси углерода.
- Возможность точной регулировки сварочного тока при помощи ручки потенциометра на передней панели или при помощи пульта дистанционного управления. Возможность контроля установленных и фактических параметров напряжения и силы тока во время выполнения сварки по цифровому экрану на передней панели.
- Расширенные настройки: **Hot Start** (Горячий старт) для лёгкого зажигания, **Arc Force** (Форсаж дуги) для стабильности дуги, **Anti Stick** (Антиприлипание) для предотвращения прилипания электрода.
- Стабильный сварочный ток без потерь рабочих показателей, вызываемых колебательными изменениями в электрическом контуре или при использовании длинных сварочных и электрических кабелей.
- Благодаря большим колёсам тележки и телескопическим рычагам обеспечивается лёгкая транспортировка по неровному грунту.
- Вентилятор охлаждения и термозащита от перегрева.
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.



Стальные сплавы
Нержавеющая сталь
Чугунные сплавы
Алюминиевые сплавы
Медные сплавы
Никелевые сплавы



	RD 500E	RD 650E
Сетевое напряжение (3-фазное)	400 В / 50 – 60 Гц	400 В / 50 – 60 Гц
Номинальная мощность	42.9 кВА (25%)	52.2 кВА (40%)
Номинальный сетевой ток (I_{eff})	65 А (25%)	75.7 А (40%)
Диапазон сварочного тока	10 - 500 А пост.тока	10 - 650 А пост.тока
Номинальный сварочный ток	500 А пост.тока (25%)	650 А пост.тока (40%)
Напряжение холостого хода при разомкнутой цепи	85 В пост.тока	76 В пост.тока
Диапазон диаметров прутковых электродов	2.00 - 6.00 mm	2.00 - 6.00 mm
Наибольший диаметр углеродного электрода	8.00 mm	13.00 mm
Размеры (Д x Ш x В)	830 x 670 x 760 mm	830 x 670 x 760 mm
Вес	205 кг	215 кг
Класс защиты	IP 21	IP 21

Стандартные принадлежности

Зажим заготовки и кабель	7905305003 (50 mm ² - 3 m)	7905307003 (70 mm ² - 3 m)
Зажим электрода и кабель	7906305005 (50 mm ² - 5 m)	7906307005 (70 mm ² - 5 m)

Дополнительные принадлежности

Пульт дистанционного управления 10 м	7900000210
Пульт дистанционного управления 20 м	7900000220
Пульт дистанционного управления 30 м	7900000230
Пульт дистанционного управления 40 м	7900000240
Пульт дистанционного управления 50 м	7900000250
Зажим для строжки угольной дугой	7908201000

Зажим для строжки угольной дугой



EN 60974-1

EN 60974 -10

RoHS

Промышленные сварочные аппараты для ММА-сварки электродами

TD 355, GL 451, GL 600

Технология магнитной регулировки тока для удаленных
строительных площадок



Стальные сплавы
Нержавеющая сталь
Чугунные сплавы
Алюминиевые сплавы
Медные сплавы
Никелевые сплавы



- Работает от сетевого электропитания с 3-фазным напряжением 400 В, 50/60 Гц и генератора тока, выдерживает колебания напряжения до 10%.
- Отличные сварочные характеристики при выполнении сварки рутиловыми, оловянными и целлюлозными электродами и высокие рабочие показатели сварочного процесса благодаря точному измерению двуокиси углерода в моделях GL.
- Возможно выполнение работ с использованием длинного сварочного кабеля.
- Возможность регулировки сварочного тока с помощью ручки переключателя и контроля установленных значений по механической шкале.
- Не содержит электронных компонентов, простое и лёгкое техобслуживание.
- Благодаря большим колёсам тележки и телескопическим рычагам обеспечивается лёгкая транспортировка по неровному грунту.
- Вентилятор охлаждения и термозащита от перегрева.
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.

	TD 355	GL 451	GL 600
Сетевое напряжение (3-фазное)	400 В / 50 – 60 Гц	400 В / 50 – 60 Гц	400 В / 50 – 60 Гц
Номинальная мощность	20 кВА (%35)	27 кВА (%35)	35 кВА (%35)
Номинальный сетевой ток (I_{eff})	31 А (%35)	41 А (%35)	53 А (%35)
Диапазон сварочного тока	60 - 350 А пост.тока	60 - 450 А пост.тока	90 - 600 А пост.тока
Номинальный сварочный ток	320 А пост.тока (%35)	450 А пост.тока (%35)	600 А пост.тока (%35)
Напряжение холостого хода при разомкнутой цепи	54 - 64 В пост.тока	73 В пост.тока	72 В пост.тока
Диапазон диаметров прутковых электродов	2.00 - 5.00 mm	2.50 - 6.00 mm	3.25 - 6.00 mm
Наибольший диаметр углеродного электрода	-	8.00 mm	10.00 mm
Размеры (Д x Ш x В)	950 x 660 x 650 mm	920 x 660 x 900 mm	920 x 660 x 900 mm
Вес	125 кг	228 кг	244 кг
Класс защиты	IP 21	IP 21	IP 21

Стандартные принадлежности

Зажим заготовки и кабель	7905203503 (35 mm ² - 3 m)	7905305003 (50 mm ² - 3 m)	7905407003 (70 mm ² - 3 m)
Зажим электрода и кабель	7906203505 (35 mm ² - 5 m)	7906305005 (50 mm ² - 5 m)	7906407005 (70 mm ² - 5 m)

Дополнительные принадлежности

Зажим для строжки угольной дугой	7908201000
----------------------------------	------------

Зажим для строжки угольной дугой



Серия MPM



Стальные сплавы
Нержавеющая сталь
Чугунные сплавы
Алюминиевые сплавы
Медные сплавы
Никелевые сплавы



- Дизельные сварочные генераторы с водяным охлаждением предназначены для обеспечения электропитания сварочных аппаратов со стандартным выходным напряжением 400В/50 Гц (3 фазы), 230В/50 Гц (1 фаза). Дополнительно возможно выходное напряжение 48В/110В.
- Помимо сварки рутиловыми, основными и целлюлозными покрытыми электродами, возможно выполнение резки углеродными электродами, TIG-сварка (с розжигом дуги точечным касанием электрода (Lift TIG)) и MIG/MAG-сварка с дополнительными устройствами подачи сварочной проволоки.
- Возможность точной регулировки сварочного тока при помощи потенциометра на передней панели или при помощи пульта дистанционного управления.
- На передней панели предусмотрены индикаторы силы и напряжения тока, уровня топлива и времени работы.
- Отсутствие потерь рабочих показателей при работе с длинными сварочными кабелями.
- Конструкция специально разработана для эксплуатации на открытых территориях, имеет класс защиты IP 23.
- Запуск от внутренней батареи 12 В и автоматически переключается в положение холостого хода при отсутствии нагрузки.
- Устройства предупреждения: низкий уровень топлива, низкое давление масла, неисправность зарядного устройства аккумулятора и устройства защиты от утечки тока и перегрева.
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.
- По заказу возможна поставка транспортной тележки.

Двигатель	MPM 15/400 I-КА	MPM 500 P	MPM 20/500 P
Тип	Kubota D1105-E	Perkins 404D - 22G	Perkins 1103 A-33G1
Мощность	28 л.с. (20.6 кВА)	32.4 л.с. (23.50 кВА)	40.8 л.с. (30 кВА)
Общая емкость цилиндров	1123 см ³	2216 см ³	3300 см ³
Количество цилиндров	3	4	3
Тип охлаждения	Водяное	Водяное	Водяное
Тип работы	Электропитание	Электропитание	Электропитание
Тип топлива	Дизельное	Дизельное	Дизельное
Расход топлива	4.9 л/ч (75%)	4 л/ч (75%)	5.4 л/ч (75%)
Объем топливного бака	38 л	70 л	74 л
Размеры (ДхШхВ)	1590 x 730 x 920 мм	1855 x 737 x 1119 мм	2000 x 900 x 1200 мм
Вес	450 кг	895 кг	1080 кг

Генератор			
Тип	Генераторная установка, асинхронная, бесщеточная	Генераторная установка, асинхронная, бесщеточная	Генераторная установка, асинхронная, бесщеточная
Максимальная мощность (1 фаза)	10 кВА - 230 В перем.тока	10 кВА - 230 В перем.тока	12 кВА - 230 В перем.тока
Максимальная мощность (3 фазы)	15 кВА - 400 В перем.тока	17 кВА - 400 В перем.тока (Опц.)	20 кВА - 400 В перем.тока
Коэффициент мощности	0.80	0.80	0.80

Сварочный контур			
Номинальный сварочный ток	400 А - 35 В пост.тока (30%)	500 А - 30 В пост.тока (40%)	500 А - 40 В пост.тока (60%)
Диапазон сварочного тока	30 - 400 А пост.тока	30 - 500 А пост.тока	30 - 500 А пост.тока
Максимальное напряжение разомкнутой цепи	70 В пост.тока	70 В пост.тока	70 В пост.тока
Диапазон диаметров электродов	2.00 - 6.00 мм	2.00 - 6.00 мм	2.00 - 6.00 мм
Наибольший диаметр углеродного электрода	6 мм	8 мм	10 мм

Принадлежности			
Зажим заготовки и кабель	7905305003 (50 мм ² - 3 m)	7905407003 (70 мм ² - 5m)	7905407003 (70 мм ² - 5m)
Зажим электрода и кабель	7906305005 (50 мм ² - 5 m)	7906407005 (70 мм ² - 5m)	7906407005 (70 мм ² - 5m)
Пульт дистанционного управления (стандартный)	7950000009 (20 m)	7950000009 (20 m)	7950000009 (20 m)
Комплект для замены клемм (опц.)	7950000007	7950000007	7950000007
Транспортная тележка (опц.)	7950000005 (2-хколесная)	7950000006 (2-хколесная)	7950000004 (2-хколесная)

Коды продукции



	Стандартный (с сетевой вилкой)	Без сетевой вилки
miniSTICK	501M1400MF	501M1400M0
miniSTICK Deluxe	501M1500MF	501M1500M0
monoSTICK 150i	501N1500MF	501N1500M0
monoSTICK 165i	501N1600MF	501N1600M0
monoSTICK 180i	501N180DMF	501N180DM0
monoSTICK 200i	501N201DMF	501N201DM0
monoSTICK 200ic	501N200DMF	501N200DM0
proSTICK 200i	501P200DMF	501P200DM0
ID 250E	-	5030250DM0
ID 300E	-	5030300DM0
ID 350E	-	5030350DM0
ID 400E	-	5030400DM0
RD 500E	-	502S500DM0
RD 650E	-	502S650DM0
TD 355	-	502M3500M0
GL 451	-	502M4500M0
GL 600	-	502M6000M0

Принадлежности для ММА-сварки электродами



	Зажимы электрода	Клещи заземления	Зажимы для углеродного электрода	Пульт дистанционного управления	Транспортная тележка	Стойка
miniSTICK	7906101602 (16 mm ² - 2 m)	7905101602 (16 mm ² - 2 m)	-	-	-	-
monoSTICK 165i	7906201603 (16 mm ² - 3 m)	7905201603 (16 mm ² - 3 m)	-	-	-	-
monoSTICK 180i	7906201603 (16 mm ² - 3 m)	7905201603 (16 mm ² - 3 m)	-	-	-	-
monoSTICK 200i	7906201603 (16 mm ² - 3 m)	7905201603 (16 mm ² - 3 m)	-	-	-	-
monoSTICK 200ic	7906201603 (16 mm ² - 3 m)	7905201603 (16 mm ² - 3 m)	-	-	-	-
proSTICK 200i	7906201603 (16 mm ² - 3 m)	7905201603 (16 mm ² - 3 m)	-	-	-	-
ID 250E	7906202503 (25 mm ² - 3 m)	7905212503 (25 mm ² - 3 m)	-	7900000210 (10 m)	7900000600	7900000804 (4 аппарата)
				7900000220 (20 m)		7900000806 (6 вертикальный)
				7900000230 (30 m)		7900000807 (6 горизонтальный)
				7900000240 (40 m)		7900000809 (9 аппаратов)
				7900000250 (50 m)		
ID 300E	7906202503 (25 mm ² - 3 m)	7905212503 (25 mm ² - 3 m)	-	7900000210 (10 m)	7900000600	7900000804 (4 аппарата)
				7900000220 (20 m)		7900000806 (6 вертикальный)
				7900000230 (30 m)		7900000807 (6 горизонтальный)
				7900000240 (40 m)		7900000809 (9 аппаратов)
				7900000250 (50 m)		
ID 350E	7906203503 (35 mm ² - 3 m)	7905203503 (35 mm ² - 3 m)	-	7900000210 (10 m)	7900000600	7900000804 (4 аппарата)
				7900000220 (20 m)		7900000806 (6 вертикальный)
				7900000230 (30 m)		7900000807 (6 горизонтальный)
				7900000240 (40 m)		7900000809 (9 аппаратов)
				7900000250 (50 m)		
ID 400E	7906203503 (35 mm ² - 3 m)	7905203503 (35 mm ² - 3 m)	-	7900000210 (10 m)	7900000600	7900000804 (4 аппарата)
				7900000220 (20 m)		7900000806 (6 вертикальный)
				7900000230 (30 m)		7900000807 (6 горизонтальный)
				7900000240 (40 m)		7900000809 (9 аппаратов)
				7900000250 (50 m)		
RD 500E	7906305005 (50 mm ² - 5 m)	7905305003 (50 mm ² - 3 m)	7908201000	7900000210 (10 m)	-	-
				7900000220 (20 m)	-	-
				7900000230 (30 m)	-	-
				7900000240 (40 m)	-	-
				7900000250 (50 m)	-	-
RD 650E	7906307005 (70 mm ² - 5 m)	7905307003 (70 mm ² - 3 m)	7908201000	7900000210 (10 m)	-	-
				7900000220 (20 m)	-	-
				7900000230 (30 m)	-	-
				7900000240 (40 m)	-	-
				7900000250 (50 m)	-	-
TD 355	7906203505 (35 mm ² - 5 m)	7905203503 (35 mm ² - 3 m)	-	-	-	-
GL 451	7906305005 (50 mm ² - 5 m)	7905305003 (50 mm ² - 3 m)	7908201000	-	-	-
GL 600	7906407005 (70 mm ² - 5 m)	7905407003 (70 mm ² - 3 m)	7908201000	-	-	-

Портативные сварочные аппараты для TIG-сварки

monoTIG 160i Basic

Не оснащенный модулем HF



Нержавеющая сталь
Стальные сплавы

- Работает от сетевого электропитания с 1-фазным напряжением 230 В, 50/60 Гц и генератора, выдерживает колебания напряжения до 15%.
- Благодаря инверторной технологии энергоэффективность выше, чем у обычных сварочных аппаратов.
- Отличные сварочные характеристики при выполнении сварки рутиловыми и базовыми электродами.
- TIG-сварка с зажиганием дуги точечным касанием (**Lift TIG**).
- Возможно использование TIG-горелки с триггером и ножной педалью (вкл./выкл.).
- Стабильный сварочный ток без потерь рабочих показателей, вызываемых колебательными изменениями в электрическом контуре или при использовании длинных сварочных и электрических кабелей.
- Конструкция также пригодна для эксплуатации на открытых территориях, имеет класс защиты IP 23.
- Портативная конструкция с малым весом, пригодная для тяжёлых условий эксплуатации.
- Вентилятор охлаждения и термозащита от перегрева.
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.



monoTIG160i monoTIG 200i

С блоком высокочастотного поджига дуги (HF)



Нержавеющая сталь
Стальные сплавы

- Работает от сетевого электропитания с 1-фазным напряжением 230 В, 50/60 Гц и генератора, выдерживает колебания напряжения до 15%.
- Благодаря инверторной технологии энергоэффективность выше, чем у обычных сварочных аппаратов.
- TIG-сварка с зажиганием дуги при помощи блока высокочастотного поджига дуги (HF) или точечным касанием электрода (**Lift TIG**).
- TIG-сварка листовых металлов благодаря стабильному низкому сварочному току от 5 ампер.
- Основные настройки TIG-сварки: сварочный ток, постепенное уменьшение сварочного тока (**Slope-Down**), продувка газа после окончания сварки и заполнение кратера.
- Возможность контроля параметров сварочного процесса по цифровому экрану.
- Розжиг дуги при помощи горелки с 2/4 тактным триггером или от ножной педали вкл./выкл.
- Отличные сварочные характеристики при выполнении сварки рутиловыми и основными электродами.
- Стабильный сварочный ток без потерь рабочих показателей, вызываемых колебательными изменениями в электрическом контуре или при использовании длинных сварочных и электрических кабелей.
- Конструкция также пригодна для эксплуатации на открытых территориях, имеет класс защиты IP 23.
- Портативная конструкция с малым весом, пригодная для тяжёлых условий эксплуатации.
- Вентилятор охлаждения и термозащита от перегрева.
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.



	monoTIG 160i Basic	monoTIG 160i	monoTIG 200i
Сетевое напряжение (1-фазное)	230 В – 50/60 Гц	230 В – 50/60 Гц	230 В – 50/60 Гц
Номинальная мощность (MMA)	7.8 кВА (%20)	7.41 кВА (%30)	9.55 кВА (%25)
Номинальный сетевой ток (I_{eff}) (MMA)	15.2 А (%20)	14.41 А (%30)	15.54 А (%25)
Номинальная мощность (TIG)	5.2 кВА (%20)	5.01 кВА (%30)	6.69 кВА (%25)
Номинальный сетевой ток (I_{eff}) (TIG)	10 А (%20)	11.95 А (%30)	14.55 А (%25)
Диапазон сварочного тока	10 - 160 А пост.тока	5 - 160 А пост.тока	5 - 200 А пост.тока
Номинальный сварочный ток	160 А пост.тока (%20)	160 А пост.тока (%30)	200 А пост.тока (%25)
Напряжение холостого хода при разомкнутой цепи	20 - 65 В пост.тока	65 В пост.тока	65 В пост.тока
Диапазон диаметров электродов	1.60 - 3.25 mm	1.60 - 3.25 mm	2.00 - 4.00 mm
Диапазон диаметров вольфрамовых электродов	1.20 - 2.40 mm	1.20 - 2.40 mm	1.00 - 2.40 mm
Размеры (ДхШхВ)	450 x 160 x 312 mm	520 x 160 x 312 mm	520 x 160 x 312 mm
Вес	9.5 кг	9.5 кг	10 кг
Класс защиты	IP 23	IP 23	IP 23

Стандартные принадлежности

Зажим заготовки и кабель	7905201603 (16 mm ² - 3 m)	7905201603 (16 mm ² - 3 m)	7905201603 (16 mm ² - 3 m)
Зажим электрода и кабель	7906201603 (16 mm ² - 3 m)	-	-
Газовый шланг	790700002 (2 m)	790700002 (2 m)	790700002 (2 m)
Горелка (с воздушным охлаждением, 4 м)	7011100004	7011040180	7011040180

Дополнительные принадлежности

Блок водяного охлаждения (CSP 40)	7910005200	7910005200	7910005200
Газовый регулятор	7020001004	7020001004	7020001004
Зажим электрода и кабель	-	7906201603 (16 mm ² - 3 m)	7906201603 (16 mm ² - 3 m)
Горелка с воздушным охлаждением Lava TIG 20 (8 м)	-	7011080180	7011080180
Горелка с водяным охлаждением Lava TIG 40W (4 м)	-	7011040380	7011040380
Горелка с водяным охлаждением Lava TIG 40W (8 м)	-	7011080380	7011080380
Комплект принадлежностей для TIG-сварки с воздушным охлаждением (Горелка + Регулятор)	-	7910000510	7910000510
Комплект принадлежностей для TIG-сварки с водяным охлаждением (Горелка + Регулятор)	-	7910000530	7910000530
Ножная педаль (вкл./выкл)	7910000130	7910000130	7910000130
Тележка	7910000100	7910000100	7910000100



Тележка



Ножная педаль

Портативные сварочные аппараты для TIG-сварки

monoTIG 160ip

Инверторная импульсная технология сварки для цехов



Нержавеющая сталь
Стальные сплавы

- Работает от сетевого электропитания с 1-фазным напряжением 230 В, 50/60 Гц и генератора тока, выдерживает колебания напряжения до 15%.
- Благодаря инверторной технологии энергоэффективность выше, чем у обычных сварочных аппаратов.
- TIG-сварка с зажиганием дуги при помощи блока высокочастотного поджига дуги (HF) или точечным касанием электрода (Lift TIG).
- Сварка тонколистового металла благодаря частоте импульса до 2 кГц.
- Расширенные настройки TIG-сварки: Предварительная подача газа, постепенное увеличение сварочного тока, сварочный ток, частота и ширина импульса, постепенное уменьшение сварочного тока, продувка газа после окончания сварки и заполнение кратера.
- Сохранение в памяти установок параметров 10 сварочных процессов.
- Розжиг дуги при помощи горелки с 2/4 тактным триггером или от ножной педали вкл./выкл.
- Возможность контроля параметров сварочного процесса по цифровому экрану.
- Отличные сварочные характеристики при выполнении сварки рутиловыми и оловяными электродами.
- Стабильный сварочный ток без потерь рабочих показателей, вызываемых колебательными изменениями в электрическом контуре или при использовании длинных сварочных и электрических кабелей.
- Конструкция также пригодна для эксплуатации на открытых территориях, имеет класс защиты IP 23.
- Портативная конструкция с малым весом, пригодная для тяжёлых условий эксплуатации.
- Вентилятор охлаждения и термозащита от перегрева.
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.



monoTIG 220ip

Инверторно-импульсная технология сварки с расширенными функциями



Нержавеющая сталь
Стальные сплавы
Медные сплавы
Никелевые сплавы

- Работает от сетевого электропитания с 1-фазным напряжением 230 В, 50/60 Гц и генератора тока, выдерживает колебания напряжения до 15%.
Дополнительная защита от чрезвычайно высокого или низкого напряжения электропитания.
- Благодаря инверторной технологии энергоэффективность выше, чем у обычных сварочных аппаратов.
- TIG-сварка с зажиганием дуги при помощи блока высокочастотного поджига дуги (HF) или точечным касанием электрода (Lift TIG).
- Отличная сварка тонколистовых металлов.
- Расширенные настройки TIG-сварки: Предварительная подача газа, постепенное увеличение сварочного тока, сварочный ток, частота и ширина импульса, постепенное уменьшение сварочного тока, продувка газа после окончания сварки и заполнение кратера.
- Сохранение в памяти установок параметров 100 сварочных процессов.
- Таймер интервалов для точечной сварки.
- 2/4 тактный триггер горелки и регулятор сварочного тока от горелки и ножной педали.
- Возможность контроля параметров сварочного процесса по цифровому экрану.
- Отличные сварочные характеристики при выполнении сварки рутиловыми и оловяными электродами.
- Расширенные настройки: **Hot Start** (Горячий старт) для лёгкого зажигания, **Arc Force** (Форсаж дуги) для стабильности дуги, **Anti Stick** (Антиприлипание) для предотвращения прилипания электрода.
- **VRD** (устройство снижения напряжения) для работы в опасных средах, таких как шахты.
- Стабильный сварочный ток без потерь рабочих показателей, вызываемых колебательными изменениями в электрическом контуре или при использовании длинных сварочных и электрических кабелей.
- Портативная конструкция, пригодная для тяжёлых условий эксплуатации.
- Вентилятор охлаждения и термозащита от перегрева.
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.



	monoTIG 160ip	monoTIG 220ip
Сетевое напряжение (1-фазное)	230 В – 50/60 Гц	230 В – 50/60 Гц
Номинальная мощность (MMA)	7.6 кВА (%20)	9.2 кВА (%15)
Номинальный сетевой ток (I_{eff}) (MMA)	14.8 А (%20)	15.53 А (%15)
Номинальная мощность (TIG)	5.1 кВА (%30)	8.05 кВА (%20)
Номинальный сетевой ток (I_{eff}) (TIG)	12.2 А (%30)	15.66 А (%20)
Диапазон сварочного тока	30 - 160 А пост.тока	3 - 220 А пост.тока
Номинальный сварочный ток	160 А пост.тока (%30)	220 А пост.тока(%20)
Напряжение холостого хода при разомкнутой цепи	75 В пост.тока	87 В пост.тока
Диапазон диаметров сварочных электродов	2.00 - 3.25 mm	2.00 - 5.00 mm
Диапазон диаметров вольфрамовых электродов	1.60 - 2.40 mm	1.00 - 2.40 mm
Размеры (ДхШхВ)	515 x 160 x 312 mm	474 x 221 x 395 mm
Вес	10 кг	15.5 кг
Класс защиты	IP 23	IP 21
Стандартные принадлежности		
Зажим заготовки и кабель	7905201603 (16 mm ² - 3 м)	7905201603 (16 mm ² - 3 м)
Газовый шланг	7907000002 (2 м)	7907000002 (2 м)
Горелка (с воздушным охлаждением, 4 м)	7011040180	7011040180
Дополнительные принадлежности		
Зажим электрода и кабель	7906201603 (16 mm ² - 3 м)	7906201603 (16 mm ² - 3 м)
Газовый регулятор	7020001004	7020001004
Блок водяного охлаждения (CSP 40)	7910005200	7910005200
Горелка с воздушным охлаждением Lava TIG 20 (8 м)	7011080180	7011080180
Горелка с водяным охлаждением Lava TIG 40W (4 м)	7011040380	7011040380
Горелка с водяным охлаждением Lava TIG 40W (8 м)	7011080380	7011080380
Комплект принадлежностей для TIG-сварки с воздушным охлаждением (Горелка + Регулятор)	7910000510	7910000510
Комплект принадлежностей для TIG-сварки с водяным охлаждением (Горелка + Регулятор)	7910000530	7910000530
Ножная педаль (вкл./выкл)	7910000130	7910000120
Ножная педаль (с регулировкой тока)	-	7910000140
Транспортная тележка	7910000100	7910000100



Тележка



Ножная педаль

Портативные сварочные аппараты для TIG-сварки

monoTIG 220ip перем.тока/пост.тока

Инверторно-импульсная технология сварки с расширенными функциями



Алюминиевые сплавы
Нержавеющая сталь
Стальные сплавы
Медные сплавы
Никелевые сплавы



- Работает от сетевого электропитания с 1-фазным напряжением 230 В, 50/60 Гц и генератора тока, выдерживает колебания напряжения до 15%.
- Дополнительная защита от чрезвычайно высокого или низкого напряжения электропитания.
- Благодаря инверторной технологии энергоэффективность выше, чем у обычных сварочных аппаратов.
- TIG-сварка с зажиганием дуги при помощи блока высокочастотного поджига дуги (HF) или точечным касанием электрода (Lift TIG).
- Отличная сварка тонколистовых металлов.
- Регулировка баланса переменного тока.
- Расширенные настройки TIG-сварки: Предварительная подача газа, постепенное увеличение сварочного тока, сварочный ток, частота и ширина импульса, постепенное уменьшение сварочного тока, продувка газа после окончания сварки и заполнение кратера.
- Сохранение в памяти установок параметров 100 сварочных процессов.
- Таймер интервалов для точечной сварки.
- 2/4 тактный триггер горелки и регулятор сварочного тока от горелки и ножной педали.
- Возможность контроля параметров сварочного процесса по цифровому экрану.
- Отличные сварочные характеристики при выполнении сварки рутиловыми и основными электродами.
- Расширенные настройки: **Hot Start** (Горячий старт) для лёгкого зажигания, **Arc Force** (Форсаж дуги) для стабильности дуги, **Anti Stick** (Антиприлипание) для предотвращения прилипания электрода.
- **VRD** (устройство снижения напряжения) для работы в опасных средах, таких как шахты.
- Стабильный сварочный ток без потерь рабочих показателей, вызываемых колебательными изменениями в электрическом контуре или при использовании длинных сварочных и электрических кабелей.
- Портативная конструкция, пригодная для тяжёлых условий эксплуатации.
- Вентилятор охлаждения и термозащита от перегрева.
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.

monoTIG 220ip перем.тока/пост.тока	
Сетевое напряжение (1-фазное)	230 В – 50/60 Гц
Номинальная мощность (MMA)	9.2 кВА (%15)
Номинальный сетевой ток (I_{eff}) (MMA)	15.53 А (%15)
Номинальная мощность (TIG)	8.05 кВА (%20)
Номинальный сетевой ток (I_{eff}) (TIG)	15.66 А (%20)
Диапазон сварочного тока	3 - 220 А постоянного тока
Номинальный сварочный ток	220 А постоянного тока (%20)
Напряжение холостого хода при разомкнутой цепи	87 В постоянного тока
Диапазон диаметров электродов	2.00 - 5.00 mm
Диапазон диаметров вольфрамовых электродов	1.00 - 2.40 mm
Размеры (ДхШхВ)	529 x 221 x 395 mm
Вес	16.5 кг
Класс защиты	IP 21
Стандартные принадлежности	
Зажим заготовки и кабель	7905201603 (16 mm ² - 3 m)
Газовый шланг	790700002 (2 m)
Горелка (с воздушным охлаждением, 4 м)	7011040180
Дополнительные принадлежности	
Зажим электрода и кабель	7906201603 (16 mm ² - 3 m)
Газовый регулятор	7020001004
Блок водяного охлаждения (CSP 40)	7910005200
Горелка с воздушным охлаждением Lava TIG 20 (8 м)	7011080180
Горелка с водяным охлаждением Lava TIG 40W (4 м)	7011040380
Горелка с водяным охлаждением Lava TIG 40W (8 м)	7011080380
Комплект принадлежностей для TIG-сварки с воздушным охлаждением (Горелка + Регулятор)	7910000510
Комплект принадлежностей для TIG-сварки с водяным охлаждением (Горелка + Регулятор)	7910000530
Ножная педаль (вкл./выкл)	7910000120
Ножная педаль (с регулировкой тока)	7910000140
Транспортная тележка	7910000100



Тележка



Ножная педаль

Промышленные сварочные аппараты для TIG-сварки

Серия ID

Высокопроизводительная инверторно-импульсная технология сварки с расширенными функциями



Нержавеющая сталь
Стальные сплавы
Медные сплавы
Никелевые сплавы



- Работает от сетевого электропитания с 3-фазным напряжением 400 В, 50/60 Гц и генератора тока, выдерживает колебания напряжения до 15%.
- Благодаря инверторной технологии энергоэффективность выше, чем у обычных сварочных аппаратов.
- TIG-сварка с зажиганием дуги при помощи блока высокочастотного поджига дуги (HF) или точечным касанием электрода (Lift TIG).
- Отличная сварка тонколистовых металлов.
- Расширенные настройки TIG-сварки: Предварительная подача газа, постепенное увеличение сварочного тока, сварочный ток, частота и ширина импульса, постепенное уменьшение сварочного тока, продувка газа после окончания сварки и заполнение кратера.
- Сохранение в памяти установок параметров 10 сварочных процессов.
- Таймер интервалов для точечной сварки.
- 2/4 тактный триггер горелки и регулятор сварочного тока от горелки и ножной педали.
- Возможность контроля параметров сварочного процесса по цифровому экрану.
- Отличные сварочные характеристики при выполнении сварки электродами широкого спектра.
- Расширенные настройки: **Hot Start** (Горячий старт) для лёгкого зажигания, **Arc Force** (Форсаж дуги) для стабильности дуги, **Anti Stick** (Антиприлипание) для предотвращения прилипания электрода.
- **VRD** (устройство снижения напряжения) для работы в опасных средах, таких как шахты.
- Стабильный сварочный ток без потерь рабочих показателей, вызываемых колебательными изменениями в электрическом контуре или при использовании длинных сварочных и электрических кабелей.
- По заказу возможна поставка тележки для газового баллона с большими колёсами для облегчения перемещения на территории цеха.
- Вентилятор охлаждения и термозащита от перегрева.
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.

Стандартный	ID 250 T DC	ID 300 T DC
Импульсный	ID 250 T DC Pulse	ID 300 T DC Pulse
Стандартный с водяным охлаждением	ID 250 TW DC	ID 300 TW DC
Импульсный с водяным охлаждением	ID 250 TW DC Pulse	ID 300 TW DC Pulse
Сетевое напряжение (3-фазное)	400 В – 50/60 Гц	400 В – 50/60 Гц
Номинальная мощность (MMA)	13 кВА (%35)	16.1 кВА (%30)
Номинальный сетевой ток (I_{eff}) (MMA)	11.1 А (%35)	12.8 А (%30)
Номинальная мощность (TIG)	9.5 кВА (%35)	12.3 кВА (%30)
Номинальный сетевой ток (I_{eff}) (TIG)	8.2 А (%35)	9.8 А (%30)
Диапазон сварочного тока	5 - 250 А пост.тока	5 - 300 А пост.тока
Номинальный сварочный ток	250 А пост.тока (%35)	300 А пост.тока (%30)
Напряжение холостого хода при разомкнутой цепи	85 В пост.тока	85 В пост.тока
Диапазон диаметров электродов	1.60 - 4.00 mm	1.60 - 5.00 mm
Диапазон диаметров вольфрамовых электродов	1.00 - 2.40 mm	1.00 - 2.40 mm
Размеры (ДхШхВ)	598 x 252 x 661 mm	598 x 252 x 661 mm
Вес	43 кг	43 кг
Класс защиты	IP 21	IP 21

Блок охлаждения

Мощность блока охлаждения	2.07 кВт
Мощность, поглощаемая от сети	0.265 кВА
Ток, потребляемый от сети	0.650 А
Размеры	430 x 320 x 280 mm
Вес	23 кг

Стандартные принадлежности

Зажим заготовки и кабель	7905212503 (25 mm ² - 3 m)	7905203503 (35 mm ² - 3 m)
Газовый шланг	790700002 (2 m)	790700002 (2 m)
Горелка с воздушным охлаждением Lava TIG 20 (4 м)*	7011040180	7011040180
Горелка с водяным охлаждением Lava TIG 40Вт (4 м)*	7011040380	7011040380

* Выбор горелки зависит от типа охлаждения сварочного аппарата.

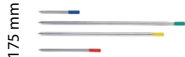
Дополнительные принадлежности

Зажим электрода и кабель	7906202503 (25 mm ² - 3 m)	7906203503 (35 mm ² - 3 m)
Горелка с воздушным охлаждением Lava TIG 20 (8 м)	7011080180	7011080180
Горелка с водяным охлаждением Lava TIG 40W (8 м)	7011080380	7011080380
Блок водяного охлаждения (CST 60i)	K307000014	K307000014
Ножная педаль (вкл./выкл)	7910000120	7910000120
Ножная педаль (с регулировкой тока)	7910000140	7910000140
Инструменты управления горелкой (2 кнопки / 4 кнопки)	7910000003/7910000004	7910000003/7910000004
Транспортная тележка (4-колесная)	7910000200	7910000200
Газовый регулятор (Аргон)	7020001004	7020001004
Комплект принадлежностей для-TIG-сварки с воздушным охлаждением (Горелка + Регулятор)	7910000510	7910000510
Комплект принадлежностей для-TIG-сварки с водяным охлаждением (Горелка + Регулятор)	7910000530	7910000530



	Стандартный	Импульс
monoTIG 160i Basic	511016B2MF	-
monoTIG 160ip	-	511016P2MF
monoTIG 200	511020N2MF	-
monoTIG 220ip DC	-	511022P2LF
monoTIG 220ip AC/DC	-	515022P2MF
ID 250T DC	51302502M0	513025P2M0
ID 250TW DC	51322502M0	513225P2M0
ID 300T DC	51303002M0	513030P2M0
ID 300TW DC	51323002M0	513230P2M0

Горелки и расходные материалы для TIG-сварки

Функции управления		100 - 200 A	200 - 350 A	
7910000003				
7910000004				
		Lava TIG 20	Lava TIG 40W	
Параметры сварочного процесса	DC	180 A	380 A	
	AC	150 A	270 A	
Рабочий цикл		%35	%100	
Коды для заказа	4 m	7011040180	7011040380	
	8 m	7011080180	7011080380	
Тип охлаждения		Воздушное	Водяное	
Расходные материалы				
Сопло		6.00 mm / No 4	7014000604	7014000604
		8.00 mm / No 5	7014000805	7014000805
		10.00 mm / No 6	7014001006	7014001006
		11.00 mm / No 7	-	-
		12.00 mm / No 8	7014001108	7014001108
		16.00 mm / No 10	7014001610	7014001610
Держатель зажима	 Газовый диффузор 	1.00 mm	7013000110 / -	7013000110 / -
		1.60 mm	7013000116 / -	7013000116 / -
		2.00 mm	7013000120 / -	7013000120 / -
		2.40 mm	7013000124 / 7016000024	7013000124 / 7016000024
		3.20 mm	7013000132 / -	7013000132 / -
		4.00 mm	7013000140 / -	7013000140 / -
Изоляция	Верхняя  Нижняя 		7017000101	7017000101
			7017000102	7017000102
Зажим электрода		1.00 mm	7012000010	7012000010
		1.60 mm	7012000016	7012000016
		2.00 mm	7012000020	7012000020
		2.40 mm	7012000024	7012000024
		3.20 mm	7012000032	7012000032
		4.00 mm	7012000040	7012000040
Задняя крышка	Короткий  Длинный 		701500102	701500102
			701500101	701500101
WT - 20 (красный)				
Вольфр. Электрод		1.60 mm	-	7018000116
		2.00 mm	-	7018000120
		2.40 mm	-	7018000124
		3.20 mm	-	7018000132
		4.00 mm	-	7018000140

Компактные сварочные аппараты <200 А для MIG/MAG-сварки

monoMIG 200ik

Инверторная технология для цехов



Стальные сплавы
Нержавеющая сталь
Алюминиевые сплавы



- Работает от сетевого электропитания с 1-фазным напряжением 230 В, 50/60 Гц и генератора тока, выдерживает колебания напряжения до 15%.
- Благодаря инверторной технологии энергоэффективность выше, чем у обычных сварочных аппаратов.
- Отличные рабочие параметры сварки в среде углекислого газа или газовой смеси со всеми типами сварочных электродов с твёрдым или порошковым сердечником. Быстроразъёмные соединения EN, EP.
- Возможность настройки на передней панели таких параметров, как: сварочное напряжение, скорость подачи проволоки, плавный розжиг дуги, предварительная подача газа, продувка газа после окончания сварки, настройки таймера растягивания дуги и функции 2/4 тактного триггера
- Большой цифровой экран для лёгкого контроля за параметрами сварочного процесса.
- Ручная подача сварочной проволоки и кнопка газового клапана.
- Пригоден для использования с катушками сварочной проволоки $\varnothing 300$ мм, $\varnothing 270$ мм и $\varnothing 200$ мм, картриджами любого размера и катушками $\varnothing 100$ мм с пистолетом.
- Выходное напряжение переменного тока 24В для подогревателя углекислого газа.
- Встроенная платформа с газовым баллоном, большие колёса тележки обеспечивают возможность лёгкой транспортировки на территории цеха.
- Вентилятор охлаждения и термозащита от перегрева.
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.

monoMIG 200ik	
Сетевое напряжение (1-фазное)	230 В - 50/60 Гц
Номинальная мощность	8.6 кВА (16%)
Номинальный сетевой ток (I_{eff})	15 А (16%)
Диапазон сварочного тока	30 - 200 А пост.тока
Номинальный сварочный ток	200 А пост.тока (16%)
Размеры (ДхШхВ)	888 x 455 x 870 мм
Вес (без горелки)	48 кг
Класс защиты	IP 21
Вес (без горелки)	48 kg
Класс защиты	IP 21

Система подачи сварочной проволоки

Диапазон диаметров сварочной проволоки	0.60 - 1.00 мм
Стандартные ролики для механизмов подачи проволоки	0.80 - 1.00 мм
Диаметр роликов	2 x 37 мм
Скорость подачи сварочной проволоки	1 - 24 м/мин.
Триггерное управление	2 / 4 тактное
Емкость катушки	15 кг

Стандартные принадлежности

Зажим заготовки и кабель	7905201602 (16 мм ² - 2 м)
Газовый шланг	790700002 (2 м)
Комплект принадлежностей для углеродной MIG / MAG-сварки* (Горелка + Нагреватель + Регулятор)	7920000521
Комплект принадлежностей для MIG/MAG-сварки в газовой смеси/аргоне* (Горелка + Регулятор)	7920000525

* При заказе требуется подтверждение.

Опциональные (дополнительные) аксессуары

Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 25 (3 м)	7021030150
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 25 (4 м)	7021040200
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 25 (5 м)	7021050200
Газовый регулятор (CO ₂)	7020001005
Газовый регулятор (газовая смесь)	7020001004
Подогреватель CO ₂ (24В)	7020009003
Пистолет катушки подачи сварочной проволоки	7021360180



Пистолет катушки
подачи сварочной
проволоки



Горелка для
MIG/MAG-сварки



Регулятор



Подогреватель
CO₂

Компактные сварочные аппараты <200 А для MIG/MAG-сварки

1 фаза: **monoMAG 180**

3 фазы: **RS 200MK**



Стальные сплавы
Нержавеющая сталь
Алюминиевые сплавы

Технология ступенчатого трансформатора-выпрямителя
сварочного тока для цехов



- Сварочные аппараты monoMAG 180K - идеальное решение для небольших ремонтных мастерских. RS200MK пригоден для производства сварки тонких стальных профилей и металлических листов и является более мощным сварочным аппаратом, по сравнению с моделью monoMAG 180K.
- Отличные рабочие параметры сварки в среде углекислого газа или газовой смеси со всеми типами сварочных электродов с твёрдым или порошковым сердечником.
- Возможность настройки на передней панели таких параметров, как: сварочное напряжение и скорость подачи проволоки (в зависимости от сварочного тока). По таблице на передней панели можно выбрать оптимальные параметры сварки. RS 200MK имеет цифровые вольтметр и амперметр.
- Возможность настройки на корпусе механизма подачи сварочной проволоки таких параметров, как: сварочное напряжение, скорость подачи проволоки, плавный розжиг дуги, предварительная подача газа, продувка газа после окончания сварки, настройки таймера растягивания дуги.
- RS 200MK имеет режим 2/4-тактного триггера розжига дуги, модели monoMAG 180K имеют режим вкл./выкл.
- Пригоден для использования с катушками сварочной проволоки $\varnothing 300$ мм, $\varnothing 270$ мм и $\varnothing 200$ мм и картриджами любого размера.
- Выходное напряжение переменного тока 220В для подогревателя углекислого газа.
- Встроенная платформа с газовым баллоном, большие колёса тележки обеспечивают возможность лёгкой транспортировки на территории цеха.
- Вентилятор охлаждения и термозащита от перегрева.
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.

	monoMAG 180	RS 200MK
Сетевое напряжение (1-фазное)	230 В – 50/60 Гц (1 фаза)	400 В – 50/60 Гц (1 фаза)
Номинальная мощность	6.2 кВА (%20)	7.9 кВА (%23)
Номинальный сетевой ток (I_{eff})	12.5 А (%20)	12 А (%23)
Диапазон сварочного тока	30 - 140 А пост.тока	40 - 240 А пост.тока
Номинальный сварочный ток	140 А пост.тока (%20)	240 А пост.тока (%33)
Диапазон напряжения разомкнутой цепи	14 - 29 В пост.тока	17 - 36 В пост.тока
Количество ступеней регулировки напряжения сварочного тока	7	2 x 7
Размеры (ДхШхВ)	888 x 455 x 870 mm	890 x 460 x 950 mm
Вес (без горелки)	79 кг	101 кг
Класс защиты	IP 21	IP 21

Система подачи сварочной проволоки

Диапазон диаметров сварочной проволоки	0.60 - 1.00 mm	
Стандартные ролики для механизмов подачи проволоки	0.80 - 1.00 mm	
Диаметр роликов	2 x 37 mm	4 x 37 mm
Скорость подачи сварочной проволоки	1 - 24 м/мин	
Триггерное управление	2 / 4 тактное	
Емкость катушки	15 кг	

Стандартные принадлежности

Зажим заготовки и кабель		7905201603 (16 mm ² - 3 m)	
Газовый шланг		790700002 (2 m)	
Комплект принадлежностей для углеродной MIG / MAG-сварки* (Горелка + Нагреватель + Регулятор)	7920000510		7920000520
Комплект принадлежностей для MIG/MAG-сварки в газовой смеси/аргоне* (Горелка + Регулятор)	7920000515		7920000525
* При заказе требуется подтверждение.			

* При заказе требуется подтверждение.

Дополнительные принадлежности

Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 25 (3 м)	-	7021030200
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 25 (4 м)	-	7021040200
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 25 (5 м)	-	7021050200
Газовый регулятор (CO ₂)	7020001005	7020001005
Газовый регулятор (газовая смесь)	7020001004	7020001004
Подогреватель CO ₂ (220В)	7020009002	7020009002



Регулятор



Подогреватель CO₂



Горелка для MIG/MAG-сварки

Промышленные сварочные аппараты для MIG/MAG-сварки

Серия ID (CC / CV)

Синергетическая инверторно-импульсная технология сварки для производств

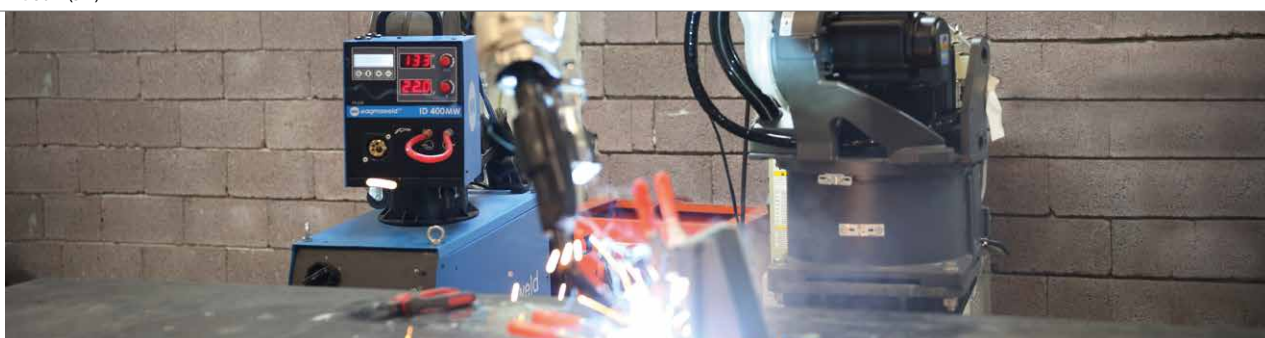


Стальные сплавы
Нержавеющая сталь
Алюминиевые сплавы
Медные сплавы
Никелевые сплавы



- Работает от сетевого электропитания с 3-фазным напряжением 400 В, 50/60 Гц и генератора тока, выдерживает колебания напряжения до 15%.
- Благодаря инверторной технологии энергоэффективность выше, чем у обычных сварочных аппаратов.
- Отличные рабочие параметры сварки в среде углекислого газа или газовой смеси со всеми типами сварочных электродов с твёрдым или порошковым сердечником.
- Многопроцессная сварочная установка для следующих видов сварки: MIG/MAG-сварки, сварки электродом, угольной строжки и TIG-сварки.
- Сварка без брызг благодаря усовершенствованным электронно-оптимизированным функциям управления индуктивности и импульсов сварочного тока. Отличные сварочные характеристики для всех методов сварки.
- 3 рабочих режима: синергетический, лёгкий, основной. Стандартная сварка. Режимы работы позволяют сварщику легко переключать параметры сварки с основного на синергетический (объединённый) режим.
- Один LCD-экран для ВСЕХ параметров сварочного процесса: тип и диаметр сварочной проволоки, тип газовой среды и толщина свариваемого металла для синергетической сварки, плавный розжиг дуги, предварительная подача газа, продувка газа после окончания сварки, растяжка дуги, заваривание кратера в качестве ОБЩИХ ПАРАМЕТРОВ НАСТРОЙКИ.
- 4 режима РАБОТЫ и выбор 2/4/6-тактного режима триггера на ГОРЕЛКЕ.
- Функции программного обеспечения Industry 4.0: OEE (общая эффективность оборудования), отчёт по времени розжига дуги, настройки/контроль/отчетность по сварочному процессу, штрих-код и считывание карт RF. (Опц.)
- Малогабаритные и отдельные механизмы подачи сварочной проволоки
- Механизм подачи сварочной проволоки с 4-мя ведущими роликами обеспечивает очень мощную подачу проволоки для более длинных горелок и меньшую деформацию мягких видов сварочной проволоки, таких как алюминиевая и порошковая проволока.
- Возможность подключения РОБОТА обеспечивает очень стабильную дугу и расширенные возможности связи.
- Стандартная длина пучка электродов отдельного устройства подачи проволоки составляет 5 м, по запросу длина пучка электродов может быть увеличена до 30 м.
- Ручные кнопки подачи сварочной проволоки и регулятора газового клапана внутри корпуса механизма подачи сварочной проволоки.
- Пригоден для использования с катушками сварочной проволоки $\varnothing 300$ мм, $\varnothing 270$ мм и $\varnothing 200$ мм и картриджами любого размера.
- Выходное напряжение переменного тока 24 В для подогревателя углекислого газа.
- Стабильный сварочный ток без потерь рабочих показателей, вызываемых колебательными изменениями в электрическом контуре или при использовании длинных сварочных и электрических кабелей.
- Встроенная платформа с газовым баллоном, большие колёса тележки обеспечивают возможность лёгкой транспортировки на территории цеха. Многоцелевой ящик, если не требуется, может быть заменён на блок водяного охлаждения.
- Интеллектуальный контроль температуры снижает потребление энергии и продлевает срок службы вентилятора и сварочного аппарата. (SmartFan)
- Блок водяного охлаждения горелки обеспечивает эффективное охлаждение до температуры окружающей среды 40°C. (Модели с водяным охлаждением (W))
- Лёгкое подсоединение головки для дуговой сварки под флюсом. (Опц.)
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.

Стандартный	ID 300M / ID 300 MK	ID 400M	ID 500M
Импульсный	ID 300M Pulse / ID 300MK Pulse	ID 400M Pulse	ID 500M Pulse
Стандартный с водяным охлаждением		ID 400MW	ID 500MW
Импульсный с водяным охлаждением		ID 400MW Pulse	ID 500MW Pulse
Сетевое напряжение (3-фазное)	400 В – 50/60 Гц	400 В – 50/60 Гц	400 В – 50/60 Гц
Номинальная мощность	15.1 кВА (%40)	22.45 кВА (%40)	32.5 кВА (%40)
Номинальный сетевой ток (I_{eff})	13.8 А (%40)	20.7 А (%40)	30 А (%40)
Диапазон сварочного тока	50 - 300 А постоянного тока	50 - 400 А постоянного тока	50 - 500 А постоянного тока
Номинальный сварочный ток	300 А постоянного тока (%40)	400 А постоянного тока (%40)	500 А постоянного тока (%40)
Максимальное напряжение разомкнутой цепи	62 В постоянного тока	82 В постоянного тока	82 В постоянного тока
Размеры (ДхШхВ)	1075 x 531 x 1334 mm	1075 x 531 x 1334 mm	1075 x 531 x 1334 mm
Вес	Воздушное охлаждение	93,5 кг	103,5 кг
	Водяное охлаждение	-	108,5 кг
Класс защиты	IP 21	IP 21	IP 21
Система подачи сварочной проволоки			
Диапазон диаметров сварочной проволоки	0.80 - 1.00 мм	1.00 - 1.20 мм	1.00 - 1.20 мм
Стандартные ролики для механизмов подачи проволоки	0.80 / 1.00 мм	1.00 / 1.20 мм	1.20 / 1.60 мм
Диаметр роликов	4 x 37 мм	4 x 37 мм	4 x 37 мм
Скорость подачи сварочной проволоки	1 - 21.5 м/мин.	1 - 21.5 м/мин.	1 - 21.5 м/мин.
Триггерное управление	2 / 4 / 6 тактное - 4 рабочих процесса	2 / 4 / 6 тактное - 4 рабочих процесса	2 / 4 / 6 тактное - 4 рабочих процесса
Размеры (ДхШхВ)	660 x 315 x 443 мм	660 x 315 x 443 мм	660 x 315 x 443 мм
Вес	21,5 кг	22,5 кг	23,7 кг
Система охлаждения			
Мощность блока охлаждения	-	1.02 кВт	1.02 кВт
Номинальная мощность	-	0.266 кВА	0.266 кВА
Номинальный сварочный ток	-	0.650 А	0.650 А
Размеры (ДхШхВ)	-	430 x 320 x 280 mm	430 x 320 x 280 mm
Вес	-	23 кг	23 кг
Стандартные принадлежности			
Зажим заготовки и кабель	7905212505 (25 мм ² - 5 м)	7905203505 (35 мм ² - 5 м)	7905407005 (70 мм ² - 5 м)
Газовый шланг	790700002 (2 м)	790700002 (2 м)	790700002 (2 м)
Комплект принадлежностей для углеродной MIG / MAG-сварки* (Горелка + Нагреватель + Регулятор)	7920000531	7920000531/7920000551	7920000541/7920000551
Комплект принадлежностей для MIG/MAG-сварки в газовой смеси/аргоне* (Горелка + Регулятор)	7920000535	7920000535 / 7920000555	7920000545 / 7920000555
* При заказе требуется подтверждение.			
Опциональные (дополнительные) аксессуары			
Подогреватель CO ₂ (24В)	7020009003	7020009003	7020009003
Газовый регулятор (CO ₂)	7020001005	7020001005	7020001005
Газовый регулятор (газовая смесь)	7020001004	7020001004	7020001004
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 35 (3 м)	7021030350	-	-
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 40 (3 м)	7021030400	-	-
Горелка с водяным охлаждением Lava MIG 50W (3 м)	-	7021030500	7021030500



Промышленные сварочные аппараты для MIG/MAG-сварки с тиристорным регулятором

RD 650MW

Тиристорная технология для сложных видов работ



Стальные сплавы
Нержавеющая сталь
Алюминиевые сплавы
Медные сплавы
Никелевые сплавы



Дополнительно сварочная головка для дуговой сварки под флюсом

- Работает от сетевого электропитания с 3-фазным напряжением 400 В, 50/60 Гц и генератора тока, выдерживает колебания напряжения до 15%.
- Отличные рабочие параметры сварки в среде углекислого газа или газовой смеси со всеми типами сварочных электродов с твёрдым или порошковым сердечником.
- Для процессов сварки порошковой проволокой и дуговой сварки под флюсом может использоваться сварочная проволока диаметром до 2,8 мм.
- Стандартная длина рукава отдельного устройства подачи проволоки составляет 5 м, по запросу длина подающего рукава может быть увеличена до 30 м.
- Механизм подачи сварочной проволоки с 4-мя ведущими роликами обеспечивает хорошую подачу проволоки для длинных горелок и меньшую деформацию мягких видов сварочной проволоки, таких как алюминиевая и порошковая проволока.
- Возможность настройки на передней панели таких параметров, как: сварочное напряжение, скорость подачи проволоки, плавный розжиг дуги, предварительная подача газа, продувка газа после окончания сварки, настройки таймера растягивания дуги и функции 2/4 тактного триггера
- По таблице на корпусе механизма подачи сварочной проволоки можно выбрать оптимальные параметры сварки.
- Цифровой экран на корпусе механизма подачи проволоки для выбора настроек и контроля параметров сварочного процесса.
- Ручные кнопки подачи сварочной проволоки и регулятора газового клапана внутри корпуса механизма подачи сварочной проволоки.
- Соединения нескольких заготовок (выходы индуктивности) обеспечивают оптимальную настройку параметров для сварки с небольшим разбрызгиванием.
- Пригоден для использования с катушками сварочной проволоки $\varnothing 300$ мм, $\varnothing 270$ мм и $\varnothing 200$ мм и картриджами любого размера.
- Выходное напряжение переменного тока 220В для подогревателя углекислого газа.
- Соединения нескольких заготовок (выходы индуктивности) обеспечивают оптимальную настройку параметров для сварки с небольшим разбрызгиванием.
- Стабильный сварочный ток без потерь рабочих показателей, вызываемых колебательными изменениями в электрическом контуре или при использовании длинных сварочных и электрических кабелей.
- Встроенная платформа с газовым баллоном, большие колёса тележки обеспечивают возможность лёгкой транспортировки на территории цеха.
- Вентилятор охлаждения и термозащита от перегрева.
- Блок водяного охлаждения горелки обеспечивает эффективное охлаждение до температуры окружающей среды 40°C.
- Лёгкое подсоединение головки для дуговой сварки под флюсом. (Опц.)
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.

RD 650MW	
Сетевое напряжение (3-фазное)	400 В - 50/60 Гц
Номинальная мощность	48.5 кВА (40%)
Номинальный сетевой ток (I_{eff})	44.5 А (40%)
Диапазон сварочного тока	60 - 650 А пост.тока
Номинальный сварочный ток	650 А пост.тока (40%)
Максимальное напряжение разомкнутой цепи	20 В пост.тока
Размеры (ДхШхВ)	1152 x 645 x 1795 мм
Вес	235 кг
Класс защиты	IP 21

Система подачи сварочной проволоки

Диапазон диаметров сварочной проволоки	1.00 - 2.80 мм
Стандартные ролики для механизмов подачи проволоки	1.20 / 1.60 мм
Диаметр роликов	4 x 37 мм
Скорость подачи сварочной проволоки	1 - 24 м/мин.
Триггерное управление	2 / 4 тактное
Емкость катушки	20 кг
Размеры (ДхШхВ)	574 x 230 x 500 мм
Вес	27 кг

Система охлаждения

Мощность блока охлаждения	14330 БТЕ (4,2 кВт)
Номинальная мощность	0.22 кВА
Номинальный сварочный ток	0.96 А
Размеры (ДхШхВ)	770 x 490 x 280 мм
Вес	33,5 кг

Стандартные принадлежности

Зажим заготовки и кабель	7905509505 (95 мм ² - 5 м)
Газовый шланг	790700002 (2 м)
Комплект принадлежностей для углеродной MIG / MAG-сварки* (Горелка + Нагреватель + Регулятор)	7920000550
Комплект принадлежностей для MIG/MAG-сварки в газовой смеси/аргоне* (Горелка + Регулятор)	7920000555
* При заказе требуется подтверждение.	

Дополнительные принадлежности

Подогреватель CO ₂ (220В)	7020009002
Газовый регулятор (CO ₂)	7020001005
Газовый регулятор (газовая смесь)	7020001004
Горелка с водяным охлаждением Lava MIG 50W (3 м)	7021030600
Горелка с водяным охлаждением Lava MIG 50W (4 м)	7021040600
Горелка с водяным охлаждением Lava MIG 50W (5 м)	7021050600
Головка для дуговой сварки под флюсом	530T1001K0

Промышленные сварочные аппараты для MIG/MAG-сварки с микропроцессорным ступенчатым регулятором

Серия RS Pro

Технология ступенчатого трансформатора-выпрямителя сварочного тока с расширенными функциями



Стальные сплавы
Нержавеющая сталь
Алюминиевые сплавы
Медные сплавы
Никелевые сплавы



Новинка
Функции
"Smart-режим"

- Работает от сетевого электропитания с 3-фазным напряжением 400 В, 50/60 Гц и генератора тока, выдерживает колебания напряжения до 15%.
- Отличные рабочие параметры сварки в среде углекислого газа или газовой смеси со всеми типами сварочных электродов с твёрдым или порошковым сердечником.
- Интеллектуальный контроль температуры снижает потребление энергии и продлевает срок службы вентилятора и сварочного аппарата. (SmartFan)
- Переключение в режим ожидания, если в течение 7 минут отсутствует активность, обеспечивает экономию электроэнергии.
- Малогабаритные и отдельные механизмы подачи сварочной проволоки в качестве стандартной комплектации. Закрытый корпус и механизма подачи сварочной проволоки Small-D200 (5 кг).
- Функциональные цифровые экраны находятся ближе к сварщику.
- Механизм подачи сварочной проволоки с 4-мя ведущими роликами обеспечивает хорошую подачу проволоки для длинных горелок и меньшую деформацию мягких видов сварочной проволоки, таких как алюминиевая и порошковая проволока.
- Стандартная длина подающего рукава отдельного устройства подачи проволоки составляет 5 м, по запросу длина подающего рукава может быть увеличена до 30 м.
- По таблице на корпусе механизма подачи сварочной проволоки можно выбрать оптимальные параметры сварки.
- Регулировка скорости подачи сварочной проволоки, выбор работы триггера 2/4, плавный запуск, предварительная подача газа, продувка газа после окончания сварки, регулировка таймера функции растяжки дуги осуществляются с помощью красной ручки и мембранного переключателя (M) на панели корпуса механизма подачи проволоки. Во время сварки контроль параметров напряжения и сварочного тока по цифровым экранам.
- Сварочное напряжение регулируется при помощи ручек точных переключателей; шаг приращения оптимизирован для обеспечения параметров сварки с самым низким уровнем разбрызгивания.
- Кнопки ручной подачи проволоки и газового клапана находятся на корпусе механизма подачи сварочной проволоки.
- Пригоден для использования с катушками сварочной проволоки $\varnothing 300$ мм, $\varnothing 270$ мм и $\varnothing 200$ мм и картриджами любого размера.
- Выходное напряжение переменного тока 24В для подогревателя углекислого газа.
- Соединения нескольких заготовок (выходы индуктивности) обеспечивают оптимальную настройку параметров для сварки с небольшим разбрызгиванием.
- Встроенная платформа с газовым баллоном, большие колёса тележки обеспечивают возможность лёгкой транспортировки на территории цеха.
- Блок водяного охлаждения горелки обеспечивает эффективное охлаждение до температуры окружающей среды 40°C. (Модели с водяным охлаждением (W))
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.

Малогабаритный С модулем подачи проволоки Водяное охлаждение		RS 350MK Pro RS 350M Pro RS 350MW Pro	RS 450M Pro RS 450MW Pro	RS 550M Pro RS 550MW Pro
Сетевое напряжение (3-фазное)		400 В - 50/60 Гц	400 В - 50/60 Гц	400 В - 50/60 Гц
Номинальная мощность		15.8 кВА (40%)	22.6 кВА (50%)	31.7 кВА (50%)
Номинальный сетевой ток (I_{eff})		14.5 А (40%)	23.2 А (50%)	32.5 А (50%)
Диапазон сварочного тока		60 - 350 А пост.тока	85 - 450 А пост.тока	95 - 550 А пост.тока
Номинальный сварочный ток		350 А пост.тока (40%)	450 А пост.тока (50%)	550 А пост.тока (50%)
Максимальное напряжение разомкнутой цепи		20 - 52 В пост.тока	20 - 57 В пост.тока	21 - 58 В пост.тока
Регулировка напряжения и количество уровней		3 x 7	3 x 10	3 x 10
Размеры (Д x Ш x В)	Малогабаритный	876 x 505 x 939 мм	-	-
	С модулем подачи проволоки	1008 x 592 x 1220 мм	1008 x 592 x 1220 мм	1008 x 592 x 1220 мм
	Водяное охлаждение	1008 x 592 x 1443 мм	1008 x 592 x 1443 мм	1008 x 592 x 1443 мм
Вес	Компактный	123 кг	-	-
	С модулем подачи проволоки	145,5 кг	225 кг	252,5 кг
	С охлаждающим модулем	177 кг	256,5 кг	284 кг
Класс защиты		IP 21	IP 21	IP 21
Система подачи сварочной проволоки				
Диапазон диаметров сварочной проволоки		0.60 - 1.20 мм	0.80 - 2.00 мм	0.80 - 2.40 мм
Стандартные ролики для механизмов подачи проволоки		1.00 / 1.20 мм	1.00 / 1.20 мм	1.00 / 1.20 мм
Диаметр роликов		4 x 37 мм	4 x 37 мм	4 x 37 мм
Скорость подачи сварочной проволоки		1 - 24 м/мин.	1 - 24 м/мин.	1 - 24 м/мин.
Триггерное управление		2 / 4 тактное	2 / 4 тактное	2 / 4 тактное
Емкость катушки		20 кг	20 кг	20 кг
Размеры (ДxШxВ)		660 x 315 x 443 мм	660 x 315 x 443 мм	660 x 315 x 443 мм
Вес		21 кг	23,5 кг	26,5 кг
Система охлаждения				
Мощность блока охлаждения		2.11 кВт	2.11 кВт	2.11 кВт
Номинальная мощность		0.22 кВА	0.22 кВА	0.22 кВА
Номинальный сварочный ток		0.96 А	0.96 А	0.96 А
Размеры (ДxШxВ)		770 x 490 x 280 мм	770 x 490 x 280 мм	770 x 490 x 280 мм
Вес		33,5 кг	33,5 кг	33,5 кг
Стандартные принадлежности				
Зажим заготовки и кабелей	Малогабаритный	7905203503 (35 mm ² - 3 м)	7905407003 (70 mm ² - 3 м)	7905407003 (70 mm ² - 3 м)
	С модулем подачи проволоки	7905203505 (35 mm ² - 5 м)	7905407005 (70 mm ² - 5 м)	7905407005 (70 mm ² - 5 м)
Газовый шланг		790700002 (2 м)	790700002 (2 м)	790700002 (2 м)
Комплект принадлежностей для MIG/MAG-сварки в среде углекислого газа (CO ₂)* (Горелка + Нагреватель + Регулятор)		7920000531/7920000551	7920000531/7920000551	7920000541/7920000551
Комплект принадлежностей для MIG/MAG-сварки в газовой смеси/аргоне* (Горелка + Регулятор)		7920000555	7920000555	7920000555
* При заказе требуется подтверждение.				
Дополнительные принадлежности				
Подогреватель CO ₂ (24В)		7020009003	7020009003	7020009003
Газовый регулятор (CO ₂)		7020001005	7020001005	7020001005
Газовый регулятор (газовая смесь)		7020001004	7020001004	7020001004
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 35 (3 м)		7021030350	7021030350	-
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 35 (4 м)		7021040350	7021040350	-
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 35 (5 м)		7021050350	7021050350	-
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 40 (3 м)		7021030400	7021030400	7021030400
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 40 (4 м)		7021040400	7021040400	7021040400
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 40 (5 м)		7021050400	7021050400	7021050400
Горелка с водяным охлаждением Lava MIG 50W (3 м)		7021030500	7021030500	7021030500
Горелка с водяным охлаждением Lava MIG 50W (4 м)		7021040500	7021040500	7021040500
Горелка с водяным охлаждением Lava MIG 50W (5 м)		7021050500	7021050500	7021050500

Промышленные сварочные аппараты для MIG/MAG-сварки со ступенчатым регулятором

Серия RS

Технология ступенчатого трансформатора-выпрямителя сварочного тока



Стальные сплавы
Нержавеющая сталь
Алюминиевые сплавы
Медные сплавы
Никелевые сплавы



Опционно - Корпус с наружной катушкой



Опционно - Корпус с внутренней катушкой 5 кг

- Работает от сетевого электропитания с 3-фазным напряжением 400 В, 50/60 Гц и генератора тока, выдерживает колебания напряжения до 15%.
- Отличные рабочие параметры сварки в среде углекислого газа или газовой смеси со всеми типами сварочных электродов с твёрдым или порошковым сердечником.
- Малогабаритные и отдельные механизмы подачи сварочной проволоки в качестве стандартной комплектации. Возможны варианты корпуса механизма подачи сварочной проволоки с наружной катушкой и внутренним размещением катушки 5 кг (D200) в корпусе.
- Механизм подачи сварочной проволоки с 4-мя ведущими роликами обеспечивает хорошую подачу проволоки для длинных горелок и меньшую деформацию мягких видов сварочной проволоки, таких как алюминиевая и порошковая проволока.
- Стандартная длина подающего рукава отдельного устройства подачи проволоки составляет 5 м, по запросу длина подающего рукава может быть увеличена до 30 м.
- По таблице на корпусе механизма подачи сварочной проволоки можно выбрать оптимальные параметры сварки.
- Регулировка скорости подачи проволоки и 2/4-х тактного триггера на передней панели, настройки таймера плавного пуска, предварительного газа, продувки газа после окончания сварки, функции растяжки дуги, кнопки ручной подачи проволоки и газового клапана находятся внутри корпуса механизма подачи проволоки.
- Сварочное напряжение регулируется при помощи ручек точных переключателей; шаг приращения оптимизирован для обеспечения параметров сварки с самым низким уровнем разбрызгивания.
- Цифровой экран на корпусе механизма подачи проволоки для выбора настроек и контроля параметров сварочного процесса.
- Соединения нескольких заготовок (выходы индуктивности) обеспечивают оптимальную настройку параметров для сварки с небольшим разбрызгиванием.
- Пригоден для использования с катушками сварочной проволоки $\varnothing 300$ мм, $\varnothing 270$ мм и $\varnothing 200$ мм и картриджами любого размера.
- Выходное напряжение переменного тока 220В для подогревателя углекислого газа.
- Встроенная платформа с газовым баллоном, большие колёса тележки обеспечивают возможность лёгкой транспортировки на территории цеха.
- Вентилятор охлаждения и термозащита от перегрева.
- Блок водяного охлаждения горелки обеспечивает эффективное охлаждение до температуры окружающей среды 40°C. (Модели с водяным охлаждением (W))
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.

Малогабаритный С модулем подачи проволоки Водяное охлаждение		RS 250MK RS 250M	RS 300MK RS 300M	RS 400MK RS 400M RS 400MW	RS 500M RS 500MW
Сетевое напряжение (3-фазное)		400 В - 50/60 Гц	400 В - 50/60 Гц	400 В - 50/60 Гц	400 В - 50/60 Гц
Номинальная мощность		10 кВА (40%)	13.8 кВА (40%)	19.1 кВА (50%)	29.5 кВА (40%)
Номинальный сетевой ток (Ieff)		9.2 А (40%)	12.6 А (40%)	19.9 А (50%)	26 А (40%)
Диапазон сварочного тока		57 - 250 А пост.тока	40 - 300 А пост.тока	45 - 400 А пост.тока	45 - 500 А пост.тока
Номинальный сварочный ток		250 А пост.тока (40%)	300 А пост.тока (40%)	400 А пост.тока (50%)	500 А пост.тока (40%)
Максимальное напряжение разомкнутой цепи		19.7 - 51 В пост.тока	19 - 44 В пост.тока	20 - 48 В пост.тока	19 - 53 В пост.тока
Регулировка напряжения и количество уровней		3 x 7	3 x 7	4 x 7	3 x 10
Размеры (Д x Ш x В)	Малогабаритный	890 x 460 x 950 мм	890 x 460 x 950 мм	890 x 460 x 950 мм	-
	С модулем подачи проволоки	865 x 510 x 780 мм	865 x 510 x 780 мм	1020 x 590 x 1290 мм	1020 x 590 x 1290 мм
	Водяное охлаждение	-	-	1020 x 590 x 1515 мм	1020 x 590 x 1515 мм
Вес	Малогабаритный	105 кг	112 кг	121 кг	-
	С модулем подачи проволоки	101 кг	101 кг	134 кг	195 кг
	Водяное охлаждение	-	-	155 кг	215 кг
Класс защиты		IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Система подачи сварочной проволоки					
Диапазон диаметров сварочной проволоки		0.60 - 1.00 мм	0.60 - 1.20 мм	0.80 - 1.60 мм	0.80 - 2.40 мм
Стандартные ролики для механизмов подачи проволоки		0.80 / 1.00 мм	0.80 / 1.00 мм	1.00 / 1.20 мм	1.00 / 1.20 мм
Диаметр роликов		4 x 37 мм	4 x 37 мм	4 x 37 мм	4 x 37 мм
Скорость подачи сварочной проволоки		1 - 24 м/мин.	1 - 24 м/мин.	1 - 24 м/мин.	1 - 24 м/мин.
Триггерное управление		2 / 4 тактное	2 / 4 тактное	2 / 4 тактное	2 / 4 тактное
Емкость катушки		20 кг	20 кг	20 кг	20 кг
Размеры (ДxШxВ)		560 x 225 x 450 мм	560 x 225 x 450 мм	560 x 225 x 450 мм	560 x 225 x 450 мм
Вес		23 кг	23 кг	25 кг	25 кг
Система охлаждения					
Мощность блока охлаждения		-	-	2.11 кВт	2.11 кВт
Номинальная мощность		-	-	0.22 кВА	0.22 кВА
Номинальный сварочный ток		-	-	0.96 А	0.96 А
Размеры (ДxШxВ)		-	-	770 x 490 x 280 мм	770 x 490 x 280 мм
Вес		-	-	33,5 кг	33,5 кг
Стандартные аксессуары					
Зажим и кабель заземления	Компактный	7905212503 (25 мм ² - 3 м)	7905212503 (25 мм ² - 3 м)	7905203503 (35 мм ² - 3 м)	7905407003 (70 мм ² - 3 м)
	С модулем подачи проволоки	7905212505 (25 мм ² - 5 м)	7905212505 (25 мм ² - 5 м)	7905203505 (35 мм ² - 5 м)	7905407005 (70 мм ² - 5 м)
Газовый шланг		7907000002 (2 м)	7907000002 (2 м)	7907000002 (2 м)	7907000002 (2 м)
Комплект принадлежностей для MIG/MAG-сварки в среде углекислого газа (CO ₂)* (Горелка + Нагреватель + Регулятор)		7920000520	7920000520	7920000530 / 7920000550	7920000530 / 7920000550
Комплект принадлежностей для MIG/MAG-сварки в газовой смеси/аргоне* (Горелка + Регулятор)		7920000525	7920000525	7920000535 / 7920000555	7920000535 / 7920000555
* При заказе требуется подтверждение.					
Дополнительные принадлежности					
Подогреватель CO ₂ (220В)		7020009002	7020009002	7020009002	7020009002
Газовый регулятор (CO ₂)				7020001005	
Газовый регулятор (газовая смесь)				7020001004	
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 25 (3 м)		7021030200	-	-	-
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 25 (4 м)		7021040200	-	-	-
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 25 (5 м)		7021050200	-	-	-
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 35 (3 м)		-	7021030350	7021030350	-
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 35 (4 м)		-	7021040350	7021040350	-
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 35 (5 м)		-	7021050350	7021050350	-
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 40 (3 м)		-	-	7021030400	7021030400
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 40 (4 м)		-	-	7021040400	7021040400
Горелка с воздушным охлаждением Lava MIG 40 (5 м)		-	-	7021050400	7021050400
Горелка с водяным охлаждением Lava MIG 50W (3 м)		-	-	7021030500	7021030500
Горелка с водяным охлаждением Lava MIG 50W (4 м)		-	-	7021040500	7021040500
Горелка с водяным охлаждением Lava MIG 50W (5 м)		-	-	7021050500	7021050500

Коды продукции



	Малогабаритный	Отдельный механизм подачи сварочной проволоки (5 м)	Отдельный механизм подачи сварочной проволоки (10 м)	Отдельный механизм подачи сварочной проволоки (15 м)	Отдельный механизм подачи сварочной проволоки (20 м)	Тип блока подачи сварочной проволоки
monoMAG 180	521K1500M0	-	-	-	-	-
monoMIG 200	521K2000M0	-	-	-	-	-
RS 200	522020AK00	522020A110	522020A120	522020A130	522020A140	Малогабаритный
RS 250	522025AK00	522025A110	522025A120	522025A130	522025A140	Малогабаритный
RS 300	522030AK00	522030A110	522030A120	522030A130	522030A140	Малогабаритный
RS 350 Pro	522P35AK00	522P35A210	522P35A220	522P35A230	522P35A240	Открытый
RS 350 Pro с водяным охлаждением	522P35WK00	522P35W210	522P35W220	522P35W230	522P35W240	Открытый
RS 400	522040AK00	522040A110	522040A120	522040A130	522040A140	Малогабаритный
RS 400 с водяным охлаждением	-	522040W110	522040W120	522040W130	522040W140	Малогабаритный
RS 450 Pro	-	522P45A210	522P45A220	522P45A230	522P45A240	Открытый
RS 450 Pro с водяным охлаждением	-	522P45W210	522P45W220	522P45W230	522P45W240	Открытый
RS 500	-	522050A110	522050A120	522050A130	522050A140	Малогабаритный
RS 500 с водяным охлаждением	-	522050W110	522050W120	522050W130	522050W140	Малогабаритный
RS 550 Pro	-	522P55A210	522P55A220	522P55A230	522P55A240	Открытый
RS 550 Pro с водяным охлаждением	-	522P55W210	522P55W220	522P55W230	522P55W240	Открытый
RD 650 с водяным охлаждением	-	522T50W110	522T50W120	522T50W130	522T50W140	Малогабаритный
ID 300	523030AK00	523030A210	523030A220	523030A230	523030A240	Открытый
ID 300 Pulse	523P30AK00	523P30A210	523P30A220	523P30A230	523P30A240	Открытый
ID 300 с водяным охлаждением	523030WK00	523030W210	523030W220	523030W230	523030W240	Открытый
ID 300 Pulse с водяным охлаждением	523P30WK00	523P30W210	523P30W220	523P30W230	523P30W240	Открытый
ID 400	-	523040A210	523040A220	523040A230	523040A240	Открытый
ID 400 Pulse	-	523P40A210	523P40A220	523P40A230	523P40A240	Открытый
ID 400 с водяным охлаждением	-	523040W210	523040W220	523040W230	523040W240	Открытый
ID 400 с водяным охлаждением	-	523P40W210	523P40W220	523P40W230	523P40W240	Открытый
ID 500	-	523050A210	523050A220	523050A230	523050A240	Открытый
ID 500 Pulse	-	523P50A210	523P50A220	523P50A230	523P50A240	Открытый
ID 500 с водяным охлаждением	-	523050W210	523050W220	523050W230	523050W240	Открытый
ID 500 с водяным охлаждением	-	523P50W210	523P50W220	523P50W230	523P50W240	Открытый

* Пожалуйста, свяжитесь с компанией для заказа опционных вариантов корпуса механизма подачи проволоки.

Горелки MIG/MAG и расходные материалы

50W Функции управления		100 - 200 A		250 - 400 A		500 A		
7920000302		     						
7920000304								
Параметры сварочного процесса	CO ₂	150 A (%60)	230 A (%60)	320 A (%60)	400 A (%60)	500 A (%100)	500 A (%100)	
	3 m	7021030150	7021030200	7021030350	7021030400	7021030500	7021230500	
	4 m	7021040150	7021040200	7021040350	7021040400	7021040500	7021240500	
Коды для заказа	5 m	7021050150	7021050200	7021050350	7021050400	7021050500	7021250500	
	Тип охлаждения	Воздушное	Водяное	Воздушное	Воздушное	Водяное	Водяное	
Расходные материалы								
Сопло		12 mm	7022001253	7022011253	-	-	-	
		15 mm	-	7022001554	-	7022101575	-	
		16 mm	-	-	7022001684	-	7022001675	
Контактное сопло		Стандартная	0.60 mm	7023062506 (M6xL25)	7023062806 (M6xL28)		-	
			0.80 mm	7023062508 (M6xL25)	7023062808 (M6xL28)		7023083008 (M8xL30)	
			1.00 mm	7023062510 (M6xL25)	7023062810 (M6xL28) / 7023262810 (M6xL28xCuCrZr)		7023083010 (M8xL30) / 7023283010 (M8xL30xCuCrZr)	
			1.20 mm	7023062512 (M6xL25)	7023062812 (M6xL28) / 7023262812 (M6xL28xCuCrZr)		7023083012 (M8xL30) / 7023283012 (M8xL30xCuCrZr)	
			1.40 mm	-	-		7023083014 (M8xL30)	
			1.60 mm	-	7023062816 (M6xL28)		7023083016 (M8xL30) / 7023283016 (M8xL30xCuCrZr)	
			2.00 mm	-	-		7023083520 (M8xL30) / 7023283020 (M8xL30xCuCrZr)	
			2.40 mm	-	-		7023083524 (M10xL30) / 7023213524 (M10xL30xCuCrZr)	
		Алюминий	1.00 mm	-	7023162810 (M6xL28)		7023183010 (M8xL30)	
			1.20 mm	-	7023162812 (M6xL28)		7023183012 (M8xL30)	
Держатель KTM		M6	7026000156	7026000256	7026000356	-	-	
		M8	-	-	7026000358	7026000408	7026000508	
Распределитель газа		Керамика	-	7024100024	7024100035	7024100050	7024100050	
		Медь	-	7026000246	-	-	-	
Стальная спираль		0.60 mm 0.90 mm	3 m	7025030609				
			4 m	-				
			5 m	7025050810				
		1.00 mm 1.20 mm	3 m	7025031012				
			4 m	7025041012				
			5 m	7025051012				
		1.20 mm 1.60 mm	3 m	7025031012				
			4 m	7025041216				
			5 m	7025051216				
		1.60 mm 2.40 mm	3 m	7025031624				
Тefлоновая спираль		0.60 mm 0.90 mm	3 m	7025530610				
		1.00 mm 1.20 mm	3 m	7025531012				
		1.20 mm 1.60 mm	3 m	7025531216				
Ролики подачи проволоки *		0.6-0.8 mm	7027000608					
		0.8-1.0 mm	7027000810					
		1.0-1.2 mm	7027001012					
		1.2-1.6 mm	7027001216					
		0.8-1.0 mm Алюминий	7027010810					
		1.0-1.2 mm Алюминий	7027011012					
		1.2-1.6 mm Алюминий	702701216					
		1.2-1.6 mm Сварочный электрод с сердечником	7027021216					

* Используется в моделях сварочных аппаратах Magmaweld год выпуска 2012 года и позже. Пожалуйста, свяжитесь с нами по вопросам предыдущих моделей и продукции компании Lorch.

Системы отвода и фильтрации сварочного дыма (FSFS)

DFS 1M, DFS 2M

DFS 1MK, DFS 2MK

Мобильные модели



Модель с одинарным
вытяжным рукавом
DFS 1M

Модель с двойным
вытяжным рукавом
DFS 2M

- Работает от 3-фазного напряжения 380 В - 50/60 Гц.
- Фильтр F8 обеспечивает удержание 99% сварочного дыма.
- Алюминиевая сетка для гашения искр.
- Индикатор предупреждения о необходимости замены фильтра.
- Индикатор предупреждения о противофазе фазе.
- Кабель электропитания 5 м.
- Опционально: на выбор портативный вытяжной рукав 2 м, 3 м и 4 м.
- Освещение рабочей зоны. (Опц.)
- Угольный фильтр для особых сварочных работ. (для моделей МК)



DFS 1M

DFS 2M

DFS 1MK

DFS 2MK

	DFS 1M	DFS 2M
	DFS 1MK	DFS 2MK
Напряжение электропитания	380 В - 50 / 60 Гц	380 В - 50 / 60 Гц
Эффективность фильтрации	> 99%	> 99%
Мощность мотора	1,1 кВт / 1,5 кВт (модель К)	1,5 кВт
Мощность всасывания	3000 м3 / ч	2800 м3 / ч
Мощность всасывания (для моделей К)	2800 м3 / ч	2600 м3 / ч
Уровень шума	72 дБ (А)	72 дБ (А)
Размеры (ДхШхВ)	650 x 750 x 1050 мм	650 x 750 x 1050 мм
Размеры (для моделей К) (ДхШхВ)	650 x 750 x 1200 мм	650 x 750 x 1200 мм
Вес	96 кг	108 кг
Вес (для моделей К)	115 кг	115 кг
Код изделия	8415100M15	8415200M15
Код продукта (для моделей К)	8415110M15	8415210M15

Расходные материалы и дополнительные принадлежности

Угольный фильтр (для моделей К)	8490000200	8490000200
Лотковый фильтр	8490000603	8490000603
Передний волоконный фильтр	8490000301	8490000301
Освещение (опционально)	8490000305	8490000305
Портативный вытяжной рукав (2 м)	8420000102	-
Портативный вытяжной рукав (3 м)	8420000103	-
Портативный вытяжной рукав (4 м)	8420000104	-
Портативный вытяжной рукав с дроссельной заслонкой (2 м)	-	8420000202
Портативный вытяжной рукав с дроссельной заслонкой (3 м)	-	8420000203
Портативный вытяжной рукав с дроссельной заслонкой (4 м)	-	8420000204

* Для мобильных и стационарных продуктов FSFS основной блок и рукоятка движения вытяжного заказываются отдельно. Опционную рукоятку следует выбирать в соответствии с основным блоком из таблицы, указанной выше, и указать отдельно в заказе.

Системы отвода и фильтрации сварочного дыма (FSFS)

DFS 1S, DFS 2S

DFS 1SK, DFS 2SK

Модели для настенного монтажа



**Модель с одинарным
вытяжным рукавом
DFS 1S**

**Модель с двойным
вытяжным рукавом
DFS 2S**

- Работает от 3-фазного напряжения 380 В, 50/60 Гц.
- Фильтр F8 обеспечивает удержание 99% сварочного дыма.
- Алюминиевая сетка для гашения искр.
- Индикатор предупреждения о необходимости замены фильтра.
- Индикатор предупреждения о противофазе фазе.
- Кабель электропитания 5 м.
- Опционально: на выбор портативный вытяжной рукав 2 м, 3 м и 4 м.
- Освещение рабочей зоны. (Опц.)
- Угольный фильтр для особых сварочных работ. (для моделей SK)



	DFS 1S DFS 1SK	DFS 2S DFS 2SK
Напряжение электропитания	380 В - 50 / 60 Гц	380 В - 50 / 60 Гц
Эффективность фильтрации	> 99%	> 99%
Мощность мотора	1,1 кВт / 1,5 кВт (модель К)	1,5 кВт
Мощность всасывания	3000 м³/ч	2800 м³ / ч
Мощность всасывания (для моделей К)	2800 м³ / ч	2600 м³ / ч
Уровень шума	72 дБ (А)	72 дБ (А)
Размеры (ДхШхВ)	655 x 755 x 935 мм	655 x 755 x 935 мм
Размеры (для моделей К) (ДхШхВ)	655 x 755 x 1085 мм	655 x 755 x 1085 мм
Вес	90 кг	90 кг
Вес (для моделей К)	110 кг	110 кг
Код изделия	8416100M15	8416200M15
Код продукта (для моделей К)	8416110M15	8416210M15

Расходные материалы и дополнительные принадлежности		
Угольный фильтр (для моделей К)	8490000200	8490000200
Лотковый фильтр	8490000603	8490000603
Передний волоконный фильтр	8490000301	8490000301
Освещение (опционально)	8490000305	8490000305
Портативный вытяжной рукав (2 м)	8420000302	-
Портативный вытяжной рукав (3 м)	8420000303	-
Портативный вытяжной рукав (4 м)	8420000304	-
Портативный вытяжной рукав с дроссельной заслонкой (2 м)	-	8420000402
Портативный вытяжной рукав с дроссельной заслонкой (3 м)	-	8420000403
Портативный вытяжной рукав с дроссельной заслонкой (4 м)	-	8420000404

* Для мобильных и стационарных продуктов FSFS основной блок и рукоятка движения вытяжного заказываются отдельно. Опционную рукоятку следует выбирать в соответствии с основным блоком из таблицы, указанной выше, и указать отдельно в заказе.

Системы отвода и фильтрации сварочного дыма (FSFS)

DES-MS

Портативный блок отвода
сварочного дыма



DES-SS

Настенный блок отвода
сварочного дыма



- Работает от 3-фазного напряжения 380 В, 50/60 Гц.
- Портативные блоки отвода сварочного дыма предназначены для использования в узких и ограниченных рабочих зонах. Стандартный вытяжной рукав имеет длину 5 м и возможность удлинения до 20 м, всасывающая насадка с магнитом обеспечивает легкое позиционирование.
- Настенные блоки отвода сварочного дыма обеспечивают отвод сварочного дыма от различных рабочих зон в центральную станцию фильтрации. Портативный вытяжной рукав может быть выбран длиной 2 м, 3 м и 4 м.
- Подсветка вытяжного рукава для освещения рабочей зоны. (DES-SS / Опционально)

	DES-MS	DES-SS
Напряжение электропитания	380 В - 50 / 60 Гц	380 В - 50 / 60 Гц
Мощность мотора	1,1 кВт	1,1 кВт
Мощность всасывания	3000 м³/ч	3000 м³/ч
Уровень шума	69 дБ (А)	69 дБ (А)
Размеры (ДхШхВ)	650 x 500 x 250 мм	650 x 500 x 250 мм
Вес	40 кг	37 кг
Код изделия	8414011M15	8417000M15 / 8417015M15

Дополнительные принадлежности

Гибкий шланг 5 м	8420001106
Гибкий шланг (с магнитом) 5 м	8420001105
Гибкий шланг 10 м	8420001110
Гибкий шланг 15 м	8420001115
Портативный вытяжной рукав с дроссельной заслонкой (2 м)	8420000502
Портативный вытяжной рукав с дроссельной заслонкой (3 м)	8420000503
Портативный вытяжной рукав с дроссельной заслонкой (4 м)	8420000504

* Гибкий шланг (магнит) 5 м. В мобильных спиральных блоках (DES-MS) вытяжной рукав предлагается в качестве дополнительного и должен указываться при заказе отдельно.



Промышленные аппараты Kaiyuan для дуговой сварки под флюсом

MZ-1000BF

MZ-1000BV



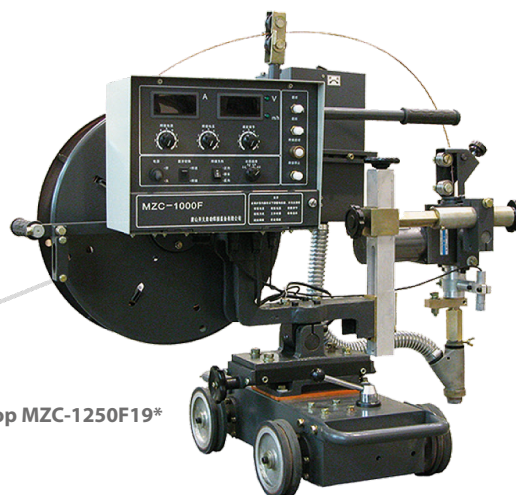
Стальные сплавы
Нержавеющая сталь
Медные сплавы

Тиристорные технологии для тяжёлой промышленности



Блок электропитания ZD5-1000

Трактор MZC-1250F19*



Сварочная головка MZ9-1250B11*



- Предназначен для использования 24 часа в сутки 7 дней в неделю в тяжёлых рабочих условиях, например на стройплощадках для сварки стальных конструкций, судостроительные верфи, производство напорных, продольных или спиральных труб.
- Модели с трактором или сварочной головкой.
- Стабильный сварочный ток без потери рабочих характеристик, вызываемых колебательными изменениями в электрическом контуре, изменениями температуры окружающей среды или использованием длинных сварочных и электрических кабелей.
- Настройка и контроль по цифровому экрану на блоке управления параметров сварочного напряжения, скорости подачи проволоки, скорости трактора. Кроме того, дополнительно возможности контроля и управления позиционера, роликов механизма подачи, линейного сварочного стола.
- Настройки силы и напряжения сварочного тока заварки кратера, таймера срабатывания защиты от обратного пламени.
- Конструкция трактора предусматривает установку катушки сварочной проволоки диаметром до 435 мм, весом 25 кг и бункера для флюса 8 л.
- В дополнение к процессу дуговой сварки под флюсом (SAW), также могут быть выполнены процессы электрошлаковой сварки (ESW), углеродной строжки (CAC), сварки электродами (SMAW).
- Блок электропитания имеет воздушное охлаждение вентилятором и предохранительное устройство от перегрева.
- Дополнительно предлагается блок возврата флюса.
- Стандартные принадлежности поставляются вместе со сварочным аппаратом.

Источник питания		ZD5-1000
Сетевое напряжение (3-фазное)	380 В / 50 Гц	
Номинальная мощность	68 кВА	
Рекомендуемый сетевой предохранитель	125 А	
Напряжение холостого хода при разомкнутой цепи	71 В	
Диапазон сварочного тока	200 - 1000 А	
Рабочий цикл	100%	
Размеры (ДхШхВ)	980 x 670 x 1000 мм	
Вес	480 кг	
Класс защиты	IP 21	
Код изделия	502S100DK0	
Трактор и Модуль горелки		
	MZC-1250F19	MZ9-1250B11
Размеры (ДхШхВ)	900 x 520 x 850 мм	-
Вес	68 кг	45 кг
Диаметр сварочной проволоки	3.20 - 4.00 - 4.80 мм	3.20 - 4.00 - 4.80 мм
Скорость сварки	15 - 125 см/мин.	-
Скорость подачи сварочной проволоки	33 - 330 см/мин.	27 - 270 см/мин.
Диапазон настроек сварочной головки	100 x 120 (по длине x по ширине)	150 x 150 (по длине x по ширине)
Угол поворота между сварочной головкой и трактором	360°	360°
Угол поворота сварочной головки (вправо - влево)	45°	45°
Угол поворота сварочной головки (вперед - назад)	45°	45°
Емкость бункера для флюса	8 л	8 л
Допускаемый вес катушки сварочной проволоки	25 кг	25 кг
Стандартная длина рельса	1,80 м (2 шт.)	-
Класс защиты	IP 21	IP 21
Код изделия	530T1001K0	530T10002K0
Кабель связи	15 м (1 Шт.)	15 м (1 Шт.)
Класс защиты	IP 21	IP 21
Код продукции	530T1001K0	530T10002K0
Стандартные принадлежности		
Сварочный кабель (70 мм² x 15 м) 2 шт.	K301400615	
Кабель заготовки (70 мм² x 5 м) 2 шт.	K301500605	
Кабель связи (15 м) 1 шт.	Y533000013	
Рельс (1,8 м) 2 шт.	7930002001	
Дополнительные принадлежности		
Блок возврата флюса - (подключение к компрессору)	7930001002	-
Рельс (1,8 м)	7930002001	-
Зажим для строжки угольной дугой	7908201000	
Расходные материалы		
Сопло	7022001000	7022001000
Контактный держатель	Y532000074	Y532000072
Контактный (2.40 мм)	7023000024	7023000024
Контактный (3.20 мм)	7023000032	7023000032
Контактный (4.00 мм)	7023000040	7023000040
Контактный (5.00 мм)	7023000050	7023000050
Сварочная головка	Y532000003	Y532000003
Труба подачи флюса	Y532000008	Y532000008
Фильтр блока возврата флюса Ø 180 x 500 (Двойной слой)	A257100003	A257100003

Рельс



Зажим для строжки угольной дугой

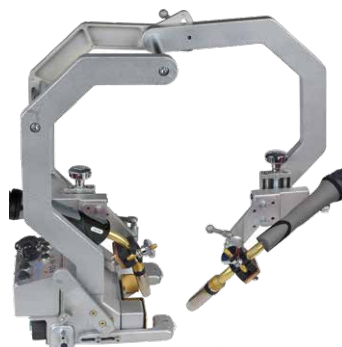


НК6 I Одинарная горелка

НК6 II Двойная горелка

НК6 W Осциллятор

Сварочные тракторы для MIG/MAG-сварки



- Сварочный трактор в основном предназначен для сварки угловых швов, например в судостроении для сварки профилей.
 - Приспособление для установки спаренной горелки обеспечивает одновременную сварку с обеих сторон профиля «I».
 - Портативная и прочная конструкция с хорошо сбалансированным центром тяжести, предупреждающим опрокидывание, обеспечивают простоту установки и плавное перемещение.
 - Перемещение по вертикали при помощи мощного магнита, установленного под трактором.
 - Автоматическая функция останова прерывает движение трактора в требуемом месте.
 - Рабочее напряжение 42 В обеспечивает безопасность эксплуатации.
 - Предусматривает подсоединение к любому сварочному аппарату для MIG/MAG-сварки и установке любой ручной горелки для MIG/MAG-сварки.
- **Модель НК6 W с осциллятором:**
 - Цифровой блок управления с расширенными функциями.
 - Отдельная настройка угла и частоты колебаний осциллятора.
 - Функция промежуточной сварки

Технические характеристики	НК6 I Одиночный факел	НК6 II Двойной факел	НК6 W колебание
Рабочее напряжение	42 В / 50 Гц	42 В / 50 Гц	42 В / 50 Гц
Горизонтальный угол горелки	400 - 550	400 - 550	450 - 550
Движение вверх/вниз	45 мм	45 мм	40 мм
Движение вперед/назад	45 мм	45 мм	40 мм
Сила тяги	16 кг	30 кг	-
Скорость трактора	150 - 1500 мм/мин.	100 - 1500 мм/мин.	50 - 1900 мм/мин.
Система мониторинга	Направляющее колесо	Направляющее колесо	Направляющее колесо
Система привода	Полный привод	Полный привод	Полный привод
Стандартная высота перемещения	45 мм	45 мм	45 мм
Размеры (ДхШхВ)	260 x 260 x 264 мм	500 x 280 x 520 мм	430 x 280 x 290 мм
Вес (корпус Аба)	6.9 кг	12.6 кг	12 кг
Код изделия	560M0000M0	560M0010M0	560M0001M0
Таймер осциллятора колебаний вправо/влево	-	-	0 - 2,5 сек.
Отклонение колебаний	-	-	0 - ±80
Скорость колебаний	-	-	0 - 1000
Угол колебаний	-	-	±15°
Режимы колебаний	-	-	
Стандартные принадлежности			
Понижающий трансформатор	220-42 В	220-42 В	220-42 В
Запчасти для спаренной горелки	-	7960000001	-
Дополнительные принадлежности			
Запчасти для спаренной горелки	7960000001	-	-

НК12 Max 3

Сварочный трактор для кислородной и плазменной резки



- Автоматическая сварка с горелками MIG/MAG и резка с горелками для кислородной резки OXY-FUEL или плазменной резки PLASMA.
- Уникальная направляющая система и специальные режущие насадки обеспечивают чистые и точные кромки.
- Для прямых линий стандартные 2 рельса длиной 1,8 м; рельсы могут быть соединены в непрерывную линию желаемой длины.
- Регулируемый круговой рельс-направляющая для круговой резки.
- Сварочная кромка «Х» может быть разделана при помощи специальных горелок, возможность выполнения резки рабочей заготовки толщиной до 600 мм.
- Предназначен для линейной, круговой сварки и для разделки кромок для сварки. (с дополнительным круговым рельсом-направляющей)
- Двойной конический редуктор для регулировки скорости.
- Направления: вперед - стоп - назад, рычаг управления кулачковой муфтой и ручка управления скоростью.
- Благодаря усиленному алюминиевому корпусу прочная и легкая конструкция.
- Пригоден для работы в условиях высоких температур.
- Вентилятор охлаждения и термозащита от перегрева.

Технические характеристики	НК12 Max 3
Рабочее напряжение	220В / 50 Гц
Толщина резки S-тип	40 - 45 мм (стандарт)
Скорость резки	80 - 800 мм/мин. (50 Гц)
Вес	30 кг
Скорость трактора	100-1500 мм/мин.
Код изделия	560R0000M0
Код продукции	560R0000M0

Стандартные принадлежности	
Прямой рельс для резки (1.8 м)	7960000002
Комплект для подсоединения горелки плазменной резки	7960000003
Комплект для подсоединения сварочной горелки	7960000004

magNET

Отслеживание всех параметров сварки:

- Время нарастания дуги
- Наплавка сварочной проволоки (скорость и количество)
- Сварочный ток и напряжение
- Скорость подачи и расход сварочной проволоки
- Скорость потока газа
- Экономия расхода газа
- Скорость сварки (линейная, круговая или рука робота)
- Потребление энергии

» Сбор и обработка данных сварочного аппарата любой марки / модели.

» Опыт применения во многих отраслях: производство стальных конструкций, серийное производство, автомобильная промышленность и т.п.

» Простая установка

» Отчет о соответствии WPS (Технические условия сварочных работ) и графики

» EN1090 Инструменты для архивирования и разработки WPS (Технические условия сварочных работ)





Посредством magNET данные экрана оператора:

- Идентификация сварщика
- Вводы ошибок
- Ошибка ввода данных
- Время простоя
- Ввод номера рабочего задания или номера WPS
- Ввод типа газа или сварочной проволоки

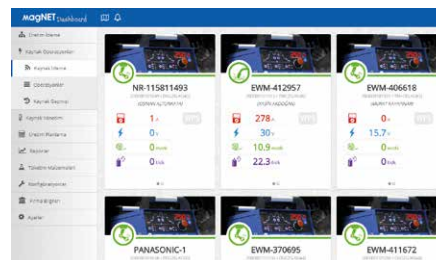
Magmaweld WPS / WPQR

На компьютере;

- Удобный для пользователя интерфейс
- Подробная отчетность по всем собранным данным
- Контроль рабочих параметров сварочных аппаратов и сварщиков
- Интеграция с пакетами программного обеспечения
- Web-приложения программного обеспечения
- Применение критических параметров с установкой ограничений и сигнализации



Подробная информация по заказу



Удобный для пользователя интерфейс



Ввод типа газа или сварочной проволоки



Подробная отчетность по всем собранным данным

МЫ ПРОИЗВОДИМ СВАРОЧНЫЕ РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ & ОБОРУДОВАНИЕ С 1957 года

МАГМАВЭЛД является ведущим мировым брендом в сварочной отрасли, организованной компанией "Заимоглу Холдинг". "Оерликон Кайнак Электродиян Санайи А.С." - старейшая компания группы, образованная в 1957 году. Компания приступила к производству первых сварочных электродов в Турции в 1959 году по лицензии от "Оерликон-Бёхле АГ".



(+90) 444 93 53
magmaweld.ru
russia@magmaweld.com