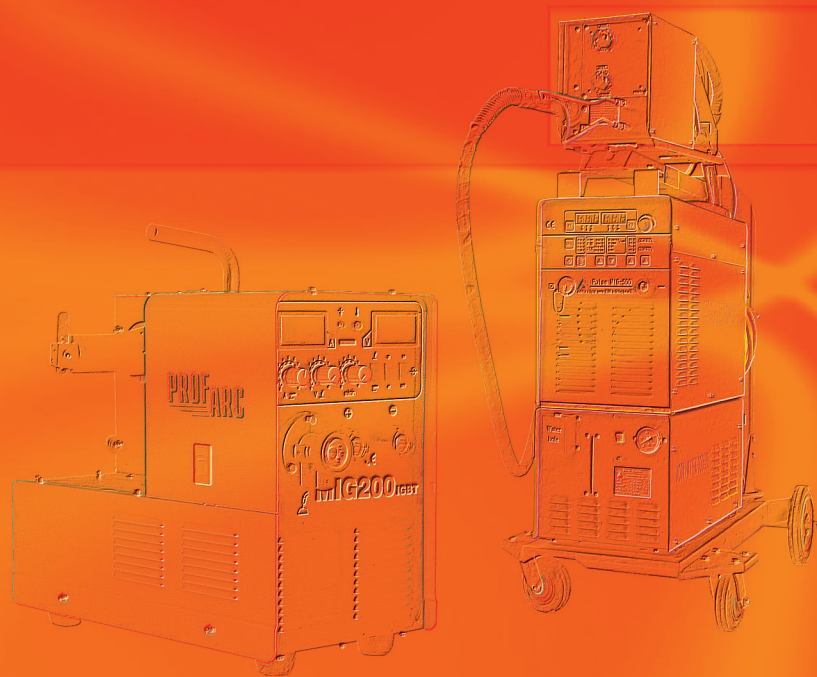


ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ И РЕЗКИ





PROFARC – новый бренд, созданный на базе лучших моделей китайских инверторных сварочных аппаратов, адаптированных к российским условиям эксплуатации. Оборудование выпускается на ведущих предприятиях Китая по заказу нашей компании и под контролем наших специалистов.

Имеется две линейки оборудования, ориентированных на потребителей с различными технологическими требованиями и условиями эксплуатации.

«**Красная**» линейка оборудования включает простые надёжные аппараты небольшой мощности (в т.ч. для работы от сети 220 В). Линейка представлена инверторными аппаратами для ручной дуговой сварки покрытым электродом, для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом на постоянном и переменном токе, с импульсом и без, а также полуавтоматами небольшой мощности (до 200А) для сварки сплошной проволокой в среде защитных газов.

Эти аппараты будут интересны организациям и частным лицам, не очень интенсивно эксплуатирующим сварочное оборудование. При достаточно низких ценах оборудование обладает всеми достоинствами современных инверторных сварочных аппаратов. Оборудование для аргонодуговой сварки имеет много интересных опций для сварки металлов малых толщин.

«**Синяя**» линейка оборудования – это мощные промышленные инверторные сварочные установки для крупных производств и тяжелых условий эксплуатации. Эти аппараты, имеющие расширенные функции, позволяют производить сварку в различных режимах. В линейке представлены полуавтоматы с классическим и синергетическим управлением, а также аппараты с одинарным и двойным импульсом, обладающие уникальными возможностями.

«**Умное**» оборудование подберет и установит оптимальные режимы сварки по заданной толщине свариваемого металла, либо по катету шва при угловых соединениях. Наряду со стандартными программами режимов сварки реализована возможность записи пользовательских программ. Старшие модели с мощными процессорами для полной цифровой обработки сварочного процесса обеспечивают эффективное управление капельно-струйным переносом металла и отличное качество сварного шва.

По своим характеристикам это оборудование находится на одном уровне с ведущими мировыми брендами.



Asea Welding - южнокорейское оборудование для ручной и аргонодуговой сварки, построенное исключительно на полноценных IGBT-транзисторах. Отличается надёжностью, работоспособностью при значительных колебаниях напряжения питания, высоким ПВ, хорошими сварочно-технологическими свойствами. Поставляется в Россию уже на протяжении четырех лет. Имеет исключительно положительные отзывы.

В целом мы предлагаем более 40 видов различных сварочных аппаратов:

- инверторное оборудование для ручной дуговой сварки 160-400А
- инверторное оборудование для аргонодуговой сварки (в т.ч. для сварки с импульсом и на переменном токе) 180-500А
- инверторные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов (в т.ч. для сварки алюминия и сплавов) 160-500А
- оборудование для воздушно-плазменной резки 60-120А
- оборудование для сварки под слоем флюса с инверторными и тиристорными источниками 630-1600А (трактора и сварочные головки)
- горелки и комплектующие к ним, клеммы, вставки, регуляторы и др.

Оборудование обеспечивается надежной технической поддержкой, которая включает необходимое обучение, гарантийное и послегарантийное обслуживание, поставки расходных материалов, а также запасных частей для ремонта, технические консультации наших специалистов.

Получить более подробную информацию об оборудовании и его применении вы сможете у специалистов нашей компании.

СОДЕРЖАНИЕ

ММА	01-02
ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ	
TIG/MMA	03
ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ И РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ	
TIG PULSE + MMA	04-06
ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ С ФУНКЦИЕЙ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ И ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ	
TIG AC/DC PULSE	07-10
ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ ПОСТОЯННЫМ / ПЕРЕМЕННЫМ ТОКОМ	
MIG/MAG	11-14
ИНВЕРТОРНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ СВАРКИ В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ	
SAW	15-17
УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ	
PLASMA CUTTING	18-19
ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ	
РЕЗКА	20
ПОРТАТИВНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ И ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ	
АВТОМАТИЗАЦИЯ	21-22
АВТОМАТИЗАЦИЯ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА: СВАРОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ ВРАЩАТЕЛИ И ПОЗИЦИОНЕРЫ	
СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	23

ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ



Легкие, компактные, экономичные аппараты
 Стабильная дуга, качественный шов
 Плавная регулировка сварочного тока



Характеристики	Ед. изм.	MINI-160	ARC160	ARC200	ARC200A	ARC200B	ARCZX7-250	ARCZX7-315	
Напряжение питающей сети	В / Гц	220±15% 50/60 (1 фаза)					380±10% 50/60 (3 фазы)		
Потребляемая мощность	кВА	5,3	5,3	5,3	7,0	7,0	8,1	12,8	
Напряжение холостого хода	В	56/9 (V.R.D.)	56/9 (V.R.D.)	62	68	62/12 (V.R.D.)	54	69	
Рабочее напряжение	В	27	27	27	28	28	29	33	
Диапазон регулирования тока	А	20-160	20-160	20-160	20-200	20-200	20-250	20-315	
Рабочий цикл	%	40	60	40	40	60	60	60	
КПД	%	85							
Фактор мощности	cos	0,93							
Класс изоляции		F							
Степень защиты		IP21S							
Диаметр электрода	мм	1,6-3,2	1,6-3,2	1,6-3,2	1,6-3,2	1,6-4,0	1,6-4,0	1,6-5,0	
Габаритные размеры	мм	290x150x210	380x178x295			440x218x355	505x218x355	580x320x495	
Вес	кг	6,2	7,6	8,0		12,6	17,2	25,0	

ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ



Легкие, компактные, экономичные аппараты
 Стабильная, эластичная дуга; качественный шов
 Широкий диапазон входного напряжения
 Высокий рабочий цикл

Характеристики	Ед. изм.	ASEA 160D	ASEA 180D	ASEA 200D	ASEA 250D
Напряжение питающей сети	В / Гц	190-250 50/60 (1 фаза)			
Потребляемая мощность	кВА	3,5	5,0	7,0	9,0
Напряжение холостого хода	В	78/22	78/22	78/22	80/22
Рабочее напряжение	В	23	25	28	30
Диапазон регулирования тока	А	20-160	20-180	20-200	20-250
Рабочий цикл	%	80	100		
КПД	%	89			
Фактор мощности	cos	0,93			
Класс изоляции		F			
Степень защиты		IP21			
Диаметр электрода	мм	1,6-3,2	1,6-3,2	1,6-4,0	1,6-5,0
Габаритные размеры	мм	130x350x190		150x390x260	160x425x260
Вес	кг	8,0	9,0	13,0	14,0

ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ И РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ



Плавная регулировка сварочного тока
 Высокочастотный поджиг дуги
 Ручная сварка покрытым электродом (ММА)

TIG/MMA



Характеристики	Ед. изм.	TIG180A	TIG200	TIG250
Напряжение питающей сети	В / Гц	220±15% 50/60 (1 фаза)		220±10% 50/60 (3 фазы)
Потребляемая мощность	кВА	3,9	4,6	5,3
Напряжение холостого хода	В	56	56	54
Рабочее напряжение	В	17,2	18,0	19,0
Диапазон регулирования тока	А	10-180	10-200	20-220
Рабочий цикл	%	60		
КПД	%	85		
Фактор мощности	cos	0,93		
Класс изоляции		F		
Степень защиты		IP21S		
Габаритные размеры	мм	380x178x295	380x178x295	508x218x355
Вес	кг	9,0	9,0	18,2

ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ С ФУНКЦИЕЙ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ И ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ



Плавная регулировка сварочного тока
 Высокочастотный поджиг дуги
 Режим импульсной сварки
 Ручная сварка покрытым электродом (MMA)

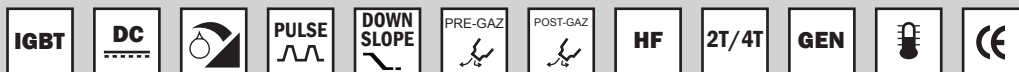


Характеристики	Ед. изм.	TIG160P	TIG180P	TIG200P
Напряжение питающей сети	В / Гц	220±15% 50/60 (1 фаза)		
Потребляемая мощность	кВА	3,3	3,9	4,5
Напряжение холостого хода	В	45	60	60
Рабочее напряжение	В	18	21	22
Диапазон регулирования тока	А	10-160	10-180	10-200
Рабочий цикл	%		60	
Частота импульса	Гц		4	
КПД	%		80	
Фактор мощности	cos		0,98	
Класс изоляции			F	
Степень защиты			IP21	
Габаритные размеры	мм	389x155x299		
Вес	кг	7,0	7,5	7,5

ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ С ФУНКЦИЕЙ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ И ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ



Высокочастотный поджиг дуги
 Двухтактный/четырёхтактный режим сварки
 Режим импульсной сварки
 Ручная сварка покрытым электродом (MMA)
 Высокая надежность в работе



Характеристики	Ед. изм.	ASEA 200TIG	ASEA 300TIG
Напряжение питающей сети	В / Гц	190-250 50/60 (1 фаза)	
Потребляемая мощность	кВА	6,5	10,6
Напряжение холостого хода	В	78	
Рабочее напряжение	В	22	
Диапазон регулирования тока	А	5-200	5-300
Рабочий цикл	%	60	
Частота импульса	Гц	0,5-30 / 10-500	
КПД	%	89	
Фактор мощности	cos	0,93	
Класс изоляции		F	
Степень защиты		IP23	
Габаритные размеры	мм	160x480x280	190x460x270
Вес	кг	14,0	17,0

ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ С ФУНКЦИЕЙ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ И ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ



Высокочастотный поджиг дуги
 Двухтактный/четырёхтактный режим сварки
 Режим импульсной сварки
 Ручная сварка покрытым электродом (MMA)



Характеристики	Ед. изм.	TIG180P	TIG200P
Напряжение питающей сети	В / Гц	220±15% 50/60 (1 фаза)	
Потребляемая мощность	кВА	3,9	4,5
Напряжение холостого хода	В	56	
Рабочее напряжение	В	17	18
Диапазон регулирования тока	А	10-180	10-200
Рабочий цикл	%	60	
Частота импульса	Гц	2/200	0,5-2 / 50-200
КПД	%	85	
Фактор мощности	cos	0,93	
Класс изоляции		F	
Степень защиты		IP21S	
Габаритные размеры	мм	380x178x295	440x218x355
Вес	кг	9,2	13,2

ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ ПОСТОЯННЫМ / ПЕРЕМЕННЫМ ТОКОМ И ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ



Сварка алюминия и сплавов
 Регулирование спада тока
 Высокочастотный поджиг дуги
 Ручная сварка покрытым электродом (MMA)



Характеристики	Ед. изм.	TIG200AC/DC	TIG250AC/DC	TIG315AC/DC
Напряжение питающей сети	В / Гц	220±15% 50/60 (1 фаза)	380±10% 50/60 (3 фазы)	
Потребляемая мощность	кВА	4,5	6,3	8,9
Напряжение холостого хода	В	56	40	45
Рабочее напряжение	В	18	20	23
Диапазон регулирования тока	А	10-200	20-250	20-315
Рабочий цикл	%		60	
КПД	%		85	
Фактор мощности	cos		0,93	
Класс изоляции			F	
Степень защиты			IP21S	
Габаритные размеры	мм		605x350x495	
Вес	кг	7,0	7,5	7,5

ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ ПОСТОЯННЫМ / ПЕРЕМЕННЫМ ТОКОМ С ФУНКЦИЕЙ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ И ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ



Сварка алюминия и сплавов
 Регулирование спада тока
 Режим импульсной сварки
 Высокочастотный поджиг дуги
 Ручная сварка покрытым электродом (MMA)



Характеристики	Ед. изм.	TIG200PAC/DC	TIG250PAC/DC	TIG315PAC/DC
Напряжение питающей сети	В / Гц	220±15% 50/60 (1 фаза)	380±10% 50/60 (3 фазы)	
Потребляемая мощность	кВА	4,5	6,3	8,9
Напряжение холостого хода	В	62	40	45
Рабочее напряжение	В	18	20	23
Диапазон регулирования тока	А	10-200	10-250	10-315
Рабочий цикл	%		60	
Частота импульса	Гц		0,5-300	
КПД	%		85	
Фактор мощности	cos		0,93	
Класс изоляции			F	
Степень защиты			IP21S	
Габаритные размеры	мм	493x330x320	560x365x355	560x365x355
Вес	кг	26,6	31,4	32,8

ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ ПОСТОЯННЫМ / ПЕРЕМЕННЫМ ТОКОМ С ФУНКЦИЕЙ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ И ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ



Сварка алюминия и сплавов
 Регулировка баланса полярности
 Высокочастотный поджиг дуги
 Режим импульсной сварки
 Регулировка времени продувки газом до и после сварки



Характеристики	Ед. изм.	AC/DC TIG 350LA	AC/DC TIG 500LA
Напряжение питающей сети	В / Гц	380±15% / 50 (3 фазы)	
Потребляемая мощность	кВА	11,5	19,0
Напряжение холостого хода	В	62	58
Рабочее напряжение	В	22	26
Диапазон регулирования тока	А	5-350	5-500
Рабочий цикл	%	60	
Частота импульса	Гц	10-500	
КПД	%	89	
Фактор мощности	cos	0,96	
Класс изоляции		F	
Степень защиты		IP23	
Габаритные размеры	мм	360x580x600	
Вес	кг	54,0	68,0

ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ ПОСТОЯННЫМ / ПЕРЕМЕННЫМ ТОКОМ С ФУНКЦИЕЙ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ И ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ

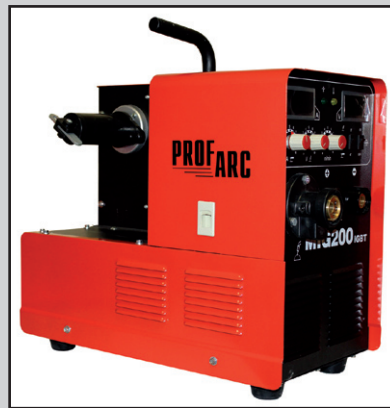


Сварка алюминия и сплавов
 Регулирование спада тока
 Высокочастотный поджиг дуги
 Режим импульсной сварки



Характеристики	Ед. изм.	ATIG315PAC	ATIG500PAC	ATIG630PAC
Напряжение питающей сети	В / Гц	380 / 50 (3 фазы)		
Потребляемая мощность	кВА	9,3	18,2	30,0
Напряжение холостого хода	В	64	76	76
Рабочее напряжение	В	22	26	27
Диапазон регулирования тока	А	5-315	20-500	20-630
Рабочий цикл	%	60	60	35
Частота импульса	Гц	0,2-20		
КПД	%	79	77	77
Фактор мощности	cos	0,95		
Класс изоляции		F		
Степень защиты		IP21		
Габаритные размеры	мм	650x330x590	640x355x810	680x385x850
Вес	кг	40,0	70,0	80,0

ИНВЕРТОРНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ СВАРКИ В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ



Компактные полуавтоматы для автосервисов и домашнего пользования
 Плавная регулировка сварочного тока, стабильная дуга
 Отображение параметров сварки на цифровом дисплее (кроме MIG160 IGBT)

MIG/MAG



Характеристики	Ед. изм.	MIG160IGBT	MIG200IGBT	MIG250IGBT
Напряжение питающей сети	В / Гц	220±15% / 50 (1 фаза)		380±10% / 50 (3 фазы)
Потребляемая мощность	кВА	4,2	6,4	9,2
Рабочее напряжение	В	15-22	15-26	15-29
Диапазон регулирования тока	А	50-160	50-200	50-250
Рабочий цикл	%	60		
Фактор мощности	cos	0,85		
Класс изоляции		F		
Степень защиты		IP21S		
Габаритные размеры	мм	480x240x360	500x263x430	510x273x440
Вес	кг	18,0	25,0	26,0

ИНВЕРТОРНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ СВАРКИ В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ



Стабильная дуга, качественный шов
Плавная регулировка сварочного тока
Отображение параметров сварки на цифровом дисплее

MIG/MAG



Характеристики	Ед. изм.	MIG250	MIG350	MIG500	MIG630	MIG500B	MIG500A
Напряжение питающей сети	В / Гц	380 / 50 (3 фазы)					
Потребляемая мощность	кВА	8,0	14,4	25,0	35,8	25,0	25,0
Рабочее напряжение	В	17-27	17-32	17-39	17-44	17-39	17-39
Диапазон регулирования тока	А	60-250	60-350	60-500	60-630	60-500	60-500
Рабочий цикл	%	60		100			60
Фактор мощности	cos	0,95	0,87	0,87	0,87	0,87	0,87
Класс изоляции		F					
Степень защиты		IP21					
Габаритные размеры	мм	501x232x495	576x297x574	636x322x584	686x322x587	686x322x587	655x324x584
Вес	кг	20,0	40,0	50,0	58,0	58,0	50,0

ИНВЕРТОРНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ СВАРКИ В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ



Синергетическое управление
 Стабильная дуга, качественный шов, сварка точками
 Минимальное разбрызгивание металла
 Плавная регулировка сварочного тока
 Отображение параметров сварки на цифровом дисплее

MIG/MAG



Характеристики	Ед. изм.	AMIG350	AMIG500	AMIG630	AMIG500M	AMIG500B	AMIG500-CE
Напряжение питающей сети	В / Гц	380 / 50 (3 фазы)					
Потребляемая мощность	кВА	8,0	14,4	25,0	35,8	25,0	25,0
Рабочее напряжение	В	17-27	17-32	17-39	17-44	17-39	17-39
Диапазон регулирования тока	А	60-250	60-350	60-500	60-630	60-500	60-500
Рабочий цикл	%	60	60	100	60	100	50
Фактор мощности	cos	0,95	0,87	0,87	0,87	0,87	0,87
Класс изоляции		F					
Степень защиты		IP21					
Габаритные размеры	мм	501x232x495	576x297x574	636x322x584	686x322x587	686x322x587	655x324x584
Вес	кг	40,0	50,0	58,0	50,0	58,0	50,0

ИНВЕРТОРНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ



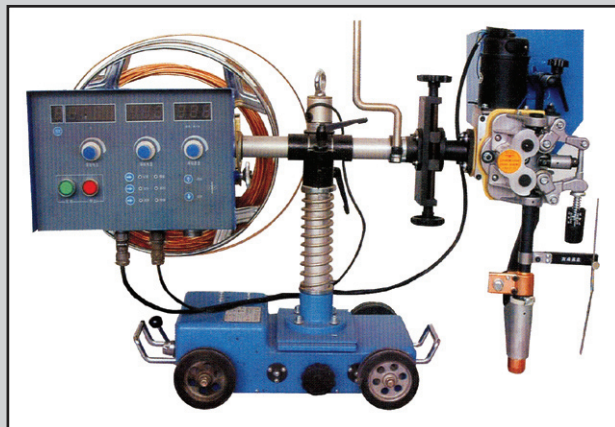
Синергетическое управление
Импульсный режим для сварки алюминия
Стабильная дуга, качественный шов, сварка точками
Минимальное разбрызгивание металла
Отображение параметров сварки на цифровом дисплее

PULSE MIG/MAG



Характеристики	Ед. изм.	AMIG350P-III	AMIG500P III
Напряжение питающей сети	В / Гц	380 / 50 (3 фазы)	
Потребляемая мощность	кВА	13,3	25,0
Рабочее напряжение	В	14-40	17-39
Диапазон регулирования тока	А	30-350	60-500
Рабочий цикл	%	60	
Фактор мощности	cos	0,87	
Класс изоляции		F	
Степень защиты		IP21	
Габаритные размеры	мм	636x322x584	
Вес	кг	45,0	50,0

УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ › ТРАКТОР



Многофункциональный сварочный трактор
Сварка горизонтальных стыковых швов, угловых швов
Высокое качество шва



Характеристики	Ед. изм.	
Напряжение питания	В / Гц	120 / 50
Потребляемая мощность	кВА	0,4
Рабочий цикл	%	100
Скорость сварки	м/мин	0,010-1,50
Скорость подачи проволоки	м/мин	0,3-6,0
Диаметр проволоки	мм	2,0-6,0
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21
Габаритные размеры	мм	1020x480x740
Вес	кг	54,0

УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ › ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ



Инверторный источник питания
 Может использоваться для ручной дуговой сварки и для строжки
 Малое потребление тока на холостом ходу



Характеристики	Ед. изм.	SAW630	SAW1000	SAW1250I	SAW630II
Напряжение питающей сети	В / Гц	380 / 50 (3 фазы)			
Потребляемая мощность	кВА	27,0	44,0	55,0	27,0
Напряжение холостого хода	В	SAW: 90±10 MMA: 75±5			
Рабочее напряжение	В	20-50			
Диапазон регулирования тока	А	60-630	60-1000	60-1250	60-630
Рабочий цикл	%	60			
КПД	%	92			
Фактор мощности	cos	0,88	0,88	0,88	0,87
Диаметр проволоки	мм	2,0-4,0	2,0-5,0	2,0-6,0	1,6-4,0
Класс изоляции		F			
Степень защиты		IP21S			
Габаритные размеры	мм	530x320x600	767x352x757	767x352x802	530x320x600
Вес	кг	55,0	95,0	100,0	55,0

УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ › ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ (DIGITAL)



Инверторный источник питания с цифровым управлением
 Может использоваться для ручной дуговой сварки и для строжки
 Малое потребление тока на холостом ходу



Характеристики	Ед. изм.	ASAW630I	ASAW1000I	ASAW1250I	ASAW630II	ASAW1000II	ASAW1250II
Напряжение питающей сети	В / Гц	380 / 50 (3 фазы)					
Потребляемая мощность	кВА	27,0	44,0	55,0	27,0	44,0	55,0
Напряжение холостого хода	В	SAW: 90±10 MMA: 75±5					
Рабочее напряжение	В	20-50					
Диапазон регулирования тока	А	60-630	60-1000	60-1250	60-630	60-1000	60-1250
Рабочий цикл	%	100					
КПД	%	92					
Фактор мощности	cos	0,88			0,87		
Диаметр проволоки	мм	2-4	2-5	2-6	1,6-4	1,6-5	1,6-6
Класс изоляции		F					
Степень защиты		IP21					
Габаритные размеры	мм	530x320x600	767x352x757	767x352x802	530x320x600	767x352x757	767x352x802
Вес	кг	55,0	95,0	100,0	55,0	95,0	100,0

ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ



Плазменная резка углеродистой, нержавеющей стали и т.д.
 Высокочастотный поджиг дуги
 Легкая зажигаемость дуги



Характеристики	Ед. изм.	ACUT60	ACUT100	ACUT120
Напряжение питающей сети	В	380 / 50 (3 фазы)		
Потребляемая мощность	кВА	7,0	13,7	25,7
Напряжение холостого хода	В	385	385	400
Рабочее напряжение	В	104	120	128
Диапазон регулирования тока	А	30-60	30-100	30-120
Рабочий цикл	%	60		
Максимальная толщина резки	мм	15	30	35
Коэффициент мощности	cos	0,87		
Габаритные размеры	мм	501x232x495	576x297x557	576x297x557
Вес	кг	29,0	43,0	44,0

ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ



Плазменная резка углеродистой, нержавеющей стали и т.д.
 Высокочастотный поджиг дуги
 Встроенный компрессор в модели AIRCOM +70P

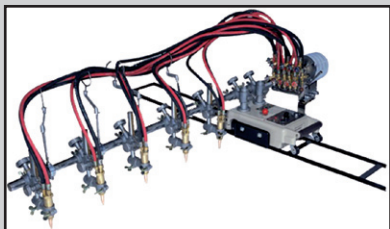
Характеристики	Ед. изм.	ASEA-71P	AIR COM+70P
Напряжение питающей сети	В	50/60 Гц 180-240 (1 фаза)	
Потребляемая мощность	кВА	7,0	
Напряжение холостого хода	В	280	
Рабочее напряжение	В	117	117
Диапазон регулирования тока	А	25-70	25-60
Рабочий цикл	%	60	40
Максимальная толщина резки углеродистой стали	мм	22	20
Максимальная толщина резки нержавеющей стали	мм	18	16
Коэффициент мощности	cos	0,93	
Габаритные размеры	мм	170x430x300	250x460x310
Вес	кг	20,0	30,0

ПОРТАТИВНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ И ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

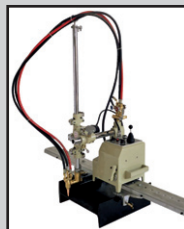
Более 30 моделей портативного оборудования для термической и воздушно-плазменной резки производства КНР.

Основные группы оборудования:

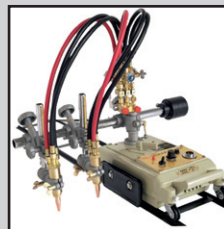
- многорезаковые машины (2-5 резаков) для прямолинейного реза (движение по рельсу, электронная регулировка скорости, возможна установка плазменного резака)
- машины для резки труб (перемещение по разборной цепи)
- машины для вырезки отверстий в трубах
- шарнирнокопировальные машины для резки по шаблону
- фланцерезы
- машины для резки двутавровых балок
- переносные машины для термической и воздушно плазменной резки с ЧПУ
- лёгкие порталные машины с ЧПУ (рабочая зона 2,5x5 м или 2,5x8 м)



GCD5-100



CG1-2



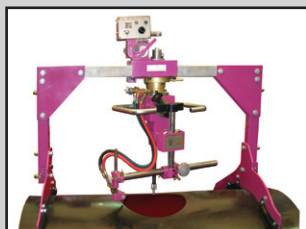
CG1-100



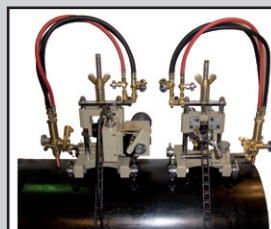
CG2-150B



CG2-600



HK-600D



CG2-11D CG2-11G



SNR-KB 1500x3000

АВТОМАТИЗАЦИЯ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА: СВАРОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ ВРАЩАТЕЛИ

Сварочные роликовые вращатели грузоподъёмностью от 1 до 600 т в двух исполнениях: простые вращатели и самоцентрирующиеся.

Вращатели имеют бесступенчатую регулировку скорости вращения. Управление электродвигателями осуществляется программируемым частотным приводом.

Для обеспечения автоматических процессов предусмотрена возможность сопряжения со сварочной аппаратурой.

Для вращения длиномерных деталей возможна синхронизация вращения нескольких приводных секций (до 4).

В качестве дополнительной опции приводная и неприводная секции могут устанавливаться на рельсовые тележки. В стандартной комплектации настройка сварочного вращателя на необходимый диаметр свариваемого изделия осуществляется вручную за счёт перемещения блоков роликоопор. В нужном положении блоки фиксируются болтами.

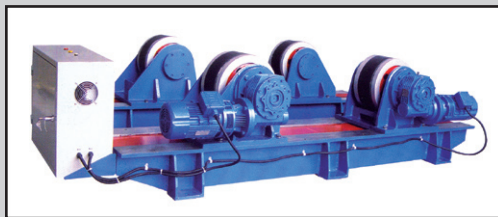
Для настройки роликов на вращателях грузоподъёмностью до 40 т может использоваться винтовая передача.

В целях улучшения сцепления с вращаемой деталью на вращателях грузоподъёмность до 100 т устанавливаются комбинированные ролики, состоящие из одного центрального резинового/полиуретанового диска и двух стальных дисков меньшего диаметра.

Все вращатели комплектуются пультом дистанционного управления, на котором показывается скорость вращения.



Вращатель NHTR-1000
г/п 1 т



Вращатель г/п 60 т



Вращатель г/п 100 т

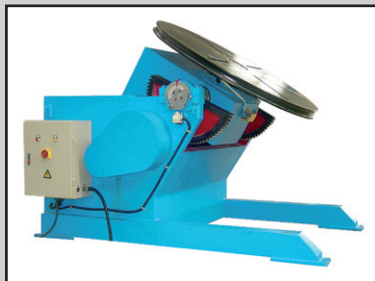


Вращатель с компенсацией
смещения обечайки

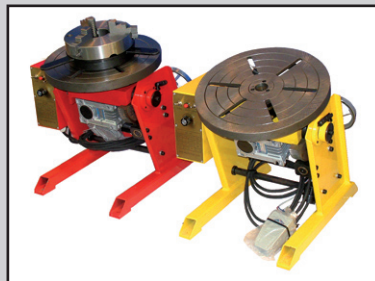
АВТОМАТИЗАЦИЯ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА: СВАРОЧНЫЕ ПОЗИЦИОНЕРЫ



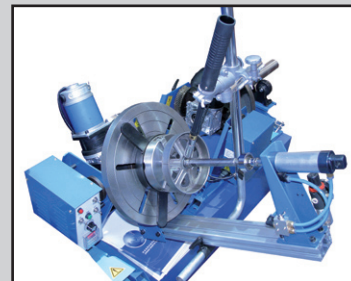
L-образный позиционер
г/п 2 т



Позиционер
г/п 20 т



Сварочные позиционеры малой
грузоподъемности



Установка для сварки
кольцевых швов

Характеристики	Ед. изм.	BY-30-7,5/15	BY-50-7,5/15	BY-100-7,5/15
Грузоподъемность	кг	30	50	100
Скорость вращения планшайбы	об/мин	1,5/3 - 7,5/15		
Диаметр планшайбы	мм	310	345	
Максимальный угол наклона планшайбы	град	90		
Сварочный ток	А	300	500	
Наружный диаметр изделия	мм	4-85		
Внутренний диаметр изделия	мм	65-200		
Напряжение сети	В/Гц/ф	220/50/1		
Масса	кг	46	48	52

Характеристики	Ед. изм.	HBZ-3	HBZ-6	HBZ-10	HBZ-30	HBZ-50	HBZ-100	HBZ-200
Грузоподъемность при горизонтальном положении планшайбы	кг	300	600	1000	3000	5000	10000	20000
Скорость вращения планшайбы	об/мин	0,2-2,0	0,09-0,9	0,05-0,5	0,05-0,5	0,05-0,5	0,017-0,17	0,015-0,15
Диаметр планшайбы	мм	600	1000	1200	1400	1500	2000	2300
Угол наклона планшайбы	град	0-90	0-90	0-120	0-120	0-120	0-120	0-120
Мощность двигателя:								
- вращения	кВт	-	0,75	1,1	1,5	2,2	3,0	5,5
- наклона		0,37	0,75	1,5	1,5	4,0	5,5	7,5
Масса	кг	300	700	1000	3500	5000	9000	15000

СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сварочные электроды ESAB, ЭСБАБ-СВЭЛ, Kobe Steel, Сычевского электродного завода



Присадочные прутки и сварочная проволока марки Св-08Г2С (омеднённая и полированная) и других марок производства ОАО «Межгосметиз-Мценск»



Мценск
МЕЖГОСМЕТИЗ

Сварочная сплошная проволока, сварочная порошковая газозащитная (E71T-1 по AWS A5.20) и самозащитная (E71T-11 и E70T-4 по AWS A5.20) проволока производства КНР






























Присадочные прутки и сварочная проволока различных марок для сварки нержавеющей стали компании Rodacciai (Италия)



Вольфрамовые прутки и электроды производств ОАО «Победит» и КНР



УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

 MOS	ИНВЕРТОР НА ТРАНЗИСТОРАХ MOSFET	 PULSE	РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ	 V.R.D.	ВСТРОЕННЫЙ БЛОК СНИЖЕНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ ХОЛОСТОГО ХОДА
 IGBT	ИНВЕРТОР НА ТРАНЗИСТОРАХ IGBT	 PRE-GAZ	ПРОДУВКА ГАЗОМ ПЕРЕД СВАРКОЙ	 HF	ВЫСОКОЧАСТОТНОЕ ВОЗБУЖДЕНИЕ ДУГИ
 AC	СВАРКА ПЕРЕМЕННЫМ ТОКОМ	 POST-GAZ	ПРОДУВКА ГАЗОМ ПОСЛЕ СВАРКИ	 GEN	ВОЗМОЖНОСТЬ РАБОТЫ ОТ ГЕНЕРАТОРА
 DC	СВАРКА ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ	 ANTI-STICK	ФУНКЦИЯ АНТИПРИЛИПАНИЯ ЭЛЕКТРОДА	 BALANCE	БАЛАНС ИНДУКТИВНОСТИ
 ПЛАВНАЯ РЕГУЛИРОВКА СВАРОЧНОГО ТОКА		 ARC FORCE	ФОРСАЖ ДУГИ	 AC BALANCE	БАЛАНС ПОЛУВОЛН ПЕРЕМЕННОГО ТОКА
 HOT START	ГОРЯЧИЙ СТАРТ	 AI	ВОЗМОЖНОСТЬ СВАРКИ АЛЮМИНИЯ И СПЛАВОВ		ДУХРОЛИКОВЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ
 SOFT START	МЯГКИЙ СТАРТ	 Syn	СИНЕРГИТИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ		ЧЕТЫРЕХРОЛИКОВЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ
 DOWN SLOPE	РЕГУЛИРОВКА СПАДА ТОКА	 888 PROG	ЗАНЕСЕНИЕ В ПАМЯТЬ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИХ НАСТРОЕК РЕЖИМОВ СВАРКИ	 2T/4T	ДУХТАКТНЫЙ/ЧЕТЫРЕХТАКТНЫЙ РЕЖИМ СВАРКИ
 UP SLOPE	РЕГУЛИРОВКА ВОЗРАСТАНИЯ ТОКА		ТЕРМОЗАЩИТА		СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

ООО «Унипрофит-Союз»
119021, г. Москва, ул. Россолимо, д. 17, стр. 5
т./ф. (495) 967-31-14
www.uniprofit.ru