

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ И РЕЗКИ

КАТАЛОГ 2015



 унипрофит-союз

119021, г.Москва, ул.Россолимо, д.17, стр.3
тел./факс +7 (495) 967-3114, box@uniprofit.ru
www.uniprofit.ru



унипрофит-союз

Компания **Унипрофит-Союз** работает на рынке с 2003 года.

Основными направлениями нашей деятельности является:

- поставка высококачественных сварочных материалов и современного сварочного оборудования ведущих мировых производителей
- автоматизация и механизация сварочного производства любой сложности, начиная от поставок единичного оборудования (сварочные колонны, роликовые вращатели, кантователи, позиционеры, установки автоматической сварки и многое другое) и заканчивая комплексными решениями в области сварочного инжиниринга
- поставки оборудования для термической и плазменной резки металла, включающего как самые простые самоходные тележки для прямолинейной резки, резки труб (всего более 40 моделей), так и консольные и малые порталные установки с ЧПУ

Значительная часть поставляемой продукции представлена товарами китайских производителей. Это стало итогом большой работы наших специалистов по детальному изучению китайского рынка сварочного оборудования и материалов, средств механизации сварочного производства и установлению плотных деловых контактов с китайскими производителями. Вся предлагаемая нами китайская продукция отличается хорошим соотношением цена/качество и в больших объемах экспортируется на американский, западноевропейский и азиатский рынок.

На нашем сайте вы найдёте огромное количество фотографий с выставок и предприятий. Почти всё это оборудование (или аналогичное, изготовленное с учётом требований заказчика) может быть поставлено нашей компанией. За более подробной информацией обращайтесь к нашим менеджерам.



Содержание

Инверторные аппараты для ручной дуговой сварки постоянным током / MMA	3-5
Инверторные аппараты для аргонодуговой сварки постоянным током и ручной дуговой сварки / TIG+MMA	6
Инверторные аппараты для аргонодуговой сварки постоянным током с функцией импульсной сварки и для ручной дуговой сварки / TIG PULSE+MMA	7-10
Инверторные аппараты для аргонодуговой сварки постоянным/переменным током с функцией импульсной сварки / TIG AC/DC PULSE	11-12
Инверторные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов / MIG/MAG	13-19
Установки для сварки под флюсом / SAW	20-21
Оборудование для термической и воздушно-плазменной резки	22-25
Автоматизация сварочного производства	26-30
Регуляторы давления и расхода газа. Смесители газов	31
Сварочные маски с автоматическим затемнением	32
Аксессуары для сварки	32
Условные обозначения	33

Аппараты для ручной дуговой сварки



Профессиональные сварочные аппараты для монтажа и ремонта

Профессиональные инверторные сварочные аппараты ASEA-160D, ASEA-180D, ASEA-200D, ASEA-250D предназначены для ручной дуговой сварки штучным электродом (MMA), а также для аргонодуговой сварки с контактным зажиганием дуги (Lift TIG) (требуется специальная TIG горелка с вентилем). Изготовленные с использованием новейших технических решений и современной элементной базы сварочные аппараты имеют стабильную сварочную дугу и обеспечивают высокое качество шва - на уровне оборудования ведущих мировых производителей. Автоматический контроль оптимальных параметров дуги позволяет получать хорошие результаты при любом уровне профессиональной подготовки сварщика.

Свариваемые материалы

Позволяют сваривать низкоуглеродистую и низколегированную сталь, нержавеющую сталь, чугун. Сварка производится электродами любых типов - сварочными электродами постоянного тока (УОНИ-13/55, ЦУ-5, ОК-53.70), универсальными электродами (АНО-4С, ОК-46.00, ОЗС-12) и специальными электродами для нержавеющей стали и чугуна.

Основные особенности

- малый вес и габариты
- применение передовой микропроцессорной технологии управления сварочным током с использованием силовых IGBT модулей
- высокая стабильность и эластичность сварочной дуги, низкое разбрызгивание металла
- встроенные автоматические функции:

HOT START - горячий старт, легкий поджиг дуги

ARC FORCE - форсаж дуги, стабилизация дуги во время сварки

ANTI STICK - антиприлипание, предотвращает прилипание электрода

- высокий показатель ПВ
- встроенный блок снижения напряжения холостого хода
- работоспособность в широком диапазоне напряжения питания
- возможность питания от генератора
- цифровой дисплей, отображающий предустановленную и фактическую величину сварочного тока
- термозащита
- защита от короткого замыкания
- грамотная внутренняя компоновка, использование надёжных комплектующих, качественный монтаж
- высокая ремонтнопригодность
- надёжный полностью металлический корпус позволяет эксплуатировать оборудование в условиях стройплощадок и монтажа

Производство и сборка - компания ASEA Welding Южная Корея

Аппараты для ручной дуговой сварки

Область применения

Сварочные аппараты ASEA предназначены для профессионального использования с высокими требованиями к качеству сварных швов. Могут работать в интенсивном режиме. Инверторы незаменимы на монтаже, а также при производстве ремонтных и аварийных работ в теплосетях, на трубопроводах, объектах энергетики, в труднодоступных местах.

Комплект поставки: сварочный инвертор, инструкция по эксплуатации, магистральные вставки (2 шт.), электрододержатель:



Усиленная силовая часть и эффективная система охлаждения (мощный вентилятор, радиатор с большой площадью рассеивания) позволяют работать с большой нагрузкой



Характеристики	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
Сварочный ток при ПВ 100%, А	130	150	160	200
Сварочный ток при ПВ 80%, А	160	180	200	250
КПД, %	89	89	89	89
Фактор мощности, cos	0,93	0,93	0,93	0,93
Класс изоляции / степень защиты	F/IP21	F/IP21	F/IP21	F/IP21
Диаметр электрода, мм	1,6-3,2	1,6-3,2	1,6-4,0	1,6-5,0
Габаритные размеры, мм	130x350x190	130x350x190	150x390x260	160x425x260
Вес, кг	8,0	9,0	13,0	16,0

Аппараты для ручной дуговой сварки

**LINCOLN
ELECTRIC**
THE WELDING EXPERTS®

НОВИНКА!



Новая линейка оборудования серии PowerCRAFT™ предназначена для использования как в бытовых условиях, так и на производстве со средней интенсивностью сварочных работ. Эти аппараты являются оптимальным выбором для ремонтных работ, производства легких металлоконструкций. Оборудование линейки PowerCRAFT™ компактное, имеет малый вес, что позволяет этим аппаратам быть мобильными и универсальными. Также комплектация всех аппаратов включает в себя полный необходимый комплект аксессуаров, что позволяет приступить к сварочным работам незамедлительно.

Аппараты PowerCRAFT 130i-S и 160i-S спроектированы для сварки электродами диаметром до 4.0 мм. При весе до 7 кг эти аппараты с легкостью могут быть доставлены в зону проведения сварочных работ – в комплекте имеется ремень для переноски на плече. Модели PowerCRAFT 200i-ST DV и 250i-ST DV имеют возможность переключения режимов MMA и TIG-сварки. Встроенный корректор фактора мощности (PFC) обеспечивает высокую эффективность энергопотребления.

Основные особенности

- IGBT технология – эффективность энергопотребления и надежность эксплуатации
- соответствуют нормам международного стандарта безопасности сварочного оборудования IEC 60974-1
- функции защиты от:
 - повышенного входного напряжения
 - превышения допустимого сварочного тока
 - перегрева аппарата
- встроенные автоматические функции:
 - HOT START - горячий старт
 - ARC FORCE - форсаж дуги
 - ANTI STICK - антиприлипания
- блок снижения напряжения холостого хода



Характеристики	Powercraft 130i-S	Powercraft 160i-S	Powercraft 200i-ST VM	Powercraft 250i-ST DV
Напряжение сети, В/Гц	220±10% / 50/60 (1 фаза)	110/220±10% / 50/60 (1 фаза)	380/440±10% / 50/60 (3 фазы)	
Диапазон тока, А	10-130	10-160	10-200	10-250
Рабочий цикл, % (при 25°C)	40	40	40	70
MMA	+	+	+	+
TIG	-	-	+	+
PFC	-	-	+	+
Габариты, мм	190x110x330	190x110x330	230x140x360	460x320x595
Вес, кг	4,5	4,5	9,0	21,0

Аппараты для аргонодуговой сварки

PROFARC



Механизм подачи присадочной проволоки для TIG-сварки



Сварочные аппараты PROFARC ATIG 315 / ATIG 400 / ATIG 500 - простые мощные профессиональные установки для аргонодуговой (TIG) и ручной дуговой (MMA) сварки на постоянном токе любых металлов в промышленности, производстве и монтаже металлоконструкций. Для контроля параметров установка оснащена цифровым ампервольтметром. Удобство в работе обеспечивает бесконтактный поджиг, точность настройки сварочного цикла с указанием параметров тока зажигания, форсажа дуги.

Основные особенности

- инверторный сварочный аппарат с цифровым управлением
- может использоваться для ручной дуговой сварки (MMA)
- малое потребление тока на холостом ходу
- подключение педали и пульта дистанционного управления
- плавная регулировка тока сварки
- высокочастотный поджиг дуги
- цифровой ампервольтметр
- режим работы 2/4-х тактный



Характеристики	ATIG 315	ATIG 400	ATIG 500
Напряжение питающей сети, В/Гц	380±20%/50 (3 фазы)	380±20%/50 (3 фазы)	380±20%/50 (3 фазы)
Потребляемая мощность, кВА	10,3	14,1	20
Потребляемый ток, А	21	28	38
Напряжение холостого хода, В	80	80	80
Диапазон тока сварки, А	20-315	20-400	20-500
Рабочий цикл, %	60	60	60
Фактор мощности, cos	0,95	0,95	0,95
Класс изоляции / степень защиты	F/IP23	F/IP23	F/IP23
Габаритные размеры, мм	576x297x557	576x297x557	636x322x584
Вес, кг	34	43	47

Аппараты для аргонодуговой сварки



**LINCOLN
ELECTRIC**
THE WELDING EXPERTS®

НОВИНКА!

Основные особенности*

- многофункциональный аппарат с 6 (4) режимами: ручная дуговая сварка (MMA), аргонодуговая сварка на постоянном/переменном токе (в т.ч. в импульсном режиме) TIG DC/AC, TIG DC/AC Pulse, аргонодуговая дуговая сварка точками TIG Spot
- применение передовой микропроцессорной технологии управления сварочным током с использованием силовых IGBT транзисторов
- малый вес и габариты
- высокая стабильность и эластичность сварочной дуги
- высокое качество сварного шва
- встроенный блок снижения холостого хода
- возможность работы от автономного генератора
- защита низкого/высокого напряжения, перегрузки
- 20 (8) ячеек для записи программ сварки
- надежный полностью металлический корпус
- наличие полной комплектации для аргонодуговой сварки

Функции в режиме TIG

- бесконтактный способ высокочастотного (HF) возбуждения дуги
- 2-х и 4-х тактный режимы работы
- регулировка баланса полярности при сварке на переменном токе (AC)
- регулировка времени продувки газа до и после сварки
- регулировка «начального тока» и «времени спада тока»
- регулировка тока заварки кратера
- регулировкой частоты импульсной сварки
- регулировкой частоты переменного тока
- регулировка формы импульса

Функции в режиме MMA

- регулируемая функция HOT START - горячий старт, легкий поджиг дуги
- регулируемая функция ARC FORCE - форсаж дуги, стабилизация дуги во время сварки
- ANTI STICK - антиприлипание, предотвращает прилипание электрода

* Данные для аппарата TIG 200 AC/DC. У аппарата TIG 200 DC исключены функции, связанные с переменным током



Характеристики	Powercraft TIG 200AC/DC	Powercraft TIG 200DC
Напряжение питающей сети, В/Гц	220±10 / 50/60 (1 фаза)	220±10 / 50/60 (1 фаза)
Диапазон регулирования тока, А	10-200	10-200
Рабочий цикл, % (при 25°C)	60	50
Режимы сварки	MMA, DC TIG, DC TIG PULSE, AC TIG, AC TIG PULSE, SPOT	MMA, DC TIG, DC TIG PULSE, DC TIG/SPOT
Вес, кг	17,3	10,4

Аппараты для аргонодуговой сварки



PROFARC

Основные особенности

- инверторный сварочный аппарат с цифровым управлением
- импульсный режим (0,2-50 Гц)
- малое потребление тока на холостом ходу
- плавная регулировка тока сварки
- точная настройка цикла сварки: ток зажигания, нарастание тока, спад тока, продолжительности продувки газом до / после сварки
- высокочастотный поджиг дуги
- цифровой ампервольтметр
- режим сварки точками
- режим работы 2 / 4-х тактный
- может использоваться для ручной дуговой сварки (MMA)
- функция самодиагностики с выводом кода ошибки на дисплей
- подключение педали и пульта дистанционного управления



Характеристики	ATIG 315P	ATIG 400P
Напряжение питающей сети, В/Гц	380 / 50 (3 фазы)	380 / 50 (3 фазы)
Потребляемая мощность, кВА	9,7	13,8
Потребляемый ток, А	14,7	20,9
Напряжение холостого хода, В	72	72
Диапазон регулировки тока сварки, А	5-315	5-400
Рабочий цикл, %	35	60
Фактор мощности, cos	0,95	0,95
Класс изоляции / степень защиты	F / IP23	F / IP23
Габаритные размеры, мм	576x297x557	576x297x570
Вес, кг	30	35

Аппараты для аргонодуговой сварки

Высокоэффективная компактная установка для TIG сварки!



Сварочные инверторные аппараты для аргонодуговой сварки ASEA-200TIG и ASEA-300TIG предназначены для дуговой сварки неплавящимся вольфрамовым электродом в среде аргона (режим TIG) на постоянном токе изделий из легированных и нержавеющей сталей и сплавов титана, меди, бронзы, латуни и других металлов, кроме алюминия, а также для ручной сварки штучным покрытым электродом (режим MMA).



Изготовленные с использованием новейших технических решений и современной элементной базы сварочные аппараты имеют стабильную сварочную дугу и обеспечивают высокое качество шва - на уровне оборудования ведущих мировых производителей.

Производство и сборка - компания ASEA Welding Южная Корея

Основные особенности

- применение передовой микропроцессорной технологии управления сварочным током с использованием силовых IGBT модулей
- малый вес и габариты
- цифровой дисплей, отображающий предустановленную и фактическую величину сварочного тока
- высокая стабильность и эластичность сварочной дуги
- высокое качество сварного шва
- устойчивая работа при колебаниях напряжения сети в диапазоне 190-250В
- возможность работы от автономного генератора
- защита короткого замыкания, перегрева, повышенного и пониженного напряжения
- высокий показатель рабочего цикла
- надежный полностью металлический корпус
- наличие полной комплектации для аргонодуговой сварки
- грамотная внутренняя компоновка, использование надёжных комплектующих, качественный монтаж
- высокая ремонтопригодность

Функции в режиме TIG

- бесконтактный способ высокочастотного (HF) возбуждения дуги
- 2-х и 4-х тактный режимы работы
- регулировка времени продувки газа до и после сварки
- регулировка тока заварки кратера
- режим импульсной сварки (PULSE TIG) с регулировкой в двух диапазонах: 0,5-30 Гц и 10-500 Гц

Встроенные автоматические функции в режиме MMA

- HOT START - горячий старт, легкий поджиг дуги
- ARC FORCE - форсаж дуги, стабилизация дуги во время сварки
- ANTI STICK - антиприлипание, предотвращает прилипание электрода

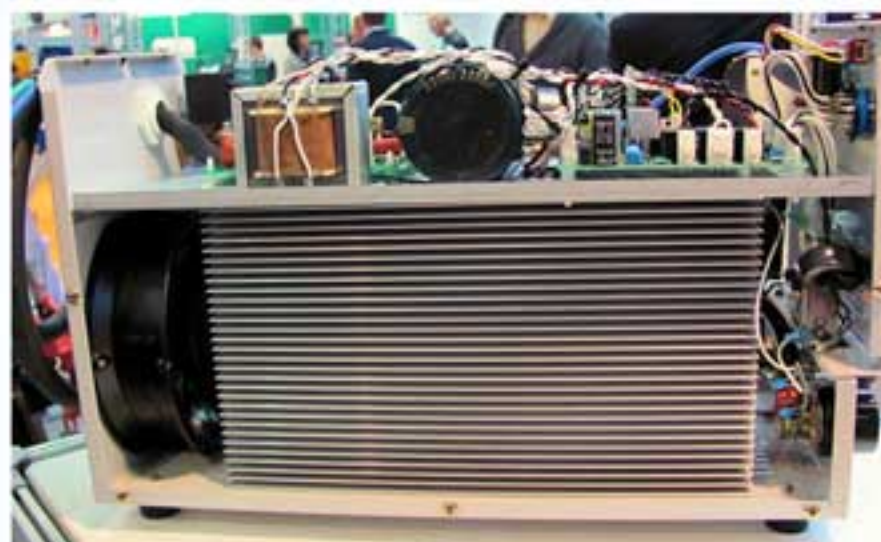
Комплект поставки:

- сварочный инвертор
- TIG-горелка с кабелем 6 метров и запасными частями
- обратный кабель
- аргоновый расходомер с рукавом



Аппараты для аргонодуговой сварки

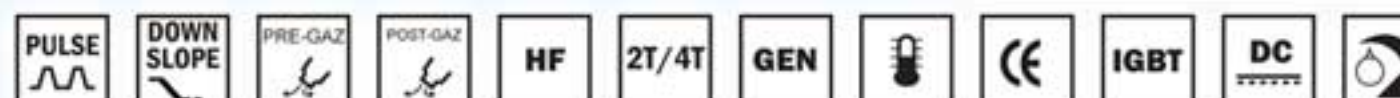
Конструкция инверторных аппаратов для аргонодуговой сварки ASEA Welding (модель ASEA-200TIG)



Сварочные инверторы ASEA изготавливаются с использованием новейших цифровых инверторных технологий и качественной элементной базы, что обеспечивает отличные сварочно-технологические свойства и высокую надежность оборудования. Силовая часть аппаратов собрана на IGBT-модулях.



Оборудование аттестовано HAKCom



Характеристики	ASEA 200TIG	ASEA 300TIG
Напряжение питающей сети, В/Гц	190-250 50/60 (1 фаза)	190-250 50/60 (1 фаза)
Потребляемая мощность, кВА	6,5	10,6
Напряжение холостого хода, В	78	78
Рабочее напряжение, В	22	22
Диапазон регулировки тока сварки, А	5-200	5-300
Рабочий цикл, %	60	60
Частота импульса, Гц	0,5-30 / 10-500	0,5-30 / 10-500
КПД, %	89	89
Фактор мощности, cos	0,93	0,93
Класс изоляции / степень защиты	F / IP21	F / IP21
Габаритные размеры, мм	160x480x280	190x460x270
Вес, кг	14,0	17,0

Аппараты для аргонодуговой сварки



Мощные промышленные инверторные сварочные аппараты для аргонодуговой сварки серии LA - ASEA-350LA и ASEA-500LA предназначены для сварки на постоянном и переменном токе изделий, имеющих большие толщины, из стали, титана, магния, меди, бронзы, латуни, алюминия и его сплавов неплавящимся электродом (TIG AC/DC) с контактным и бесконтактным поджигом дуги (HF). Оборудование может комплектоваться блоком водяного охлаждения.

Основные особенности

- сварка алюминия и сплавов
- регулировка баланса полярности
- высокочастотный поджиг дуги
- режим импульсной сварки
- регулировка времени продувки газом до и после сварки
- подключение педали и пульта дистанционного управления
- сварка штучным электродом (MMA)

Комплект поставки:

- сварочный инвертор
- TIG-горелка с кабелем 6 метров и запасными частями
- обратный кабель
- аргоновый расходомер с руковом

Дополнительно:

- блок водяного охлаждения



Производство и сборка - компания ASEA Welding Южная Корея



Характеристики	AC/DC TIG 350LA	AC/DC TIG 500LA
Напряжение питающей сети, В/Гц	380±15% / 50 (3 фазы)	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	60
Частота импульса, Гц	10-500	10-500
КПД, %	89	89
Фактор мощности, cos	0,96	0,96
Класс изоляции / степень защиты	F / IP23	F / IP23
Габаритные размеры, мм	360x580x600	360x580x600
Вес, кг	54	68

Аппараты для аргонодуговой сварки



Инверторные установки серии ATIG PAC принадлежат к классу высокотехнологичного сварочного оборудования нового поколения.

Предназначены для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа (TiG) постоянным и переменным током и для ручной дуговой сварки (MMA). Серия разработана на основе надёжной инверторной технологии. Имеет простое управление и высокую функциональность и обеспечивает отличные результаты TIG сварки. Отличается большой продолжительностью включения, рекомендуется для профессиональной интенсивной сварки на производстве.

Может быть рекомендована взамен устаревших и снятых с производства моделей ТИР-315, УДГ-501-1, УДГУ-501.

Основные особенности

- многофункциональность: возможность работы в режимах TiG-AC, TiG-DC, TiG-AC Pulse, TiG-DC Pulse, MMA
- адаптация для тяжелых и неблагоприятных условий эксплуатации: платы управления имеют специальную защиту от влаги и пыли, расположены в отсеке, изолированном от силовых элементов
- лёгкое высокочастотное зажигание дуги(HF)
- встроенная функция самодиагностики с выводом кода ошибки на дисплей
- эргономичное, прочное и компактное исполнение
- защита от перегрева, перенапряжения и сверхтока
- высокая производительность и экономичность
- регулировки при сварке TIG: стартовый ток, время продувки газа до и после сварки, время нарастания тока, спад тока для заварки кратера
- регулировка частоты импульса
- работа в 2-х и 4-х тактном режиме
- режим очистки от окисной плёнки для сварки на переменном токе
- регулируемая частота импульса 0,5-20 Гц
- регулируемая частота переменного тока, квадратная форма волны переменного тока



Панель ATIG500PAC



Характеристики	ATIG 315PAC	ATIG 500PAC	ATIG 630PAC
Напряжение питающей сети, В/Гц	380 / 50 (3 фазы)	380 / 50 (3 фазы)	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 регулировки тока, А	5-315	20-500	20-630
Рабочий цикл, %	60	60	35
Частота импульса, Гц	0,2-20	0,2-20	0,2-20
КПД, %	79	77	77
Фактор мощности, cos	0,95	0,95	0,95
Класс изоляции / степень защиты	F / IP21	F / IP21	F / IP21
Габаритные размеры, мм	650x330x590	640x355x810	680x385x850
Вес, кг	40,0	70,0	80,0

Сварочные полуавтоматы

**LINCOLN
ELECTRIC**
THE WELDING EXPERTS®

НОВИНКА!



Три в одном! Новинка! MMA + TIG + MIG/MAG

Новая линейка оборудования серии PowerCRAFT™ предназначена для использования как в бытовых условиях эксплуатации, так и в средненагруженных производствах. Эти аппараты являются верным выбором для ремонтных работ, производства легких металлоконструкций. Оборудование линейки PowerCRAFT™ компактное, имеет малый вес, что позволяет этим аппаратам быть мобильными и универсальными. Также комплектация всех аппаратов включает в себя полный необходимый комплект аксессуаров, что позволяет приступить к сварочным работам незамедлительно.

PowerCRAFT™ для MIG/MAG сварки – компактные

Аппараты PowerCRAFT MIG имеют функции: MMA, TIG, MIG/MAG. Аппараты работают проволоками сплошного сечения в защитных газах, самозащитными проволоками Innershield, MMA углеродистых и нержавеющей сталей, TIG сварка на постоянном токе. Высокая производительность, превосходные характеристики дуги и возможность легкой транспортировки.

Основные особенности:

- IGBT технология – эффективность энергопотребления и надежность эксплуатации
- соответствует нормам международного стандарта безопасности сварочного оборудования IEC 60974-1
- функции защиты от:
 - повышенного входного напряжения;
 - превышения допустимого сварочного тока;
 - перегрева аппарата.



Характеристики	Powercraft 180C MIG	Powercraft 210C MIG	Powercraft 250C MIG
Напряжение сети, В/Гц	220±10% / 50/60	220±10% / 50/60	220±10% / 50/60
Диапазон тока, А	10-180	10-210	10-250
Рабочий цикл, % (при 25°C)	40	60	50
MIG/MAG	+	+	+
MMA	+	+	+
TIG	+	+	+
PFC	-	+	-
Вес, кг	15,5	23,8	22,7

Сварочные полуавтоматы

**LINCOLN
ELECTRIC**
THE WELDING EXPERTS®



PowerCRAFT™ 350S MIG

Основные особенности:

- IGBT инверторная технология: высокая надежность и энергосбережение
- отличные сварочно-технологические свойства в режиме MIG/MAG
 - цифровые приборы: простая настройка тока/скорости подачи проволоки и напряжения
 - настройка режима заварки кратера
 - 2/4-тактный режим
 - отдельный механизм подачи проволоки
 - соответствие IEC 60974-1
 - международный сертификат электробезопасности

НОВИНКА!



Характеристики	Powercraft 350STIG
Напряжение питающей сети, В/Гц	380 / 50/60 (3 фазы)
Потребляемый ток, А	21
Диапазон регулирования тока, А	40-350
Напряжение холостого хода, В	42
Рабочий цикл, %	60
Степень защиты, %	IP23
Вес, кг	45

Механизм подачи проволоки



Преимущества механизма подачи проволоки PWF-4GS:

- имеет возможность сварки проволокой сплошного сечения диаметром до 1,6 мм, порошковой проволокой диаметром до 2,0 мм
- простая регулировка скорости подачи проволоки, напряжения и силы сварочного тока
- диапазон скорости подачи проволоки от 1,5 до 22 м/мин
- кнопки холодной подачи и продувки газа на передней панели механизма
- бесперебойная подача и простая смена роликов
- встроенный евроадаптер
- гарантия 1 год

Характеристики:

Скорость подачи проволоки, м/мин.	Число роликов	Диаметр проволоки-сплошная, мм	Диаметр проволоки-порошковая, мм	Габариты (ВхШхГ), мм	Вес, кг
1,5-22	4	0,8-1,6	1,2-1,6	420x350x490	14,5

Сварочные полуавтоматы с функцией импульсной сварки



Инверторный полуавтомат питания на IGBT-транзисторах

Полностью цифровая система управления обеспечивает прецизионный контроль сварочного процесса и высокую устойчивость сварочной дуги. Механические свойства материалов сохраняются благодаря меньшей деформации при сварке. Оператор может легко и быстро сварить детали из разных материалов и добиться отличного качества соединения. В результате малого разбрызгивания металла требуется меньше времени для зачистки швов после сварки.

Блок управления

Блок управления с цветным многофункциональным ЖК-дисплеем и самой современной технологией DSP контроля. Блок имеет предустановленные синергетические программы для различных материалов: сталь, алюминий, нержавеющая сталь, медь. Пользователь может сохранить сварочные параметры в памяти источника легко и быстро.

Источник с повышенной помехозащищенностью, обширной областью применения и производительностью сварки на уровне мировых стандартов.



Характеристики	FYMIG5320	FYMIG5300	FYMIG5260
Напряжение питающей сети, В	400/230	400/230	400/230
Потребляемая мощность, кВА	11	10	8,0
Номинальный входной ток, А	17	15	12
Сварочный ток и диапазон напряжения, А/В	35/15,7-320/33	35/15,7-300/31	35/15,7-260/30
Рабочий цикл, %	250А/100%-320А/65%	220А/100%-300А/65%	200А/100%-260А/65%
Напряжение холостого хода, В	55	50	50
Эффективность, %	≥90	≥90	≥90
Фактор мощности, cos	0,95	0,95	0,95
Класс изоляции	F	F	F
Регулировка частоты импульса, КГц	60-120	60-120	60-120
Диаметр проволоки - низкоуглеродистая сталь, мм	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2
Диаметр проволоки - алюминий, мм	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2
Диаметр проволоки - медь, мм	0,6-1,6	0,6-1,4	0,6-1,2
Механизм подачи	4-х роликовый	4-х роликовый	4-х роликовый
Габаритные размеры, мм	930x350x830	930x350x830	930x350x830
Вес, кг	92,0	90,0	88,0

Сварочные полуавтоматы



Два в одном! Новинка!
Готовый к работе комплект по выгодной цене!
Идеальный выбор для производства!



Сварочные инверторы промышленного класса серии INVERMIG предназначены для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) с возможностью ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA).

Серия INVERMIG построена на базе силовых IGBT модулей с использованием микропроцессорной технологии, что обеспечивает стабильность и эффективный контроль дуги, а также позволяет получать максимальную мощность и длительное включение аппарата при его минимальных размерах и массе.

Для удобства перемещения полуавтоматы серии INVERMIG монтируются на мощной транспортной тележке, имеющей поворотные передние колеса, площадку под газовый баллон. Переносной механизм подачи сварочной проволоки устанавливается на поворотной турели и в любой момент может быть снят и благодаря длинному соединительному кабелю (10 м) использован для сварки в труднодоступных местах.

Основные особенности

- два полноценных режима работы: полуавтоматическая сварка в защитном газе (MIG/MAG) и ручная дуговая сварка штучным электродом (MMA)
- современная инверторная технология на базе IGBT модулей обеспечивает стабильность горения дуги, безотказное возбуждение, минимальное разбрызгивание и отличный капельный перенос
- надежный 4-х роликовый механизм подачи обеспечивает равномерную подачу проволоки и позволяет использовать горелки длиной до 5 м
- замедленная подача проволоки в начале сварки
- плавная регулировка индуктивности позволяет изменять «жесткость» дуги, глубину проплавления и степень разбрызгивания
- функция заварки кратера с отдельной регулировкой тока и напряжения угасания дуги
- регулируемый отжиг проволоки (burr-back)
- двухтактный (2Т) и четырехтактный (4Т) режим сварки (короткие /длинные швы)
- режим подачи проволоки без включения нагрузки и газа, тестовая подача газа
- богатая стандартная комплектация: встроенный блок охлаждения, кабель-пакет длиной 10 м
- защита от короткого замыкания, перегрева и перегрузки



Характеристики	INVERMIG-350	INVERMIG-500	INVERMIG-630
Напряжение питающей сети, В/Гц	380±15% / 50 (3 фазы)	380±15% / 50 (3 фазы)	380±15% / 50 (3 фазы)
Потребляемая мощность, кВА	16,8	27,5	35,8
Напряжение холостого хода, В	60	68	91
Диапазон регулирования тока, А	40-350	50-500	60-630
Рабочий цикл, %	60	60	60
Диаметр проволоки, мм	0,8-1,2	0,8-1,6	1,0-2,0
Габаритные размеры, мм	1035x430x955	1035x430x955	1035x430x955
Вес, кг	120,0	130,0	140,0



Простые, надежные, промышленные полуавтоматы этой серии предназначены для полуавтоматической сварки низкоуглеродистой и низколегированной стали сплошной проволокой диаметром 1,2-2,0 мм в среде защитных газов. Аппараты этой серии способны работать в режиме интенсивной эксплуатации при тяжелых и неблагоприятных условиях. Исполнение источника питания с аналоговой панелью управления обеспечивает простоту в обращении.

Основные особенности:

- применение микропроцессорной инверторной технологии обеспечивает высокую стабильность сварочного напряжения при возникновении колебаний напряжения в сети питания, а также при изменении длины дуги, идеальную автоматическую подстройку сварочной дуги и высокую устойчивость сварочного процесса
- незначительное разбрызгивание металла, высокая скорость наплавления
- минимальная деформация детали, качественный шов
- быстрое и всегда успешное зажигание дуги благодаря применению более мощных импульсов возбуждения
- снижение образования наплывов на конце электрода в конце сварки
- повышение эффективности труда при длительной сварке благодаря функции блокировки кнопки горелки (4-тактный режим работы горелки)
- стабильная скорость подачи сварочной проволоки, обеспечиваемая мощным двигателем подающего механизма
- небольшие габариты, малый вес и высокая портативность
- низкое энергопотребление, небольшая стоимость и высокая адаптивность к колебаниям входного напряжения



Характеристики	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	60	60	100	100	60
Фактор мощности, cos	0,95	0,87	0,87	0,87	0,87	0,87
Класс изоляции / степень защиты	F / IP21	F / IP21	F / IP21	F / IP21	F / IP21	F / IP21
Габаритные размеры, мм	501x232x495	576x297x574	636x322x584	686x322x587	686x322x587	655x324x584
Вес, кг	20,0	40,0	50,0	58,0	58,0	50,0



Промышленные полуавтоматы нового поколения с инверторным источником питания, переносным механизмом подачи проволоки и синергетическим управлением.

Профессиональные промышленные сварочные полуавтоматы с микропроцессорной системой управления и инверторным источником питания серии AMIG предназначены для работы в тяжелых и неблагоприятных условиях в режиме интенсивной эксплуатации. Могут использоваться для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей сплошной или порошковой проволокой, а также применяться для сварки алюминия и алюминий-магниево-сплавов.

Аппараты этой серии рекомендуются для замены устаревших моделей ПДГ-508, ПДГ-516 или снятых с производства ПДГ-525, ПДГ-527-4К с источниками ВДУ-505 и ВДУ-506.

Основные особенности

- инверторная микропроцессорная технология управления дугой обеспечивает улучшенный контроль над сварочной ванной, позволяя добиться оптимального качества при сварке
- мощные современные силовые модули IGBT гарантируют высокий показатель продолжительности нагрузки и длительный ресурс работы
- «синергетическое управление» - автоматическое формирование режимов в зависимости от выбранных параметров (проволока, материал, газ)
- выключение дуги с реверсом проволоки и образованием капли на конце проволоки
- наличие системы самодиагностики с выводом кода ошибки на дисплей
- технология компенсации падения напряжения, а также защита от перенапряжения, короткого замыкания и перегрева
- стабилизация электрической сети сохраняет сварочные параметры постоянными
- прочная конструкция металлического корпуса источника обеспечивает защиту от внешнего воздействия при эксплуатации
- платы управления имеют специальную защиту элементов от влаги и пыли, расположены в изолированном от силовых элементов отсеке
- конструкция корпуса обеспечивает принудительное воздушное охлаждение теплонагруженных элементов



Характеристики	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	60-350	60-500	60-630	60-500	60-500	60-500
Рабочий цикл, %	60	60	100	60	100	50
Фактор мощности, cos	0,87	0,87	0,87	0,87	0,87	0,87
Класс изоляции / степень защиты	F / IP21	F / IP21	F / IP21	F / IP21	F / IP21	F / IP21
Габаритные размеры, мм	501x232x495	576x297x574	636x322x584	686x322x587	686x322x587	655x324x584
Вес, кг	40,0	50,0	58,0	50,0	58,0	50,0

Сварочные полуавтоматы с функцией импульсной сварки



Промышленный сварочный полуавтомат MIG/MAG с инверторным источником питания, синергетическим управлением и импульсным режимом для продолжительной эксплуатации в тяжелых условиях.

Основные особенности

- предназначен для сварки стали, нержавеющей стали, алюминия
- режим Pulse - сварка одиночными импульсами (устойчивый мелкокапельный перенос без брызг)
- режим Double Pulse - сварка двойными импульсами (контролируемое тепловложение, идеально для сварки алюминия - опция)
- синергетическое управление автоматическое формирование режимов сварки в зависимости от выбранных параметров (газа, проволоки, металла, толщины свариваемого материала)
- 9 ячеек памяти для записи предустановленных режимов сварки
- отображение параметров сварки на цифровом дисплее
- цифровой ампер/вольтметр, функции управляемого стартового тока и заварки кратера
- электронный управляемый дроссель
- система самодиагностики
- плавная регулировка тока сварки
- цифровой контроль длины дуги
- подключение блока дистанционного управления
- цифровой интерфейс CANBUS для подключения в составе автоматических линий и роботизированных ячеек
- интуитивно понятная панель управления
- блочная конструкция, интегрированная на тележку (площадка под газовый баллон)



Характеристики	AMIG350PIII	AMIG500PIII	AMIG350III
Напряжение питающей сети, В/Гц	380 / 50 (3 фазы)	380 / 50 (3 фазы)	380 / 50 (3 фазы)
Потребляемая мощность, кВА	13,3	25,0	14,4
Рабочее напряжение, В	14-40	17-39	14-40
Диапазон регулирования тока, А	30-350	60-500	25-350
Рабочий цикл, %	60	60	60
Фактор мощности, cos	0,87	0,87	0,87
Класс изоляции / степень защиты	F / IP21	F / IP21	F / IP21
Габаритные размеры, мм	636x322x584	636x322x584	631x322x755
Вес, кг	45,0	50,0	50,0

Сварка под флюсом: трактор



- многофункциональный сварочный трактор
- сварка горизонтальных стыковых швов, угловых швов
- высокое качество шва



Характеристики	
Напряжение питающей сети, 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	0,87
Класс изоляции / степень защиты	F / IP21
Габаритные размеры, мм	1020x480x740
Вес, кг	54,0

Сварка под флюсом: источники питания



В установках для автоматической сварки под флюсом серии ASAW используются источники тока, изготовленные с использованием микропроцессорных технологий на базе IGBT транзисторов, что обеспечивает отличные сварочно-технологические свойства оборудования.

Основные особенности

- микропроцессорный контроль параметров сварочной дуги обеспечивает высокую стабильность сварочного тока
- малое потребление тока на холостом ходу
- широкий диапазон регулировки сварочного тока
- функция компенсации значительных - до 20% - колебаний напряжения сети
- цифровое управление между источником и трактором
- запись в память 10 сварочных программ
- функция самодиагностика с индикацией кода ошибки
- цифровая индикация параметров сварки: тока, напряжения и скорости движения сварочного трактора
- возможность регулировки: мощности дуги, сварочного тока и напряжения
- выбор управления: с панели или с пульта дистанционного управления
- возможность сварки штучным электродом или строжки угольным электродом в режиме MMA
- встроенные функции защиты от перегрева, повышенного напряжения, перегрузки



Характеристики	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	20-50	20-50	20-50	20-50	20-50
Диапазон регулирования тока, А	60-630	60-1000	60-1250	60-630	60-1000	60-1250
Рабочий цикл, %	100	100	100	100	100	100
КПД, %	92	92	92	92	92	92
Фактор мощности, cos	0,88	0,88	0,88	0,87	0,87	0,87
Диаметр проволоки, мм	2,0-4,0	2,0-5,0	2,0-6,0	1,6-4,0	1,6-5,0	1,6-6,0
Класс изоляции / защиты	F / IP21	F / IP21	F / IP21	F / IP21	F / IP21	F / IP21
Габаритные размеры, мм	530x320x600	767x352x757	767x352x802	530x320x600	767x352x757	767x352x802
Вес, кг	55,0	95,0	100,0	55,0	95,0	100,0

Установки воздушно-плазменной резки



Аппараты этой серии предназначены для воздушно-плазменной резки металла любого типа, в том числе высоколегированных сталей и цветных металлов, которые невозможно обрабатывать газорезательными машинами. Данная серия отличается оптимальными статическими и динамическими характеристиками, и рекомендована для применения с мобильными машинами фигурного раскроя металла с ЧПУ, так как не имеет высокочастотного поджига дуги и не создает помех.

Основные особенности

- современный инвертор с малыми габаритными размерами и небольшим весом
- плавное регулирование, высокая эффективность
- подача повдуха после отключения дуги для эффективной защиты горелки
- идеальное качество резки с кромкой и ровным краем
- защита от короткого замыкания в контуре горелки
- быстрый старт
- высокий коэффициент мощности
- 2/4 тактовый режим работы кнопки горелки
- тепловая защита

Область применения:

- Резка низкоуглеродистых, легированных и нержавеющей сталей, меди, алюминия и других цветных металлов.



Характеристики	ACUT60	ACUT100	ACUT120
Напряжение питающей сети, В/Гц	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	60	60
Максимальная толщина резки, мм	15	30	35
Фактор мощности, cos	0,87	0,87	0,87
Габаритные размеры, мм	501x232x495	576x297x557	576x297x557
Вес, кг	29,0	43,0	44,0

Установки воздушно-плазменной резки



ASEA-71P / AIRCOM+70P – инверторные установки воздушно-плазменной резки, предназначены для резки углеродистой стали, нержавеющей стали, а также цветных металлов. Установки оснащены осциллятором, позволяющим легко возбуждать дугу.

Особая конструкция источника плазмы, оснащенного электронным управлением, обеспечивает следующие преимущества:

- оптимальные параметры резки даже на очень малых значениях тока
- устойчивая дуга, не зависящая от колебаний напряжения сети
- высокочастотный поджиг дуги
- встроенный компрессор в модели AIR COM+70P
- компактные габариты по сравнению с размерами традиционных машин.

Производство и сборка - компания ASEA Welding Южная Корея



Характеристики	ASEA-71P	AIR COM+70P
Напряжение питающей сети, В/Гц	180-240 / 50/60 (1 фаза)	180-240 / 50/60 (1 фаза)
Потребляемая мощность, кВА	7,0	7,0
Напряжение холостого хода, В	280	280
Рабочее напряжение, В	128	128
Диапазон регулирования тока, А	25-70	25-60
Рабочий цикл, %	60	40
Максимальная толщина резки угл./нерж., мм	22/18	20/16
Фактор мощности, cos	0,93	0,93
Габаритные размеры, мм	170x430x300	250x460x310
Вес, кг	20,0	30,0

Оборудование для газовой резки

Более 40 моделей портативного оборудования для газокислородной и воздушно-плазменной резки.

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



GCD5-100



CG1-100



CG1-2



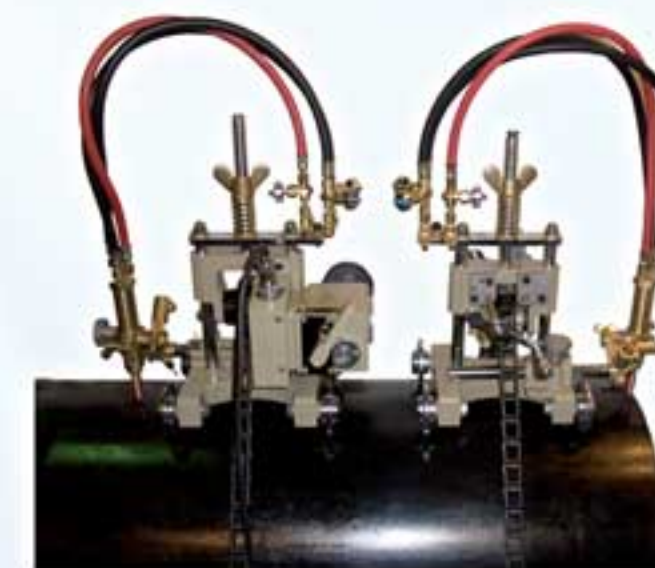
CG2-150B



CG2-600



HK-600D



CG2-11D

CG2-11G

Установки для резки металла с ЧПУ

Консольная 2-х координатная машина термической резки типа **SNR-KB** состоит из продольной рамы, изготовленной из жесткого алюминиевого профиля, с двумя прецизионными направляющими и зубчатыми рейками, по которым движется каретка с установленной на ней поперечной траверсой и блоком ЧПУ с жидкокристаллическим экраном и клавиатурой. Машина позволяет осуществлять вырезку заготовок сложной конфигурации с высокой точностью и качеством поверхности реза.

В стандартной комплектации машина оснащается оборудованием для газовой резки: резак (пропановый или ацетиленовый), электромагнитный клапан, вентили, штуцера для подключения газовых рукавов. Дополнительно машина может комплектоваться оборудованием для воздушно-плазменной резки металлов различных производителей, а также устройством для контроля высоты резака и устройством автоподжига. Машина проста и удобна в эксплуатации. Благодаря небольшому весу ее можно легко перемещать относительно раскраиваемого листа.

Портальная машина термической резки типа **HBS (Eco-series)** представляет собой лёгкий обрабатывающий комплекс для раскроя листового металлопроката по заданным чертежам с использованием системы ЧПУ. Машина позволяет осуществлять вырезку заготовок сложной конфигурации с высокой точностью и качеством поверхности реза. Продольные и поперечные движения портала осуществляются по прецизионным хромированным направляющим. Высокая точность повторяемости контура достигается за счет двустороннего привода. В оборудовании используются сервоприводы Rapasonic, Mitsubishi (Япония), прецизионные безлюфтовые редуктора NEUGART, Eisele (Германия), точные зубчатые рейки и шестерни. Все это позволяет вести резку на высоких скоростях – до 9 000 мм/мин. Модель – универсальная (с двумя суппортами).

В стандартную комплектацию входит системы контроля высоты резака (независимые для каждого суппорта). Имеется возможность дополнительного увеличения рельсового пути секциями по 3 м.

Портальная машина проста в освоении.

Имеет интуитивный (русскоязычный) интерфейс. А большой экран блока ЧПУ делает работу на ней более комфортной.



Модель	SNR-KB	SNR-KB
Вид резки	Термическая или воздушно-плазменная	
Рабочая зона, м	1,2x2,0 1,5x3,0 1,5x6,5	2,4x6,5
Точность позиционирования, мм	0,2	0,1
Скорость резания, мм/мин	75 - 4000	0 - 9000
Толщина разрезаемого листа, мм*	6 - 150	6 - 150
Програмное обеспечение	NestMaster 2	FASTCAM Professional Edition
Способ ввода данных	с клавиатуры или с флэшкарты	с клавиатуры или с флэшкарты
Вес машины, кг	114	

* - для кислородной резки

Автоматизация: сварочные роликовые вращатели

Сварочные роликовые вращатели грузоподъемностью от 1 до 1200 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 длинномерных деталей возможна синхронизация вращения нескольких приводных секций (до 4-х).

В качестве дополнительной опции приводная и не приводная секции могут устанавливаться на рельсовые тележки.

В стандартной комплектации настройка сварочного вращателя на необходимый диаметр свариваемого изделия осуществляется вручную за счет перемещения блоков роlikоопор. В нужном положении блоки фиксируются болтами.

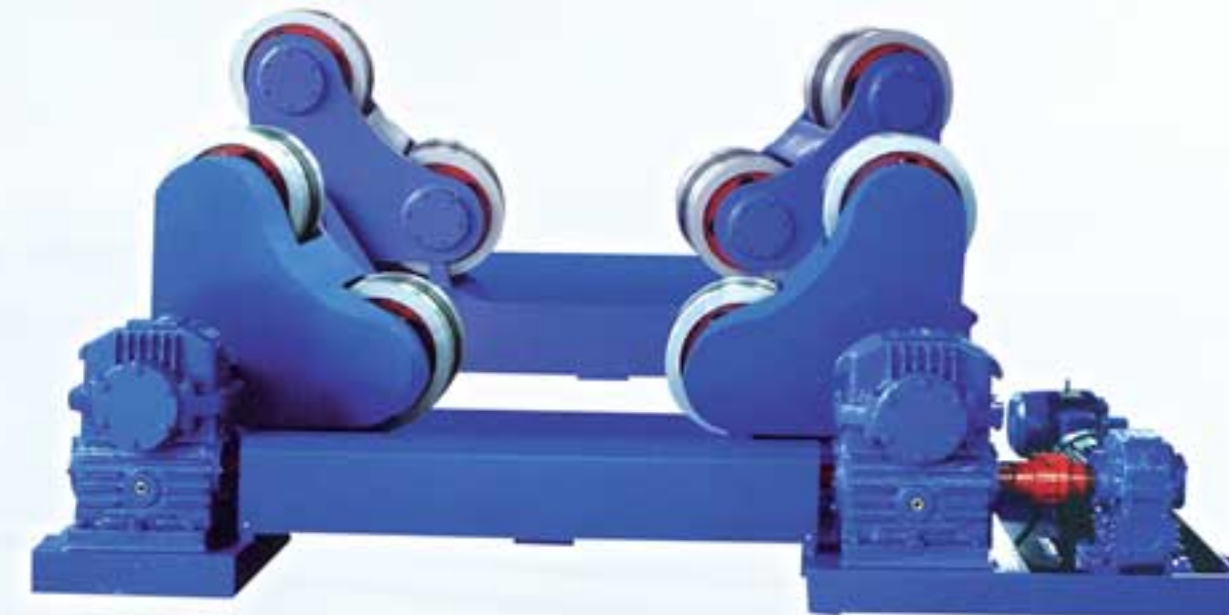
Для настройки роликов на вращателях до 40 т может использоваться винтовая передача. В целях улучшения сцепления с вращаемой деталью на вращателях грузоподъемностью до 100 т устанавливаются комбинированные ролики, состоящие из одного центрального резинового/полиуретанового диска и двух стальных дисков меньшего диаметра.

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

Со склада в Москве!



Вращатель NHTR-1000
грузоподъемностью 1 т



Вращатель грузоподъемностью 60 т



Самонастраивающийся
вращатель грузоподъемностью 100 т



Вращатель с компенсацией
смещения обечайки

Автоматизация: сварочные позиционеры

Со склада в Москве!



Позиционер НВJ-03
грузоподъемностью 3 т

Сварочные позиционеры
малой грузоподъемности

Установка для сварки
кольцевых швов

Сварочные позиционеры предназначены для установки изделия в положение, удобное для сварки и вращения со сварочной скоростью при автоматической дуговой электросварке кольцевых швов под слоем флюса, в среде защитных газов, а также при наплавочных работах.

Малые сварочные позиционеры могут оснащаться различными двигателями и контроллерами, в том числе шаговыми двигателями с контроллерами на базе ЧПУ. Контроллер с ЧПУ обеспечивает равномерное движение планшайбы сварочного позиционера на скоростях 0,01-9 об./мин и позволяет задавать угол поворота до 1 градуса. Кроме того имеется возможность устанавливать время задержки начала вращения стола.

Характеристики	CNC-100*	CNC-300*	KB-100	KB-300
Грузоподъемность, кг	100	300	100	300
Скорость вращения планшайбы, об/мин	0,01-9	0,01-5	0,5-5	0,2-2,5
Диаметр планшайбы, мм	400	500	400	500
Максимальный угол наклона планшайбы, град	0-90 ручной	0-90 ручной	0-90 ручной	0-90 ручной
Сварочный ток, А	500	500	500	500
Наружный диаметр изделия, мм	10-400	10-400	10-400	10-400
Внутренний диаметр изделия, мм	170-280	170-280	170-280	170-280
Напряжение сети, В/Гц/ф	220/50/1	220/50/1	220/50/1	220/50/1
Масса, кг	70	102	70	102

* Оснащены шаговым двигателем и могут использоваться в системах с ЧПУ

Характеристики	НВJ-01	НВJ-03	НВJ-06	НВJ-12	НВJ-30	НВJ-50
Грузоподъемность, кг	100	300	600	1200	3000	5000
Скорость вращения планшайбы, об/мин	0,4-4,0	0,1-1,0	0,05-0,5	0,05-0,5	0,05-0,5	0,05-0,5
Диаметр планшайбы, мм	400	600	1000	1200	1400	1500
Угол наклона планшайбы, град	0-90	0-90	0-90	0-90	0-135	0-135
Мощность двигателя, кВт:						
- вращение	0,18	0,18	0,37	0,75	1,1	1,5
- наклон	-	-	0,75	1,1	2,2	3,0
Макс.высота центра тяжести, мм	200	200	200	250	300	300

Автоматизация: специальные сварочные позиционеры



Сварочный позиционер грузоподъемностью 40 т



Сварочный позиционер грузоподъемностью 2 т



Сварочный позиционер грузоподъемностью 5 т



Сварочный позиционер грузоподъемностью 100 т



Сварочный позиционер грузоподъемностью 5 т



Сварочный позиционер грузоподъемностью 5 т



Сварочный позиционер грузоподъемностью 10 т



Сварочный позиционер грузоподъемностью 160 т

Автоматизация: трубные вращатели

PPAW-05



GGLJ-1000



HDYG-500

Трубные вращатели используются для зажима и вращения труб при сборке и автоматической сварке при изготовлении трубных деталей и узлов в цеховых и монтажных условиях. Отдельные модели трубных вращателей позволяют наклонять свариваемые изделия для обеспечения наиболее оптимального положения для сварки.

Для повышения качества сварки трубные вращатели могут комплектоваться компьютерной системой колебания сварочной горелки (осциллятором). В память миникомпьютера заложены программы, которые применяются в зависимости от толщины стенки трубы и ширины шва. Каждая из программ позволяет задавать скорость колебаний, их амплитуду, время паузы в крайних точках, центр колебаний. Все стандартные параметры могут меняться.

Использование осциллятора позволяет увеличить ширину шва, улучшить формирование края шва без подрезов, получить чистую поверхность, а также значительно повысить производительность при сварке толстолистовых заготовок и заполнении разделки в несколько проходов.

Характеристики	GGLJ-600	GGLJ-1000	PPAW-05	HDYG-500
Диаметр труб, мм	60-600	160-1000	80-610	50-250
Грузоподъемность, кг	2000	3000	5000	150
Скорость вращения, мм/мин	120-1200	120-1200	120-1200	20-1600
Угол наклона, град	±45	±45	-	±45 (вручную)
Скорость подъема прижимного ролика, мм/мин	-	-	300	-
Вес, кг	1000	1400	1200	125

Компоненты для создания систем автоматизации



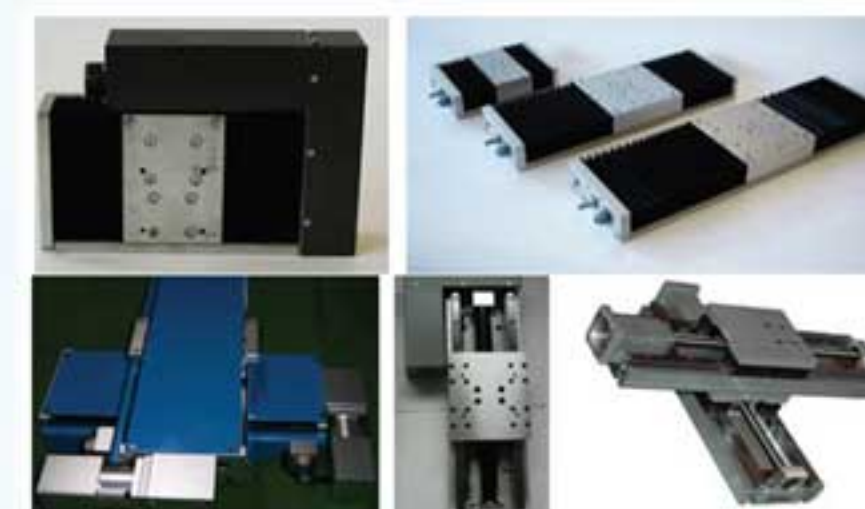
Ручные суппорты и конструктивные элементы для монтажа систем автоматизации



Система отслеживания сварочного шва, установленная на сварочный трактор



Система отслеживания сварочного шва



Электрические суппорты грузоподъемностью до 100 кг и ходом до 400 мм

Автоматизация: сварочные колонны



Сварочные колонны широко используются для механизации и автоматизации процесса сварки. Основной функцией сварочной колонны является позиционирование сварочного инструмента (сварочная головка для сварки под флюсом, MIG/MAG или TIG горелка, плазменный или газовый резак и т.п.), а также перемещение его с заданной скоростью.

Чаще всего сварочные колонны применяются совместно с роликовыми вращателями или позиционерами. Наша компания предлагает широкую номенклатуру сварочных колонн с рабочей зоной до 12x13 м с нагрузкой на конце горизонтальной консоли до 500 кг.

Сварочные колонны могут оснащаться:

- механизмом поворота колонны на 180 градусов с ручным или электрическим приводом
- рельсовой тележкой с ручным или электрическим приводом
- системой рециркуляции флюса
- системой слежения по шву
- системой колебания горелки при использовании MIG/MAG сварки
- крестообразным слайдером (суппортами) с ручным или электрическим приводом для точного позиционирования сварочной головки
- системой видеонаблюдения
- помостом или площадкой с креслом для оператора (только на тяжелых колоннах)
- сварочной головкой малой высоты для сварки внутренних швов в трубах малого диаметра

Регуляторы давления и расхода газа

Аргоновые регуляторы



Регуляторы с подогревом углекислотные (на 220 В)



Регуляторы предназначены для понижения давления газа, поступающего из баллона, и автоматического поддержания постоянным заданного расхода газа.

Регуляторы модели W198, W198C и W199B комплектуются электроподогревателем, который находится в хвостовике корпуса регулятора.

Характеристики	W198	W198C	W199B	W100	W169	W180
Рабочий газ	CO ₂ , Ar, MAG(Ar 80%, CO ₂ 20%)			Ar, MAG(Ar 80%, CO ₂ 20%)		
Максимальное давление, МПа	25	25	25	25	25	25
Давление на входе, МПа	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8
Давление на выходе, МПа	0,35	0-0,5	0,5	0,35	0,35	0,35
Расход газа, л/мин	1-25	1-25	1-50	1-25	1-25	1-25
Вес, кг	1,7	1,6	1,8	0,7	0,8	1,4

Смесители газов



W300-2S

Универсальный газовый смеситель W-300 предназначен для получения двухкомпонентных газовых смесей, используемых в качестве защитной среды в процессах сварки. Обеспечивает автоматическое поддержание установленного состава и расхода газовой смеси. Используется совместно с баллонными редукторами, расходомерами.

Газовый смеситель MX-25 отличается простотой конструкции и предназначен для получения двухкомпонентных смесей заданного состава с варьируемым соотношением газов. Используется совместно с баллонными редукторами, расходомерами.



MX-25

Характеристики	W300-2S	W300-2L	W300A-2S	W300A-2L	MX-25
Рабочий газ (основной+дополнительный)	Ar+CO ₂	Ar+H ₂	Ar+O ₂	N+CO ₂	Ar+CO ₂
Давление на входе (основной газ), МПа	0,3-0,99	0,4-0,99	0,4-0,99	0,4-0,99	0,3-0,99
Номинальное давление смеси на выходе, МПа	0,2	0,3	0,2	0,3	0,5
Давление на входе (дополнительный газ), МПа	0,2-0,35	0,2-0,35	0,2-0,35	0,2-0,35	0,2-0,35
Расход газа, л/мин	1-25	5-50	1-25	5-50/20-100	1-50
Вес, кг	0,7	0,7	0,7	0,7	0,8

Сварочные маски с автоматическим затемнением



Origo-Tech 9-13 Black

Focus

Сварочные маски с автоматическим затемнением являются средством защиты нового поколения. Оснащены жидкокристаллическим светофильтром, оптическим электронным датчиком, солнечной батареей, микропроцессором. Маски можно использовать при различных видах сварки, резки, напыления и строжки.

Сварочная маска обеспечивает сварщику постоянную защиту от ультрафиолетового и инфракрасного излучения. Корпус маски изготовлен из высококачественных полимерных материалов.

Характеристики	Focus	Origo-Tech 9-13 Black
Артикул	714P101014	0700 000 296
Габариты светофильтра, мм	110x90x8	110x90x8
Рабочий участок светофильтра, мм	96x42	96x42
Степень затемнения	4/9-13	4/9-13
УФ/ИК защита	DIN 15	DIN 15
Скорость затемнения 25°C, микросек	0,1	0,5
Скорость просветления, сек	0,1-0,5	0,1-1
Источник питания	Солнечные элементы с литиевой батареей	
Температурный диапазон, °C	От -5 до +55	От -5 до +55
Вес, кг	445	525

Аксессуары для сварки



Клеммы заземления 100А, 200А, 400А, 500А



Вращающиеся клеммы 1000-3000А



Электродержатели 200А, 300А, 500А



Горелка воздушно-дуговой строжки QB 600



Горелки для полуавтоматической сварки MB36KD, MB501D, MB616D

Условные обозначения

	инвертор на транзисторах MOSFET		возможность сварки алюминия и сплавов
	инвертор на транзисторах IGBT		синергитическое управление
	сварка переменным током		занесение в память пользовательских настроек режимов сварки
	сварка постоянным током		термозащита
	плавная регулировка сварочного тока		встроенный блок снижения напряжения холостого хода
	горячий старт		высокочастотное возбуждение дуги
	мягкий старт		возможность работы от генератора
	регулировка спада тока		баланс индуктивности
	регулировка возрастания тока		баланс полуволн переменного тока
	режим импульсной сварки		двухроликовый механизм подачи проволоки
	продувка газом перед сваркой		четырёхроликовый механизм подачи проволоки
	продувка газом после сварки		двухтактный/четырёхтактный режим сварки
	функция антиприлипания электрода		сертификат соответствия
	форсаж дуги		

Для заметок

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.