

Каталог
сварочного
оборудования

2014

Новое слово в области сварки

MULTIMATRIX

/// Совершенство — наш принцип



Blue Evolution®

BlueEvolution® — большая инициатива по охране окружающей среды от ewm. Экономит средства, обеспечивает стабильные рабочие места и заботится об окружающей среде.

/// simply more

Новое слово в области сварки

MULTIMATRIX

/// Совершенство - наш принцип

Экономия средств с технологией MULTIMATRIX!

Комплексная система от одного поставщика - от сварочного аппарата и горелок до сварочных расходных материалов, способствующих оптимизации процесса.

Аппараты с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG						
	alpha Q 330	alpha Q 351	alpha Q 551	alpha Q 551 D	alpha Q 551 2DV	
						
						
						
						
						
						
Страница	18	18	19	19	19	
ПВ	330 A/40 %	—	—	—	—	
	270 A/60 %	—	550 A/60 %	550 A/60 %	550 A/60 %	
	210 A/100 %	350 A/100 %	420 A/100 %	420 A/100 %	420 A/100 %	
Устройства управления						
alpha Q						

Аппараты с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG						
	Picomig 180 puls	Picomig 305 puls	Phoenix 355 puls	Phoenix 355 puls	Phoenix 405 puls	Phoenix 505 puls
						
						
						
						
Страница	22	22	23	23	24	24
ПВ	180 A/25 %	300 A/40 %	350 A/40 %	—	—	—
	120 A/60 %	260 A/60 %	300 A/60 %	350 A/60 %	—	500 A/60 %
	100 A/100 %	200 A/100 %	270 A/100 %	300 A/100 %	400 A/100 %	430 A/100 %
Устройства управления						
Picomig			—	—	—	—
Phoenix Progress	—	—				
Phoenix Expert	—	—	—	—	—	—

* Кроме Picomig

Аппараты с поддержкой нескольких методов сварки MIG/MAG						
	Taurus 355	Taurus 355	Taurus 405	Taurus 505	Строжка до 1000 A - Taurus	Строжка Taurus 505 Basic
						
						
						
Страница	34	34	35	36		
ПВ	350 A/40 %	—	—	—	—	—
	300 A/60 %	350 A/60 %	—	500 A/60 %	1000 A/60 %	500 A/60 %
	270 A/100 %	300 A/100 %	400 A/100 %	430 A/100 %	860 A/100 %	430 A/100 %
Устройства управления						
Taurus Basic						
Taurus Synergic S*					—	—

С воздушным охлаждением С жидкостным охлаждением 

* Taurus Synergic S: дополнительно технология MULTIMATRIX, forceArc и rootArc

Иновационные методы сварки MIG/MAG



forceArc/forceArc puls

Стабильная по направленности, мощная сварочная дуга с минимальной теплоотдачей и глубоким проваром для верхнего диапазона мощности.



Импульсная/стандартная дуга

Импульсная дуга: Контролируемая импульсная дуга без коротких замыканий для всех положений.

Стандартная дуга: Регулируемая короткая дуга вплоть до переходной области.



rootArc/rootArc puls

rootArc: Отлично моделируемая короткая дуга для максимального упрощения перекрытия зазора и сварки в неудобных положениях.

rootArc puls: Идеальное решение для целенаправленного внесения тепла для верхнего диапазона мощности.



pipeSolution

Мощная сварочная дуга для быстрой и надежной сварки с зазором и без него во всех положениях.



coldArc/coldArc puls

coldArc: Короткая дуга с минимальной теплоотдачей, с малым количеством брызг для сварки и пайки, а также для заварки корня шва с высококачественным перекрытием зазора и незначительной деформацией.

coldArc puls: Оптимальное решение для сварки вертикальных швов снизу вверх.

Phoenix 401 puls	Phoenix 501 puls	Phoenix 351 puls	Phoenix 401 puls	Phoenix 451 puls	Phoenix 551 puls	Phoenix 551 puls D	Phoenix 551 puls 2DV
MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX
25	25	26	26	26	27	27	27
—	—	—	—	—	—	—	—
400 A/100 %	500 A/60 % 430 A/100 %	350 A/100 %	400 A/100 %	450 A/80 % 420 A/100 %	550 A/60 % 420 A/100 %	550 A/60 % 420 A/100 %	550 A/60 % 420 A/100 %
W	W	W	W	W	W	W	W
—	—	W	W	W	W	—	—

Taurus 401	Taurus 501	Taurus 351	Taurus 401	Taurus 451	Taurus 551
MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX
37	37	38	38	39	39
—	—	—	—	—	—
400 A/100 %	500 A/60 % 430 A/100 %	350 A/100 %	400 A/100 %	450 A/80 % 420 A/100 %	550 A/60 % 420 A/100 %
W	W	G W	G W	G W	G W
W	W	G W	G W	G W	G W

■ Оглавление



Аппараты для стандартной сварки MIG/MAG со ступенчатым переключением

Mira 151

Mira 221

Mira 251

Mira 301

Saturn 301

Saturn 351



Стандартная сварка



Страница

44

44

44

45

45

45

ПВ

150 A/15 %

220 A/15 %

250 A/20 %

300 A/20 %

300 A/40 %

350 A/40 %

—

—

—

—

190 A/60 %

250 A/60 %

55 A/100 %

85 A/100 %

125 A/100 %

150 A/100 %

160 A/100 %

220 A/100 %

Устройства управления

М 1.02

G

G

G

G

G

G

М 2.20

—

—

—

G

G

G

М 2.40

—

—

—

G

G

G

С воздушным охлаждением **G**

С жидкостным охлаждением **W**



Принадлежности

Устройства подачи проволоки

Дистанционный регулятор

Модули охлаждения

Транспортные тележки



Страница

94

96

98

99

Saturn 351



46

350 A/40 %
250 A/60 %
220 A/100 %

G
G
G

Wega 401



46

—
400 A/60 %
300 A/100 %

G W
G W
G W

Wega 401



47

—
400 A/60 %
300 A/100 %

G W
G W
G W

Wega 501



47

—
500 A/60 %
400 A/100 %

W
W
W

Wega 601

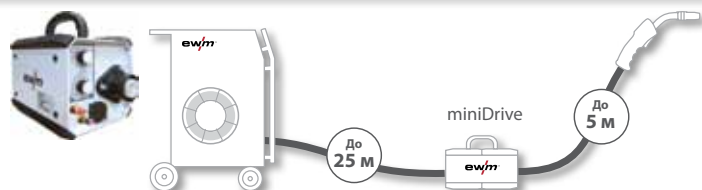


47

600 A/45 %
—
450 A/100 %

W
W
W

Промежуточный привод miniDrive



Пример системы: компактный сварочный аппарат + miniDrive



Пример системы: декомпактный сварочный аппарат + устройство подачи проволоки + miniDrive

95

EWM EN 1090 WPQR



Оглавление

Аппараты для сварки TIG постоянным током								
	Picotig 200	Picotig 200 MV	Tetrix 200	Tetrix 200 MV	Tetrix 230	Tetrix 300-2	Tetrix 300	
 Сварка TIG постоянным током  activArc®  spotArc®  Сварка стержневыми электродами								
	Страница	52	52	53	53	53	54	55
	ПВ	200 A/25 % 150 A/60 % 120 A/100 %	– 120 A/60 % 100 A/100 %	200 A/25 % 150 A/60 % 120 A/100 %	– 120 A/60 % 100 A/100 %	230 A/35 % 160 A/60 % 130 A/100 %	300 A/35 % 240 A/60 % 180 A/100 %	– 300 A/60 % 250 A/100 %
	Устройства управления							
Picotic	G	G	–	–	–	–	–	
Smart	–	–	G	–	G W	G W	G W	
Classic	–	–	–	–	–	–	G W	
Classic cel	–	–	–	–	–	–	–	
Comfort	–	–	G	G	G W	G W	G W	
Synergic	–	–	–	–	–	–	–	
activArc/spotArc	– / –	– / –	• / •	• / •	• / •	• / •	• / •	

Аппараты для сварки TIG переменным / постоянным током				
	Picotig 200 AC/DC	Tetrix 230 AC/DC	Tetrix 300 AC/DC	
 Сварка TIG постоянным/переменным током  activArc®  spotArc®  Сварка стержневыми электродами				
	Страница	64	64	65
	ПВ	200 A/35 % 150 A/60 % 120 A/100 %	230 A/35 % 160 A/60 % 130 A/100 %	300 A/40 % 270 A/60 % 210 A/100 %
	Устройства управления			
Picotic		-	-	
Smart	-	 	 	
Classic	-	-	 	
Comfort	-	 	 	
Synergic	-	-	 	
activArc/spotArc	- / -	• / •	• / •	
С воздушным охлаждением 		С жидкостным охлаждением 		

С воздушным охлаждением 

С жидкостным охлаждением 

	Принадлежности					
	Устройство подачи присадочной проволоки	Оборудование для заточки вольфрамовых электродов	Дистанционный регулятор	Модули охлаждения	Транспортные тележки	Электролитическая система очистки сварочных швов
						
	Страница 91	93	96	98	99	102

Tetrix 300 Classic cel

Tetrix 400-2

Tetrix 351

Tetrix 401

Tetrix 451

Tetrix 551

Tetrix 551 AW



56

57

57

58

58

59

59

300 A/40 %

400 A/35 %

—

—

—

—

—

250 A/60 %

350 A/60 %

—

—

450 A/80 %

550 A/60 %

550 A/60 %

200 A/100 %

300 A/100 %

350 A/100 %

400 A/100 %

420 A/100 %

420 A/100 %

420 A/100 %

—

—

—

—

—

—

—

—

G W

W

W

W

W

—

—

G W

W

W

W

W

—

W

—

—

—

—

—

—

—

G W

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

W

W

—

—

—

W

W

■ Оглавление

	Аппараты для плазменной сварки постоянным и переменным / постоянным током						
		microplasma 20	microplasma 50	microplasma 120	Tetrix 150 Plasma	Tetrix 300 Plasma	Tetrix 400 Plasma

	Плазменная сварка						
	Сварка TIG постоянным/переменным током						
	activArc®						
	spotArc®						
	Сварка стержневыми электродами						
							
Страница		72	72	73	73	74	75
ПВ		—	—	120 A/35 %	—	—	400 A/40 %
		—	—	—	—	—	380 A/60 %
		20 A/100 %	50 A/100 %	70 A/100 %	150 A/100 %	300 A/100 %	320 A/100 %
Устройства управления							
Microplasma		G	G	G	—	—	—
Classic DC		—	—	—	W	W	W
Comfort DC		—	—	—	W	W	W
Synergic DC		—	—	—	W	W	W
Synergic AC/DC		—	—	—	—	—	—
activArc/spotArc		— / —	— / —	— / —	• / •	• / •	• / •
Сварка TIG постоянным / переменным током		— / —	— / —	— / —	• / —	• / —	• / —

	Аппараты для сварки стержневыми электродами постоянным током						
		Pico 162	Pico 162 MV	Pico 180	Pico 220 cel puls	Pico 300 cel / Pico 300 cel pws	Pico 350 cel puls / Pico 350 cel puls pws

	Сварка стержневыми электродами						
	Сварка TIG постоянным током						
	Строжка						
							
Страница		80	80	81	81	81	82
ПВ		150 A/35 %	110 A/35 %	180 A/25 %	220 A/30 %	300 A/25 %	350 A/35 %
		120 A/60 %	90 A/60 %	130 A/60 %	160 A/60 %	220 A/60 %	280 A/60 %
		100 A/100 %	80 A/100 %	120 A/100 %	140 A/100 %	170 A/100 %	230 A/100 %
Устройства управления							
Pico 162 (MV)		G	G	—	—	—	—
Pico 180		—	—	G	—	—	—
Pico 220 cel puls		—	—	—	G	—	—
Pico 300 cel (pws)		—	—	—	—	G	—
Pico 350 cel puls (pws)		—	—	—	—	—	G
Taurus Basic		—	—	—	—	—	—
TIG/Строжка		• / —	• / —	• / —	• / —	• / —	• / —
Сварка MAG постоянным током и постоянным напряжением		—	—	—	—	—	•
С воздушным охлаждением		G					
С жидкостным охлаждением			W				

Символы



С жидкостным охлаждением



Компактный



Передвижной



С воздушным охлаждением



Декомпактный



Переносной

Tetrix 350 Плазменная сварка
переменным / постоянным током



Принадлежности для аппаратов для плазменной сварки

Дистанционный регулятор

Модули охлаждения

Устройства охлаждения

Транспортные тележки



75

350 A/40 %
325 A/60 %
260 A/100 %



96



98



98



99

-
-
-
-
W
•/•
•/•



Принадлежности для аппаратов для сварки стержневыми электродами

Taurus 405

Taurus 505

Дистанционный
регулятор

Транспортные
тележки

Маски
сварщика



83

-
-
400 A/100 %



83

-
500 A/60 %
460 A/100 %



96



99



100

-
-
-
-
-
G
•/•
-

-
-
-
-
-
G
•/•
-



Taurus
Synergic S



Phoenix puls



alpha Q puls



ForceArc ForceArc puls

Выгодная сварка, экономия расходов

Стабильная по направленности, мощная сварочная дуга с минимальной теплоотдачей и глубоким проваром для верхнего диапазона мощности

Нелегированные, низколегированные и высоколегированные стали, а также высокопрочные мелкозернистые стали

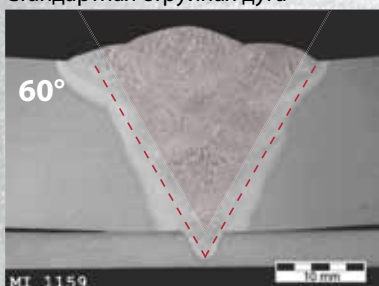
- Уменьшенный угол раскрытия шва благодаря глубокому провару и стабильной по направленности сварочной дуге
- Сокращение количества слоев
- Меньшая деформация за счет концентрированной сварочной дуги с минимальной теплоотдачей
- Прекрасный охват корня шва и пограничное схватывание
- Идеальная сварка даже при очень длинном вылете проволоки
- Уменьшение подрезов
- Почти полное отсутствие брызг
- Особое преимущество, например, при обработке угловых швов тавровых соединений, конструктивных элементов, находящихся под динамической нагрузкой, например несущих частей мостов, вагонов и металлоконструкций
- Нелегированные, низколегированные и высоколегированные стали, а также высокопрочные мелкозернистые стали
- Ручная и автоматизированная обработка

Сравнение методов сварки forceArc и стандартной сварки струйной дугой Технологическим институтом сварки (TWI)



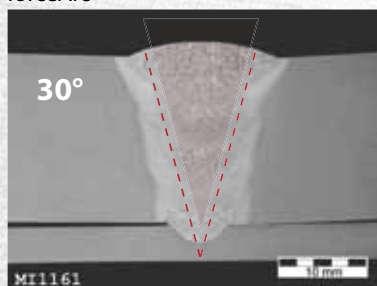
- Стыковые швы, выполненные методом forceArc® с малыми углами раскрытия 30° и 40°, отвечают требованиям EN ISO 15614-1:2004
- За счет меньшего объема шва на 50 % сокращается время сварки по сравнению со стандартным методом сварки струйной дугой с углом раскрытия 60°
- Выполненные при помощи метода forceArc® угловые швы таврового соединения отличаются ярко выраженным профилем провара без подрезов, что также отвечает требованиям EN ISO 15614-1:2004
- Выполненные при помощи метода forceArc® угловые швы таврового соединения имеют большую глубину провара

Стандартная струйная дуга



11 валиков

forceArc®



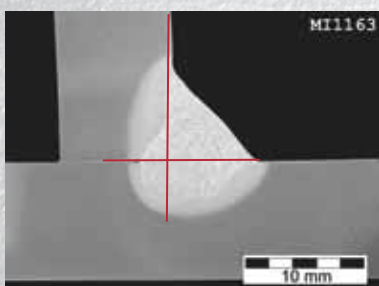
5 валиков

5 валиков

Сокращение времени сварки на 50 %

Сокращение времени сварки на 50 %

Неизменные механические и технологические характеристики!



- Глубокий провар, за счет чего возможно уменьшение величины а или поперечного сечения шва
- Быстрая компенсация изменений вылета электрода
- Особое преимущество, например, при очень узких стыках и угловых швах тавровых соединений

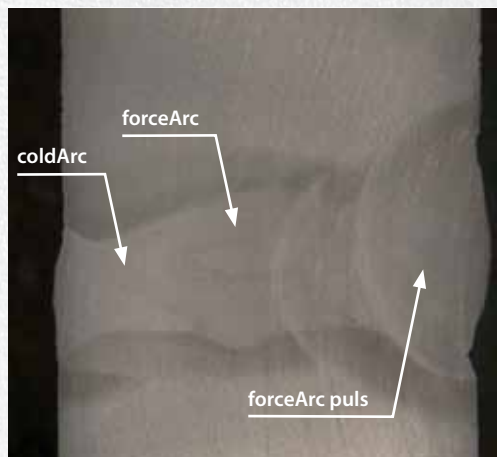




Пакет EWM EN 1090 WPQR экономит время и деньги

// forceArc // forceArc puls

- Комбинация методов **forceArc puls**, **forceArc** и **coldArc**
- Сварка корневого слоя методом **coldArc**, промежуточных слоев методом **forceArc** и верхнего слоя методом **forceArc puls**
- Меньше слоев благодаря меньшим углам раскрытия шва
- Отличное зажигание и заполнения кратера при помощи метода **forceArc puls**, сварка методом **forceArc**
- Меньшая деформация материала за счет меньшего внесения тепла
- Снижение температуры промежуточных слоев и минимальные структурные изменения
- Особое преимущество, например, при сварке мелкозернистых конструкционных сталей
- Сниженная угловая усадка при выполнении угловых швов тавровых соединений

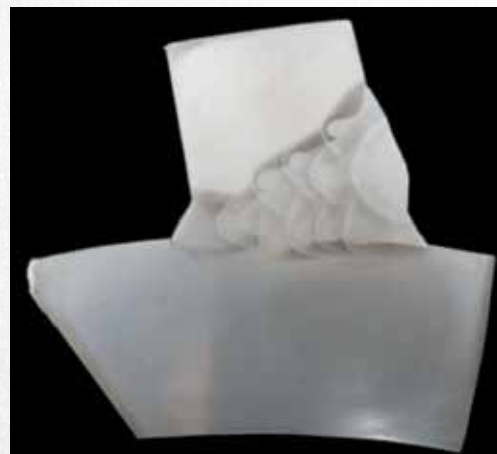


Листовой металл: S 235; 20 мм
Газ: M21-ArC-18
Проволока: 1,2 мм G4Si1
Валики: 4
Положение: PC
Угол раскрытия: 10°
Провар с одной стороны, без подкладки

Комбинация методов **coldArc**, **forceArc** и **forceArc puls**

Выгодная сварка, экономия расходов

- Общая экономия до 60 %
- Снижение к минимуму объема работ по разделке кромок
- Меньшее количество слоев
- Меньше расход присадочных материалов и защитного газа
- Уменьшение времени сварки
- Особое преимущество для конструктивных элементов, находящихся под динамической нагрузкой



Листовой металл: S 355; 30 мм
Газ: M21-ArC-18
Проволока: 1,2 мм G4Si1
Валики: 11
Положение: PB/PA
Угол раскрытия: 25°
Провар с одной стороны, без подкладки

методом **forceArc**

ForceArc ForceArc puls

- Общая экономия расходов до 60 % при сравнении **forceArc**® со стандартной струйной дугой
- Экономия электроэнергии до 35 % сравнению со стандартной струйной дугой
- Снижение уровня выбросов вредных веществ до 50 % за счет уменьшения количества дыма во время сварки
- Экономия средств за счет сокращения количества слоев
- Меньше брызг — меньше доработки
- Меньшая деформация благодаря концентрированной сварочной дуге с минимальной теплоотдачей
- Мощная, стабильная по направленности сварочная дуга, обеспечивающая глубокий провар с малым количеством подрезов благодаря высокودинамичному регулированию тока

MULTIMATRIX

/// Совершенство — наш принцип



alpha Q puls



ColdArc ColdArc puls

Сварка и пайка в совершенном исполнении

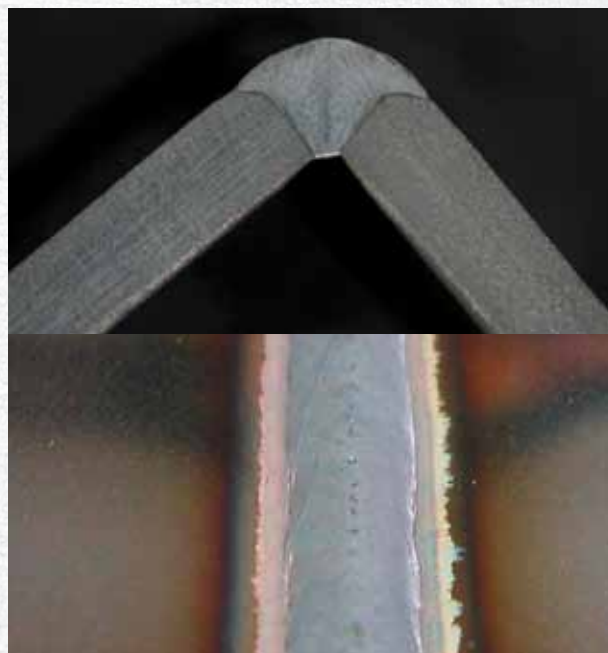
coldArc: короткая дуга с минимальной теплоотдачей, с малым количеством брызг для сварки и пайки, а также для заварки корня шва с высококачественным перекрытием зазора с незначительной деформацией.

coldArc puls: оптимальное решение для верхнего диапазона мощности с направленным внесением тепла только на те участки, где оно необходимо.

- Уменьшение деформации и побежалости благодаря минимальному внесению тепла
- Значительное уменьшение количества брызг за счет перехода материала практически без потребления энергии
- Чрезвычайная стабильность процесса даже при использовании длинных пакетов шлангов без дополнительных контролируемых линий
- Возможность использования обычных систем горелок, поскольку переход материала в горелке происходит без затрат энергии и не причиняет износа горелке
- Простая сварка корневых слоев при любой толщине листа и в любом положении
- Идеальное перекрытие зазора также при изменяющейся ширине зазора
- Отличное смачивание поверхности при пайке тонкой листовой стали
- Минимальная доработка, благодаря минимальному образованию брызг также оптимально подходит для лицевых швов
- Нелегированные, низколегированные и высоколегированные стали, а также смешанные соединения, в т. ч. для самых тонких металлических листов
- Пайка хромоникелевых листов с использованием CuAl8/AlBz8
- Пайка и сварка металлических листов с покрытием, например с использованием CuSi, AlSi и Zn
- Заварка корня шва на нелегированных, низколегированных и высоколегированных сталях, а также высокопрочных мелкозернистых сталях
- Лицевые хромоникелевые швы на тонкой листовой стали

Минимальное внесение тепла: на 99 % меньше брызг

- Отличное решение для стыковых швов, швов внахлестку и угловых швов
- Оптимальное решение для лицевых швов — доработка не нужна
- Подходящее решение для высоколегированных сталей и металлических листов с покрытием
- Меньше видны цвета побежалости, снижение окисления износа
- Минимизированная зона термического влияния
- Контроль расплава в любом неудобном положении



Угловой шов CrNi, лист толщиной 1 мм методом coldArc



Пакет EWM EN 1090 WPQR экономит время и деньги

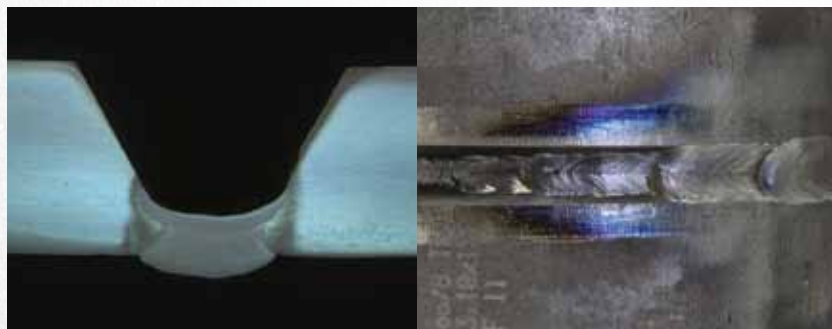
// coldArc // coldArc puls

- Тепло там, где оно необходимо при помощи метода **coldArc puls**
- Заварка корня шва методом **coldArc**: полный контроль капельного перехода, минимальное количество дефектов
- Наложение слоев и сварка верхних слоев методом **coldArc puls**
- Увеличение мощности для толстых листов при помощи метода **coldArc puls**
- Идеальная сварка в области переходной дуги методом **coldArc puls**
- Переключение между методами **coldArc** и **coldArc puls** путем короткого нажатия кнопки горелки для надежной повторной заварки мест прихвата
- Простое моделирование расплава благодаря автоматическому переключению между методами **coldArc** и **coldArc puls** при включении функции superPuls
- Отличная и простая сварка вертикальных швов снизу вверх благодаря автоматическому переключению между методами **coldArc** и **coldArc puls** при включении функции superPuls без применения техники «елочки»



Отличное перекрытие зазора для корневых слоев

- Идеальное перекрытие зазора при помощи метода **coldArc** даже при изменении ширины зазора
- Расплавы не проваливаются
- Надежное пограничное схватывание даже при смещении кантов
- Отсутствуют проколы проволокой
- Сварка корневых слоев при любой толщине листа и в любом положении
- Наложение слоев и сварка верхнего слоя методом **coldArc puls**



ColdArc ColdArc puls

- Заварка корня шва с качеством TIG и скоростью MAG, на 400 % быстрее по сравнению с ручной сваркой TIG или сваркой стержневыми электродами
- Сварка тонких листов из стали или нержавеющей стали с умеренной деформацией
- Короткая дуга с уменьшенной отдачей энергии и безупречным перекрытием зазора
- Переход материала, практически не требующий подвода энергии, цифровой контроль
- Идеальное решение для листов толщиной от 0,5 мм
- На 99 % меньше брызг
- Отличное решение для стыковых швов, швов внахлестку и угловых швов
- Идеально для CO₂ и газовой смеси
- Пайка с уменьшенным внесением тепла с использованием легкоплавкого припоя на основе цинка
- На 75 % меньше вредных выбросов в сварочном дыме
При сравнении coldArc/coldArc puls со стандартной короткой дугой

MULTIMATRIX

/// Совершенство — наш принцип

Taurus
Synergic S

Phoenix puls



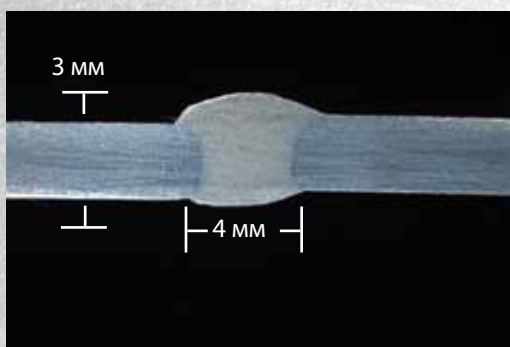
alpha Q puls

**RootArc**
RootArc puls**Сварочная дуга с оптимальным контролем расплава****rootArc:** отлично моделируемая короткая дуга для максимального упрощения перекрытия зазора и сварки в неудобных положениях**rootArc puls:** идеальное решение для целенаправленного внесения тепла для верхнего диапазона мощности

- Уменьшение количества брызг в сравнении со стандартной короткой дугой
- Идеальное решение для листов толщиной от 1 мм
- Оптимальный вариант для сварки в неудобных положениях и потолочных швов
- Короткая дуга с уменьшенной отдачей энергии
- rootArc puls для сварки в переходной области, а также для наложения слоев и сварки верхних слоев
- Идеальная сварка в положении снизу вверх (PF) с минимальной теплоотдачей методом rootArc-superPuls
- Ярко выраженный корень шва и надежное пограничное схватывание
- Сварка вертикальных швов снизу вверх без маятникового движения
- Нелегированные и низколегированные стали
- Ручная и автоматизированная обработка

Простое перекрытие зазора при сварке вертикальных швов сверху вниз

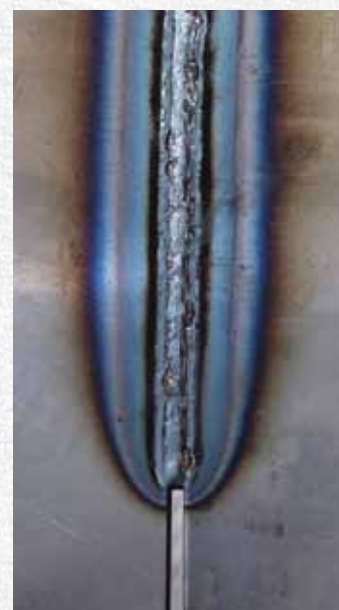
- Ровный, прочный вертикальный шов сверху вниз без предварительного расплава
- Отличное перекрытие зазора
- Дуга с уменьшенным внесением тепла и малым количеством брызг
- Ярко выраженный корень шва и надежное пограничное схватывание



Листовой металл: 3 мм
Зазор: 4 мм
Газ: M21-ArC-18
Проволока: 1,0 мм SG3



Передняя сторона



Задняя сторона



Пакет EWM EN 1090 WPQR экономит время и деньги

//rootArc //rootArc puls

- Внесение тепла при необходимости методом **rootArc puls**
- Заварка корня шва методом **rootArc**: простой контроль расплава
- Наложение слоев и сварка верхнего слоя методом **rootArc puls**
- Увеличение мощности для толстых листов при помощи метода **rootArc puls**
- Переключение между методами **rootArc** и **rootArc puls** путем короткого нажатия кнопки горелки для надежной повторной заварки мест прихвата
- Простой контроль расплава благодаря автоматическому переключению между методами **rootArc** и **rootArc puls** при включении функции superPuls
- Простая и быстрая сварка вертикальных швов снизу вверх благодаря автоматическому переключению между методами **rootArc** и **rootArc puls** при включении функции superPuls

Сварка вертикальных швов снизу вверх в положении PF

- Отличная сварка вертикальных швов снизу вверх (PF) методом **rootArc-superPuls**
- Надежный охват корневой точки
- Отпадает необходимость в маятниковом движении
- Равномерная чешуйчатость создает хорошую оптику шва

Необходимость в использовании техники укладки шва по принципу «елочки», требовавшей по-настоящему мастерских навыков, отпадает, что не может не радовать менее квалифицированный персонал.



Преимущества технологии **MULTIMATRIX**

Root Arc Root Arc puls

- Безопасная сварка короткой дугой в любых положениях
- Оптимальный выбор для вертикальных швов снизу вверх (PF) без применения техники «елочки»
- Надежная и быстрая заварка корня шва с качеством TIG
- Простая сварка вертикальных швов сверху вниз и потолочных швов
- Идеально для CO₂ и газовой смеси
- Короткая дуга с уменьшенной отдачей энергии для простого перекрытия зазора
- Переход материала практически брызг, цифровой контроль
- Идеальное решение для листов толщиной от 1 мм
- Хорошо подходит для стыковых швов и швов внахлестку

MULTIMATRIX

/// Совершенство — наш принцип

Taurus
Synergic S

Phoenix puls



alpha Q puls



Импульсная дуга Стандартная дуга

Сварочная дуга с оптимальным
контролем расплава

Импульсная дуга: контролируемая импульсная дуга без коротких замыканий для всех положений

Стандартная дуга: регулируемая короткая дуга вплоть до переходной области

- Сварка алюминия и алюминиевых сплавов
- Сварка высоколегированных сталей и никелевых сплавов
- Спокойный капельный переход даже при обработке металлов с высоким содержанием никеля
- Стабильная сварочная дуга в широкой переходной области между короткой и струйной дугой
- Сварка меди
- Сварка в неудобных положениях
- Управляемое внесение тепла благодаря методу «переход 1 капли за один импульс»
- Расширенная область работы стандартной короткой дуги вплоть до переходной области
- Мелкокапельный переход материала в расширенной области короткой дуги при сварке низколегированных сталей



Сварка алюминия импульсной дугой

- Идеальная импульсная сварка листов из алюминия и алюминиевых сплавов толщиной от 1 мм
- Стабильная сварочная дуга во всех положениях даже при сварке самых тонких алюминиевых листов
- Практически полное отсутствие брызг
- Отсутствие брызг при зажигании благодаря реверсированию подачи проволоки
- Простое моделирование расплава благодаря функции superPuls



Угловой шов таврового соединения,
лист толщиной 1 мм, AlMg, аргон
Проволочный электрод диаметром 1,2 мм



Угловой шов таврового соединения,
лист толщиной 8 мм, AlMg, аргон
Проволочный электрод диаметром 1,2 мм
Равномерная чешуйчатость благодаря функции superPuls



Пакет EWM EN 1090 WPQR экономит время и деньги

//Импульсная дуга //Стандартная дуга

- Расширенная область действия **стандартной короткой дуги** со скоростью подачи проволоки до 11 м/мин, диаметром 1 мм G4Si1 в среде газовой смеси
- Меньше брызг и лучшая стабильность дуги благодаря регулируемой работе короткой дуги вплоть до переходной области
- Высокая частота при коротком замыкании, стабильная сварочная ванна, мелкокапельный переход материала
- Более высокая скорость сварки
- Простое моделирование расплава благодаря автоматическому переключению между **импульсной** и **стандартной дугой** при включении функции superPuls
- Отличная сварка вертикальных швов снизу вверх благодаря автоматическому переключению между **импульсной** и **стандартной дугой** при включении функции superPuls



Сварка CrNi импульсной дугой

- Идеальная импульсная сварка высоколегированных сталей и никелевых сплавов, также тонких листов толщиной от 1 мм
- Стабильная дуга в любых положениях
- Процесс практически не сопровождается брызгами (уменьшение мест образования коррозии)
- Сниженная склонность к порообразованию
- Плоские, гладкие сварные швы без подрезов



Листовой металл: 3 мм

Материал: CrNi 1.4301

Газ: 97,5 % Ar/2,5 % CO₂

Проволока: 1,2 мм 1.4316

Положение: PB

Импульсная дуга Стандартная дуга

- Идеальная сварка алюминия и алюминиевых сплавов, высоколегированных сталей, а также никелевых сплавов при толщине листа от 1 мм
- Спокойный капельный переход даже при обработке металлов с высоким содержанием никеля
- Сварка меди
- Импульсная дуга для сварки в неудобных положениях практически без брызг
- Быстрая и надежная компенсация изменений вылета электрода
- Зажигание без брызг благодаря реверсированию подачи проволоки
- Расширенная область работы стандартной короткой дуги вплоть до переходной области
- Мелкокапельный переход материала в расширенной области короткой дуги при сварке низколегированных сталей

MULTIMATRIX

/// Совершенство — наш принцип



MULTIMATRIX

alpha Q 330 puls MM TKM



MULTIMATRIX

alpha Q 330 puls MM TKM



MULTIMATRIX

alpha Q 351 puls MM FDW

Устройства управления					
alpha Q Progress	•	•	•		
Функции					
MIG / MAG	•	•	•		
Импульсная сварка MIG/MAG	•	•	•		
Сварка TIG / Сварка стержневыми электродами	• / •	• / •	• / •		
forceArc / forceArc puls	• / •	• / •	• / •		
coldArc / coldArc puls	• / •	• / •	• / •		
rootArc / rootArc puls	• / •	• / •	• / •		
pipeSolution	•	•	•		
Технические характеристики					
Диапазон регулировки сварочного тока	5–330 A	5–330 A	5–350 A		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	40 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
40 %	330 A	330 A	–	–	
60 %	270 A	270 A	–	–	
80 %	–	–	–	–	
100 %	210 A	210 A	350 A	350 A	
Напряжение холостого хода	80 В	80 В	80 В		
Частота сети	50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц		
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 16 A	3 x 16 A	3 x 25 A		
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		
Максимальная потребляемая мощность	12,7 кВА	12,7 кВА	13,9 кВА		
Рекомендуемая мощность генератора	18,7 кВА	18,7 кВА	20,3 кВА		
Приводные ролики	4	4	4		
Скорость подачи проволоки	от 0,5 до 24 м/мин	от 0,5 до 24 м/мин	от 0,5 до 24 м/мин		
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	685 x 335 x 750	685 x 335 x 750	1100 x 455 x 1000		
Габариты устройства подачи проволоки (Д x Ш x В), мм	–	–	690 x 300 x 410		
Вес аппарата	64 кг	112 кг	135 кг		
Вес устройства подачи проволоки	–	–	15,1 кг		
Вес модуля охлаждения	–	34 кг	–		
Класс защиты	IP 23	IP 23	IP 23		
Класс изоляции	H	H	H		
Холодопроизводительность	–	1200 Вт (1 л/мин)	1500 Вт		
Емкость бака	–	7 л	12 л		
Производительность	–	5 л/мин	5 л/мин		
Максимальное выходное давление	–	3,5 бар	3,5 бар		
Стандарты	IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / S / EMC класс A				



MULTIMATRIX

alpha Q 551 puls MM FDW



MULTIMATRIX

alpha Q 551 puls MM D FDW



MULTIMATRIX

alpha Q 551 puls MM 2DV FDW



■ Бесспорный лидер среди сварочных технологий

alpha Q
330 / 351 / 551

alpha Q - оптимальная система - гибкая конфигурация для конкретной задачи: от переносной, модульной и компактной до передвижной и декомпактной.

Вызов различных сварочных заданий - экономия времени на переналадку: в системах с переключением методов coldArc, forceArc или pipeSolution используется одно спаренное устройство или два отдельных устройства подачи проволоки, благодаря чему наготове всегда имеется нужная присадочная проволока и нужный газ.

Отличительные черты



Сварка MIG/MAG импульсная



Сварка MIG/MAG стандартная



Сварка EWM-coldArc



Сварка EWM-forceArc



Сварка TIG Контактное зажигание дуги



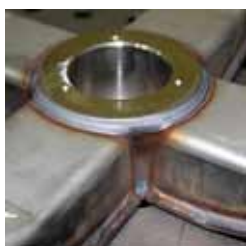
Сварка EWM-PipeSolution



MMA Стrojка



Сварка EWM-rootArc



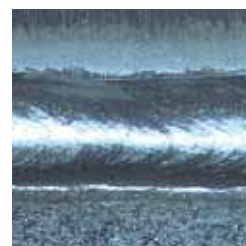
Короткая дуга с уменьшенной отдачей энергии

- Уменьшенное внесение тепла - незначительная деформация и минимальная зона термического влияния - оптимальный вариант для хромоникелевых, высокопрочных сталей и тонких металлических листов.



Универсальный метод для сварки в любом положении

- Сварка во всех пространственных положениях - потолочные, вертикальные швы сверху вниз и снизу вверх, а также отличное перекрытие зазора.



Только лучшее для сварки и пайки

- Сталь, хромоникелевый сплав, алюминий и смешанные соединения.



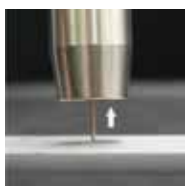
Дистанционный регулятор R50: прямой доступ ко всем функциям

- Независимое устройство управления непосредственно в месте выполнения работ - индикация и настройка основных функций сварочного аппарата при помощи дистанционного регулятора.



pipeSolution

Отличное решение с оптимизированными сварочными заданиями (JOB) для строительства трубопроводов. Сварочная дуга для быстрой и надежной сварки с зазором и без него во всех пространственных положениях.



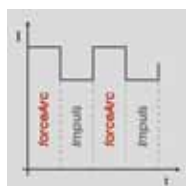
Сварка MIG с контактным зажиганием дуги (LiftArc) - точное зажигание без образования брызг

Надежные и воспроизводимые результаты зажигания при работе вручную.



Super Puls

Технология Superpuls предназначена для сварки алюминиевых сплавов, CrNi и лицевых швов.

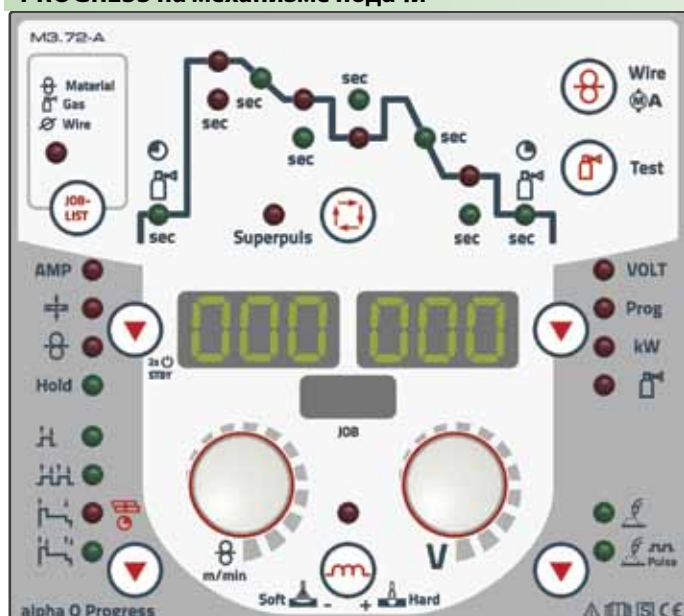


Superpuls - простая комбинация методов сварки

Ручное или автоматическое переключение между различными методами прямо в процессе сварки.

Панели управления

PROGRESS на механизме подачи



alpha Q Progress: настройка всех параметров сварки в процессе работы быстрый доступ к списку сварочных заданий (JOB)

- Компактный: прямой доступ ко всем настройкам со сварочного аппарата
- Декомпактный: прямой доступ ко всем настройкам с рабочего места (устройство подачи проволоки)
- Экономия электроэнергии благодаря функции энергосбережения
- Очень удобное управление благодаря индикации сварочного задания (Job)
- Индикация значения мощности в киловаттах для расчета потребляемой энергии
- Возможность подключения горелок серии MT с технологией X, без дополнительного кабеля управления

EXPERT 2.0 на механизме подачи



EXPERT 2.0 на источнике





	Picomig 180 puls TKG	Picomig 305 D2 puls TKG	Picomig 305 D3 puls TKG	
Устройства управления				
Picomig	•	•	•	
Progress	–	–	–	
Expert M3.70	–	–	–	
Функции				
MIG / MAG	•	•	•	
Импульсная сварка MIG/MAG	•	•	•	
Сварка TIG	•	•	•	
Сварка стержневыми электродами	•	•	•	
forceArc / forceArc puls	–	–	–	
rootArc / root Arc puls	–	• / –	• / –	
Технические характеристики				
Диапазон регулировки сварочного тока	5-180 A	5-300 A	5-300 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	40 °C	40 °C	40 °C	
25 %	180 A	–	–	
40 %	–	300 A	300 A	
60 %	120 A	260 A	260 A	
100 %	100 A	200 A	200 A	
Напряжение холостого хода	80 В	93 В	93 В	
Частота сети	50 Гц/60 Гц	50 Гц	50 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	1 x 16 A	3 x 16 A	3 x 16 A	
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230 В (от -40 до +15 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
Максимальная потребляемая мощность	6,4 кВА	11 кВА	11 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	7,5 кВА	16,4 кВА	16,4 кВА	
Приводные ролики	–	4	4	
Скорость подачи проволоки	–	от 1 до 20 м/мин	от 1 до 20 м/мин	
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	685 x 280 x 360	535 x 300 x 480	625 x 300 x 480	
Габариты устройства подачи проволоки (Д x Ш x В), мм	–	–	–	
Вес аппарата	15 кг	27 кг	29 кг	
Вес устройства подачи проволоки	–	–	–	
Вес модуля охлаждения	–	–	–	
Класс защиты	IP 23	IP 23	IP 23	
Класс изоляции	H	F	F	
Холодопроизводительность	–	–	–	
Емкость бака	–	–	–	
Производительность	–	–	–	
Максимальное выходное давление	–	–	–	
Стандарты	IEC 60 974-1;-5;-10 / CE / S / EMC класс A			



MULTIMATRIX



MULTIMATRIX



MULTIMATRIX



MULTIMATRIX

Phoenix 355 puls MM TKM

Phoenix 355 puls MM TKM

Phoenix 355 puls MM TDM

Phoenix 355 puls MM TDM

—

•

—

•

•

•

•

•/•

•/•

—

•

—

•

•

•

•

•/•

•/•

—

•

—

•

•

•

•

•/•

•/•

—

•

—

•

•

•

•

•/•

•/•

5-350 A

25 °C

40 °C

—

350 A

320 A

290 A

80 В

50 Гц/60 Гц

3 x 16 A

3 x 400 В (от -25 до +20 %)

12,7 кВА

13,1 кВА

4

от 0,5 до 24 м/мин

625 x 300 x 480

—

33 кг

—

—

IP 23

Н

—

—

—

—

5-350 A

25 °C

40 °C

—

350 A

320 A

290 A

80 В

50 Гц/60 Гц

3 x 16 A

3 x 400 В (от -25 до +20 %)

12,7 кВА

13,1 кВА

4

от 0,5 до 24 м/мин

625 x 300 x 480

—

33 кг

—

16,5 кг

IP 23

Н

1000 Вт (1 л/мин)

4 л

5 л/мин

3,5 бар

5-350 A

25 °C

40 °C

—

350 A

300 A

80 В

50 Гц/60 Гц

3 x 16 A

3 x 400 В (от -25 до +20 %)

12,7 кВА

13,1 кВА

4

от 0,5 до 24 м/мин

625 x 300 x 535

690 x 300 x 410

41 кг

15,1 кг

—

IP 23

Н

—

—

—

—

5-350 A

25 °C

40 °C

—

350 A

300 A

300 A

80 В

50 Гц/60 Гц

3 x 16 A

3 x 400 В (от -25 до +20 %)

12,7 кВА

13,1 кВА

4

от 0,5 до 24 м/мин

625 x 300 x 535

690 x 300 x 410

41 кг

15,1 кг

16,5 кг

IP 23

Н

1000 Вт (1 л/мин)

4 л

5 л/мин

3,5 бар

IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / S / EMC класс A



MULTIMATRIX

MULTIMATRIX

MULTIMATRIX

	Phoenix 405 puls MM TDM		Phoenix 405 puls MM TDM		Phoenix 505 puls MM TDM		
Устройства управления							
Picomig	–		–		–		
Progress	•		•		•		
Expert	–		–		–		
Функции							
MIG / MAG	•		•		•		
Импульсная сварка MIG/MAG	•		•		•		
Сварка TIG	•		•		•		
Сварка стержневыми электродами	•		•		•		
forceArc / forcArc puls	• / •		• / •		• / •		
rootArc / rootArc puls	• / •		• / •		• / •		
Технические характеристики							
Диапазон регулировки сварочного тока	5-400 A		5-400 A		5-500 A		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
60 %	–	–	–	–	–	500 A	
65 %	–	–	–	–	500 A	–	
100 %	400 A	400 A	400 A	400 A	460 A	430 A	
Напряжение холостого хода	80 В		80 В		80 В		
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 35 A		3 x 35 A		3 x 35 A		
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		
Максимальная потребляемая мощность	17,5 кВА		17,5 кВА		24,6 кВА		
Рекомендуемая мощность генератора	25 кВА		25 кВА		35 кВА		
Приводные ролики	4		4		4		
Скорость подачи проволоки	от 0,5 до 24 м/мин		от 0,5 до 24 м/мин		от 0,5 до 24 м/мин		
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	625 x 300 x 535		624 x 300 x 535		625 x 300 x 535		
Габариты устройства подачи проволоки (Д x Ш x В), мм	690 x 300 x 410		690 x 300 x 410		690 x 300 x 410		
Вес аппарата	41 кг		41 кг		45 кг		
Вес устройства подачи проволоки	15,1 кг		15,1 кг		15,1 кг		
Вес модуля охлаждения	–		16,5 кг		–		
Класс защиты	IP 23		IP 23		IP 23		
Класс изоляции	H		H		H		
Холодопроизводительность	–		1000 Вт (1 л/мин)		–		
Емкость бака	–		4 л		–		
Производительность	–		5 л/мин		–		
Максимальное выходное давление	–		3,5 бар		–		
Стандарты	IEC 60 974-1; -10 / CE / S / EMC класс A						


MULTIMATRIX

MULTIMATRIX

MULTIMATRIX

Phoenix 505 puls MM TDM		Phoenix 401 puls MM FKW		Phoenix 501 puls MM FKW	
–	–	–	–	–	–
•	•	•	•	•	•
–	–	–	–	–	–
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•/•	•/•	•/•	•/•	•/•	•/•
•/•	•/•	•/•	•/•	•/•	•/•
5-500 A		5-400 A		5-500 A	
25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
–	500 A	–	–	–	500 A
500 A	–	–	–	500 A	–
460 A	430 A	–	400 A	460 A	430 A
80 В	80 В	80 В	80 В	80 В	80 В
50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц
3 x 35 A	3 x 35 A	3 x 35 A	3 x 35 A	3 x 35 A	3 x 35 A
3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)
24,6 кВА	17,5 кВА	24,6 кВА	17,5 кВА	24,6 кВА	17,5 кВА
35 кВА	25 кВА	35 кВА	25 кВА	35 кВА	25 кВА
4	4	4	4	4	4
от 0,5 до 24 м/мин	от 0,5 до 24 м/мин	от 0,5 до 24 м/мин	от 0,5 до 24 м/мин	от 0,5 до 24 м/мин	от 0,5 до 24 м/мин
624 x 300 x 535	1100 x 455 x 1000	1100 x 455 x 1000	1100 x 455 x 1000	1100 x 455 x 1000	1100 x 455 x 1000
690 x 300 x 410	–	–	–	–	–
45 кг	119,5 кг	119,5 кг	119,5 кг	119,5 кг	119,5 кг
15,1 кг	–	–	–	–	–
16,5 кг	–	–	–	–	–
IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Н	Н	Н	Н	Н	Н
1000 Вт (1 л/мин)	1500 Вт (1 л/мин)	1500 Вт (1 л/мин)	1500 Вт (1 л/мин)	1500 Вт (1 л/мин)	1500 Вт (1 л/мин)
4 л	12 л	12 л	12 л	12 л	12 л
5 л/мин	5 л/мин	5 л/мин	5 л/мин	5 л/мин	5 л/мин
3,5 бар	3,5 бар	3,5 бар	3,5 бар	3,5 бар	3,5 бар
IEC 60 974-1; -10; -2 / CE / S / EMC класс A					



MULTIMATRIX

Phoenix 351 puls MM FDW



MULTIMATRIX

Phoenix 401 puls MM FDW



MULTIMATRIX

Phoenix 451 puls MM FDW

Устройства управления							
Picomig	–		–		–		
Progress	•		•		•		
Expert	•		•		•		
Функции							
MIG / MAG	•		•		•		
Импульсная сварка MIG/MAG	•		•		•		
Сварка TIG	•		•		•		
Сварка стержневыми электродами	•		•		•		
forceArc / forcArc puls	• / •		• / •		• / •		
rootArc / rootArc puls	• / •		• / •		• / •		
Технические характеристики							
Диапазон регулировки сварочного тока	5-350 A		5-400 A		5-450 A		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
60 %	–	–	–	–	–	–	
80 %	–	–	–	–	–	450 A	
100 %	350 A	350 A	–	400 A	450 A	420 A	
Напряжение холостого хода	80 В		80 В		80 В		
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 25 A		3 x 35 A		3 x 35 A		
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		
Максимальная потребляемая мощность	13,9 кВА		17,5 кВА		20,7 кВА		
Рекомендуемая мощность генератора	20,3 кВА		25 кВА		29,1 кВА		
Приводные ролики	4		4		4		
Скорость подачи проволоки	от 0,5 до 24 м/мин		от 0,5 до 24 м/мин		от 0,5 до 24 м/мин		
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	1100 x 455 x 1000		1100 x 455 x 1000		1100 x 455 x 1000		
Габариты устройства подачи проволоки (Д x Ш x В), мм	690 x 300 x 410		690 x 300 x 410		690 x 300 x 410		
Вес аппарата	129 кг		118 кг		129 кг		
Вес устройства подачи проволоки	15,1 кг		15,1 кг		15,1 кг		
Класс защиты	IP 23		IP 23		IP 23		
Класс изоляции	H		H		H		
Холодопроизводительность	1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)		
Емкость бака	12 л		12 л		12 л		
Производительность	5 л/мин		5 л/мин		5 л/мин		
Максимальное выходное давление	3,5 бар		3,5 бар		3,5 бар		
Стандарты	IEC 60 974-1; -2; -10 / CE / S / EMC класс A						



MULTIMATRIX

Phoenix 551 puls MM FDW



MULTIMATRIX

Phoenix 551 puls MM D FDW



MULTIMATRIX

Phoenix 551 puls MM 2DV FDW

Phoenix 551 puls MM FDW		Phoenix 551 puls MM D FDW		Phoenix 551 puls MM 2DV FDW	
–	–	–	–	–	–
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•/•	•/•	•/•	•/•	•/•	•/•
•/•	•/•	•/•	•/•	•/•	•/•
5-550 A		5-550 A		5-550 A	
25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
550 A	550 A	550 A	550 A	550 A	550 A
520 A	–	520 A	–	520 A	–
450 A	420 A	450 A	420 A	450 A	420 A
80 В	80 В	80 В	80 В	80 В	80 В
50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц
3 x 35 А	3 x 35 А	3 x 35 А	3 x 35 А	3 x 35 А	3 x 35 А
3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)
28 кВА	28 кВА	28 кВА	28 кВА	28 кВА	28 кВА
39,4 кВА	39,4 кВА	39,4 кВА	39,4 кВА	39,4 кВА	39,4 кВА
4	4	4	4	4	4
от 0,5 до 24 м/мин	от 0,5 до 24 м/мин	от 0,5 до 24 м/мин	от 0,5 до 24 м/мин	от 0,5 до 24 м/мин	от 0,5 до 24 м/мин
1100 x 455 x 1000	1100 x 455 x 1000	1100 x 680 x 1000	1100 x 680 x 1000	1100 x 680 x 1000	1100 x 680 x 1000
690 x 300 x 410	690 x 300 x 410	680 x 530 x 460	680 x 530 x 460	690 x 300 x 410	690 x 300 x 410
129 кг	129 кг	158 кг	158 кг	158 кг	158 кг
15,1 кг	15,1 кг	48 кг	48 кг	15,1 кг	15,1 кг
IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Н	Н	Н	Н	Н	Н
1500 Вт (1 л/мин)	1500 Вт (1 л/мин)	1500 Вт (2 л/мин)	1500 Вт (2 л/мин)	1500 Вт (2 л/мин)	1500 Вт (2 л/мин)
12 л	12 л	12 л	12 л	12 л	12 л
5 л/мин	5 л/мин	20 л/мин	20 л/мин	20 л/мин	20 л/мин
3,5 бар	3,5 бар	4,5 бар	4,5 бар	4,5 бар	4,5 бар

IEC 60 974-1;-2; -10 / CE / S / EMC класс A



■ Компактный, мобильный, универсальный

Picomig 180 / 305 D2 / 305 D3

На строительной площадке, при монтаже, в мастерской или в заводском цеху - аппарат для использования в любом месте и для решения любой задачи.

Отличительные черты



Сварка
MIG/MAG
импульсная



Сварка MIG/MAG
стандартная



Сварка EWM-
rootArc
(для Picomig 305)



MMA



Сварка TIG
Контактное
зажигание дуги



Удобный

- Замена роликов без инструментов, ролик подходит для проволоки двух различных диаметров.



Многофункциональный

- Быстрая смена полярности и удобство подключения аксессуаров.



Мощный

- 4-роликовый привод с роликами большого диаметра для надежной подачи проволоки.



Практичный центральный разъем Euro

- Для простой смены горелок.



Защита от перенапряжения

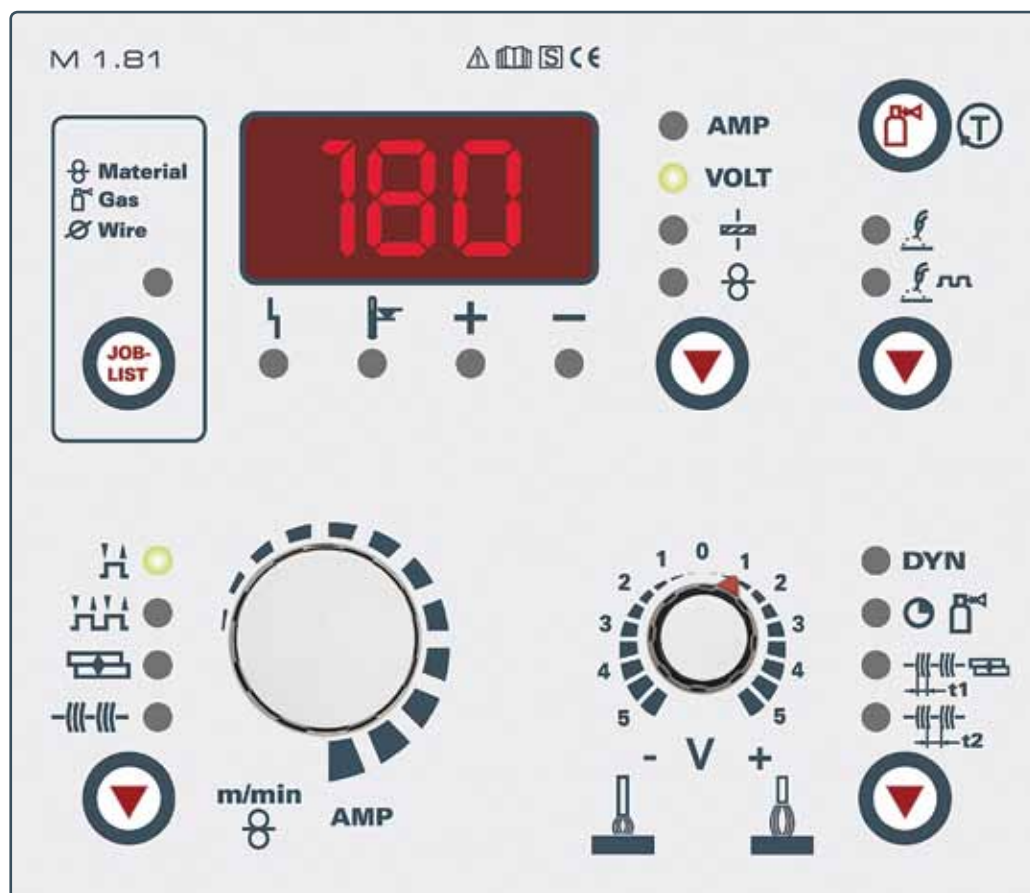
Нет риска повреждения аппарата с напряжением питания 230 В при непреднамеренном подключении к сети напряжением 400 В (Picomig 180).



Picomig - самая простая система управления Synergic

С многочисленными функциями, 2-тактный, 4-тактный, точечный, интервальный.

Панель управления



Прямой доступ ко всем важнейшим сварочным параметрам - возможны индивидуальные настройки.

MIG/MAG

Широкий выбор сварочных заданий (30 JOBS) в зависимости от материала, диаметра проволоки, типа газа и толщины листа.

- Управление Synergic
- 2- и 4-тактный режим
- Точечный и интервальный режимы
- Проверка газа бестоковая
- Бестоковая заправка проволоки

Плавная регулировка:

- Скорость подачи проволоки
- Коррекция длины электрической дуги

- Динамика
- Время предварительной и завершающей подачи газа
- Коррекция дожигания проволоки

TIG с плавной регулировкой

- Сварочный ток
- Время предварительной и завершающей подачи газа
- Стартовый ток и конечный ток заварки кратера (в процентах), время нарастания и спада тока

Ручная сварка штучными электродами с плавной регулировкой

- Сварочный ток
- Время и ток горячего старта
- Функция Antistick



■ Модульные аппараты Phoenix с высокой продолжительностью включения

Phoenix 355 / 405 / 505

На строительной площадке, при монтаже, в мастерской или в заводском цеху - соответствующий аппарат оснащен для использования в любом месте и для решения любой задачи. В любое время в качестве дополнения можно установить модуль охлаждения и транспортную тележку - без инструментов.

Наличие импульсной сварки для качественной сварки алюминия, хромоникелевых сплавов и сталей. Переключение процессов superPuls с однокнопочным управлением: идеальный вариант для вертикальных швов снизу вверх - нет необходимости применять технику маятника.

Отличительные черты



Сварка
MIG/MAG
импульсная



Сварка MIG/MAG
стандартная



Сварка EWM-
rootArc



Сварка EWM-
forceArc



Сварка TIG
Контактное
зажигание дуги



MMA
Строжка



**Быстрая смена модуля
охлаждения**

- Уникальная система крепления гарантирует надежную фиксацию модуля охлаждения к источнику.



Удобный

- Замена роликов без инструментов, ролик подходит для проволоки двух различных диаметров



**Продуманный корпус
и охлаждение**

- Оптимальный подвод воздуха в вентиляционный канал и система управления вентиляторов минимизируют загрязнение внутри аппарата.



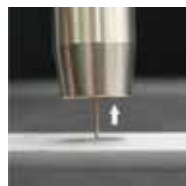
**Оптимальный вариант
для порошковой сварочной
проволоки**

- Быстрая смена полярности (для сварки порошковой проволокой и для MMA-сварки).



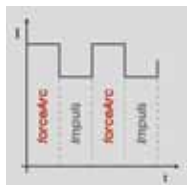
Практичный

Возможна сварка стержневыми электродами и строжка без устройства подачи проволоки или дистанционного регулятора.



Сварка MIG с контактным зажиганием дуги (LiftArc) - точное зажигание без образования брызг

Надежные и воспроизводимые результаты зажигания при работе вручную.



Superpuls - простая комбинация методов сварки

Ручное или автоматическое переключение между различными методами прямо в процессе сварки.

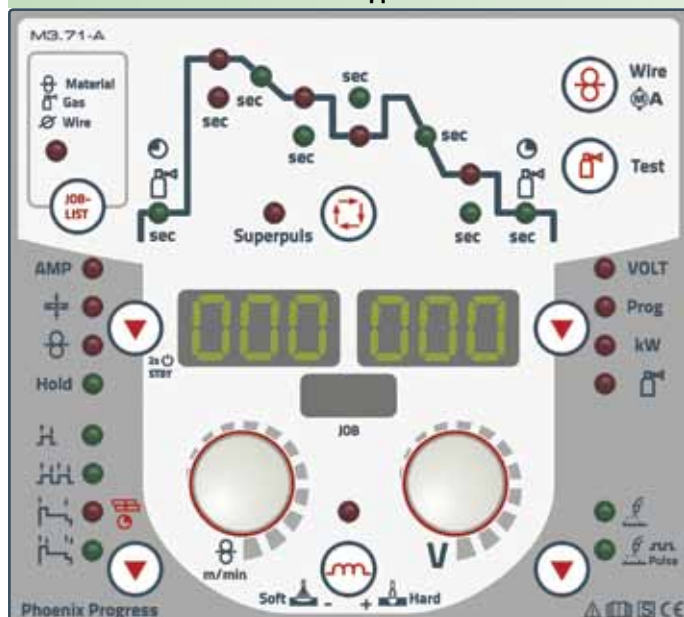


Очень большие резервы мощности

позволяют применять длинные промежуточные пакеты шлангов: 70 мм² до 30 м/95 мм² до 40 м.

Панели управления

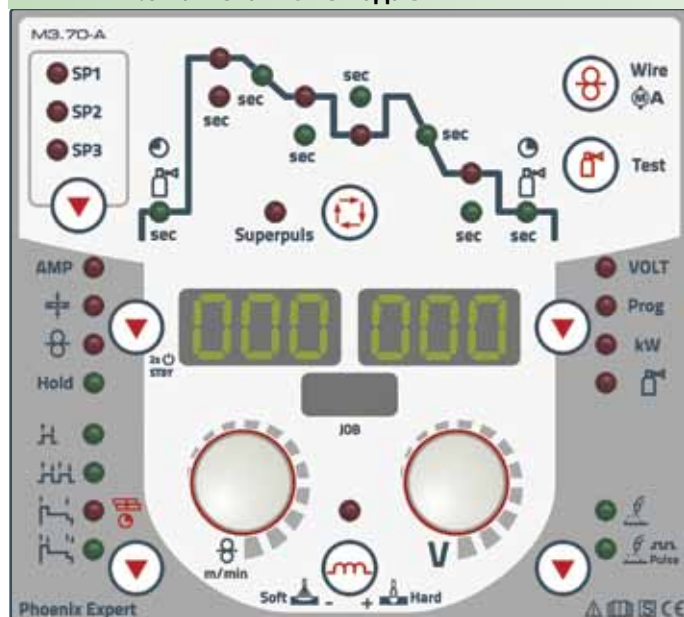
PROGRESS на механизме подачи



Progress: настройка всех параметров сварки в процессе работы быстрый доступ к списку сварочных заданий (JOB)

- Компактный: прямой доступ ко всем настройкам со сварочного аппарата
- Декомпактный: прямой доступ ко всем настройкам с рабочего места (устройство подачи проволоки)
- Экономия электроэнергии благодаря функции энергосбережения
- Очень удобное управление благодаря индикации сварочного задания (Job)
- Индикация значения мощности в киловаттах для расчета потребляемой энергии
- Возможность подключения горелок серии MT с технологией X, без дополнительного кабеля управления

EXPERT 2.0 на механизме подачи



EXPERT 2.0 на источнике





■ Профессиональные аппараты для производства с высокой продолжительностью включения

Phoenix 351 / 451 / 551

Концепция корпуса 3 в 1: источник тока, транспортная тележка и устройство охлаждения в одном корпусе - для простой транспортировки и легкого обслуживания. С оптимизированным воздуховодом для повышения мощности охлаждения, продления продолжительности включения и меньшего загрязнения аппарата.

Наличие импульсной сварки для качественной сварки алюминия, хромоникелевых сплавов и сталей. Переключение процессов superPuls с однокнопочным управлением: идеальный вариант для вертикальных швов снизу вверх - нет необходимости применять технику маятника.

Отличительные черты



Сварка MIG/MAG импульсная



Сварка MIG/MAG стандартная



Сварка EWM-rootArc



Сварка EWM-forceArc



Сварка TIG Контактное зажигание дуги



MMA Стrojка



Очень большой бак емкостью 12 л

- Беспрепятственный ввод в эксплуатацию даже при использовании длинных пакетов шлангов и надежная работа при высоких температурах и высокой продолжительности включения



Простая замена

- Внешние резьбовые и штекерные разъемы на устройстве подачи проволоки для подключения промежуточного пакета шлангов



Дистанционный регулятор R50: прямой доступ ко всем функциям

- Независимое устройство управления непосредственно в месте выполнения работ - индикация и настройка основных функций сварочного аппарата при помощи дистанционного регулятора



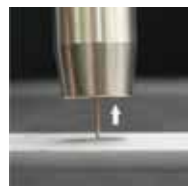
Удобный

- Замена роликов без инструментов, ролик подходит для проволоки двух различных диаметров



Super Puls - супер-валик

Режим Super Puls предназначен для сварки алюминиевых CrNi - сплавов и для вертикальных швов.



Сварка MIG с контактным зажиганием дуги (LiftArc) - точное зажигание без образования брызг

Надежные и воспроизводимые результаты зажигания при работе вручную.



Возможность выбора напряжения - идеально и оптимально

Исполнение Multivolt для настройки на используемые в разных странах сетевые напряжения. 3 x 230 В, 400 В, 480 В (опция, заводская настройка).

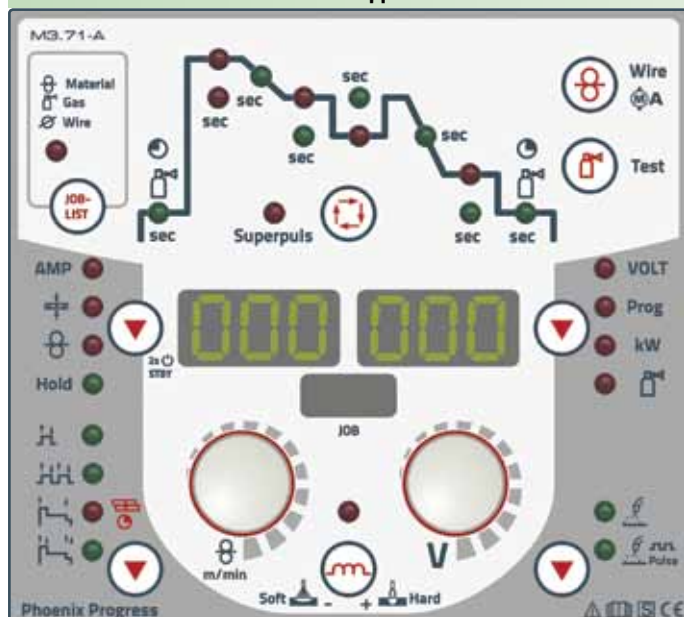


Очень большие резервы мощности

позволяют применять длинные промежуточные пакеты шлангов: 70 мм² до 30 м/95 мм² до 40 м.

Панели управления

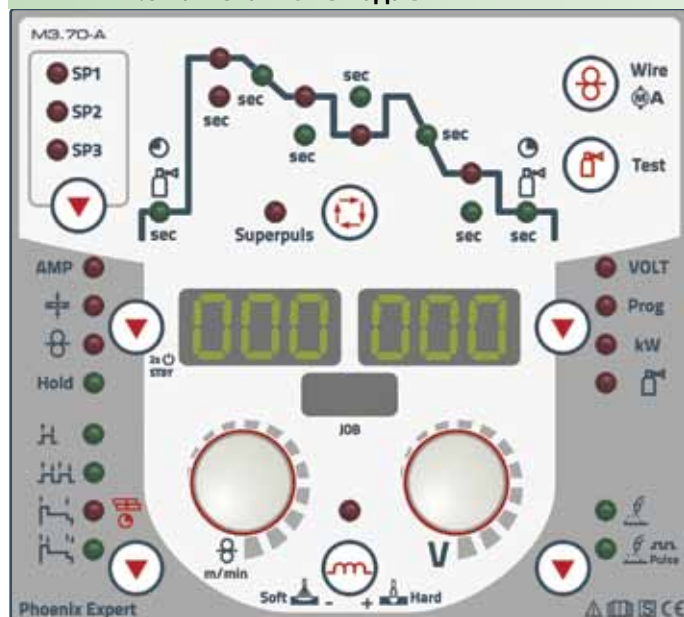
PROGRESS на механизме подачи



Интуитивно понятные концепции управления

- Progress - прямой доступ ко всем настройкам с устройства подачи проволоки
- Expert - настройка всех параметров сварки и индикация параметров сварки на сварочном аппарате или на устройстве подачи проволоки
- Экономия электроэнергии благодаря функции энергосбережения
- Очень удобное управление благодаря индикации сварочного задания (Job)
- Индикация значения мощности в киловаттах для расчета погонной энергии
- Возможность подключения горелок серии МТ с технологией X, функциональных горелок без дополнительного кабеля управления

EXPERT 2.0 на механизме подачи



EXPERT 2.0 на источнике





MULTIMATRIX



MULTIMATRIX

	Taurus 355 TKM		Taurus 355 TKM		
Устройства управления					
Taurus Basic	•		•		
Taurus Synergic S	•		•		
Функции					
MIG / MAG	•		•		
Сварка стержневыми электродами	•		•		
Сварка TIG*	•		•		
forceArc / MULTIMATRIX**	• (Synergic S)		• (Synergic S)		
rootArc / MULTIMATRIX**	• (Synergic S)		• (Synergic S)		
Технические характеристики					
Диапазон регулировки сварочного тока	5-350 A		5-350 A		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
40 %	–	350 A	–	350 A	
60 %	–	300 A	–	300 A	
100 %	–	270 A	–	270 A	
Напряжение холостого хода	80 В		80 В		
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 16 A		3 x 16 A		
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		
Максимальная потребляемая мощность	12,7 кВА		12,7 кВА		
Рекомендуемая мощность генератора	13,1 кВА		13,1 кВА		
Приводные ролики	–		–		
Скорость подачи проволоки	–		–		
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	624 x 300 x 480		624 x 300 x 480		
Габариты устройства подачи проволоки (Д x Ш x В), мм	–		–		
Вес аппарата	33 кг		33 кг		
Вес устройства подачи проволоки	–		–		
Вес модуля охлаждения	–		16,5 кг		
Класс защиты	IP 23		IP 23		
Класс изоляции	H		H		
Холодопроизводительность	–		1000 Вт (1 л/мин)		
Емкость бака	–		4 л		
Производительность	–		5 л/мин		
Максимальное выходное давление	–		3,5 бар		
Стандарты	IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / S / EMC класс A				

* TIG-Liftarc

** Taurus Synergic S: дополнительно технология MULTIMATRIX, forceArc, rootArc



MULTIMATRIX



MULTIMATRIX



MULTIMATRIX

Taurus 355 TDM		Taurus 355 TDM		Taurus 405 TDM	
•		•		•	
•		•		•	
•		•		•	
•		•		•	
•		•		•	
• (Synergic S)		• (Synergic S)		• (Synergic S)	
• (Synergic S)		• (Synergic S)		• (Synergic S)	
5-350 A		5-350 A		5-400 A	
25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
–	–	–	–	–	–
350 A	350 A	350 A	350 A	–	–
300 A	300 A	300 A	300 A	400 A	400 A
80 В		80 В		80 В	
50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
3 x 16 A		3 x 16 A		3 x 35 A	
3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
12,7 кВА		12,7 кВА		17,5 кВА	
13,1 кВА		13,1 кВА		25 кВА	
4		4		4	
от 0,5 до 24 м/мин		от 0,5 до 24 м/мин		от 0,5 до 24 м/мин	
624 x 300 x 535		624 x 300 x 535		624 x 300 x 535	
690 x 300 x 410		690 x 300 x 410		690 x 300 x 410	
41 кг		41 кг		41 кг	
14 кг		14 кг		14 кг	
–		16,5 кг		–	
IP 23		IP 23		IP 23	
Н		Н		Н	
–		1000 Вт (1 л/мин)		–	
–		4 л		–	
–		5 л/мин		–	
–		3,5 бар		–	
IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / S / EMC класс А					



MULTIMATRIX



MULTIMATRIX

	Taurus 405 TDM		Taurus 505 TDM		
Устройства управления					
Taurus Basic	•		•		
Taurus Synergic S	•		•		
Функции					
MIG / MAG	•		•		
Сварка стержневыми электродами	•		•		
Сварка TIG*	•		•		
forceArc / MULTIMATRIX**	• (Synergic S)		• (Synergic S)		
rootArc / MULTIMATRIX**	• (Synergic S)		• (Synergic S)		
Технические характеристики					
Диапазон регулировки сварочного тока	5-400 A		5-500 A		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
	60 %	–	–	–	500 A
	65 %	–	–	500 A	–
	100 %	400 A	400 A	460 A	430 A
Напряжение холостого хода	80 В		80 В		
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 35 A		3 x 35 A		
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		
Максимальная потребляемая мощность	17,5 кВА		24,6 кВА		
Рекомендуемая мощность генератора	25 кВА		35 кВА		
Приводные ролики	4		4		
Скорость подачи проволоки	от 0,5 до 24 м/мин		от 0,5 до 24 м/мин		
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	624 x 300 x 535		624 x 300 x 535		
Габариты устройства подачи проволоки (Д x Ш x В), мм	690 x 300 x 410		690 x 300 x 410		
Вес аппарата	41 кг		45 кг		
Вес устройства подачи проволоки	14 кг		14 кг		
Вес модуля охлаждения	16,5 кг		–		
Класс защиты	IP 23		IP 23		
Класс изоляции	H		H		
Холодопроизводительность	1000 Вт (1 л/мин)		–		
Емкость бака	4 л		–		
Производительность	5 л/мин		–		
Максимальное выходное давление	3,5 бар		–		
Стандарты	IEC 60 974-1; -10; -2 / CE / S / EMC класс A				

* TIG-Liftarc

** Taurus Synergic S: дополнительно технология MULTIMATRIX, forceArc, rootArc



MULTIMATRIX



MULTIMATRIX



MULTIMATRIX

Taurus 505 TDM		Taurus 401 FKW		Taurus 501 KW	
•		•		•	
•		•		•	
•		•		•	
•		•		•	
•		•		•	
• (Synergic S)		• (Synergic S)		• (Synergic S)	
• (Synergic S)		• (Synergic S)		• (Synergic S)	
5-500 A		5-400 A		5-500 A	
25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
–	500 A	–	–	–	500 A
500 A	–	–	–	500 A	–
460 A	430 A	–	400 A	460 A	430 A
80 В		80 В		80 В	
50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
3 x 35 A		3 x 35 A		3 x 35 A	
3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
24,6 кВА		17,5 кВА		24,6 кВА	
35 кВА		25 кВА		35 кВА	
4		4		4	
от 0,5 до 24 м/мин		от 0,5 до 24 м/мин		от 0,5 до 24 м/мин	
624 x 300 x 535		1100 x 455 x 1000		1100 x 455 x 1000	
690 x 300 x 410		–		–	
45 кг		118 кг		118 кг	
14 кг		–		–	
16,5 кг		–		–	
IP 23		IP 23		IP 23	
Н		Н		Н	
1000 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)	
4 л		12 л		12 л	
5 л/мин		5 л/мин		5 л/мин	
3,5 бар		3,5 бар		3,5 бар	
IEC 60 974-1; -10; -2 / CE / S / EMC класс А					



MULTIMATRIX



MULTIMATRIX

	Taurus 351 FDW		Taurus 401 FDW		
Устройства управления					
Taurus Basic	•		•		
Taurus Synergic S	•		•		
Функции					
MIG / MAG	•		•		
Сварка стержневыми электродами	•		•		
Сварка TIG*	•		•		
forceArc / MULTIMATRIX**	• (Synergic S)		• (Synergic S)		
rootArc / MULTIMATRIX**	• (Synergic S)		• (Synergic S)		
Технические характеристики					
Диапазон регулировки сварочного тока	5-350 A		5-400 A		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
	60 %	–	–	–	
	80 %	–	–	–	
	100 %	350 A	350 A	–	400 A
Напряжение холостого хода	80 В		80 В		
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 25 A		3 x 35 A		
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		
Максимальная потребляемая мощность	13,9 кВА		17,5 кВА		
Рекомендуемая мощность генератора	20,3 кВА		25 кВА		
Приводные ролики	4		4		
Скорость подачи проволоки	от 0,5 до 24 м/мин		от 0,5 до 24 м/мин		
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	1100 x 455 x 1000		1100 x 455 x 1000		
Габариты устройства подачи проволоки (Д x Ш x В), мм	690 x 300 x 410		690 x 300 x 410		
Вес аппарата	129 кг		118 кг		
Вес устройства подачи проволоки	14 кг		14 кг		
Класс защиты	IP 23		IP 23		
Класс изоляции	H		H		
Холодопроизводительность	1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)		
Емкость бака	12 л		12 л		
Производительность	5 л/мин		5 л/мин		
Максимальное выходное давление	3,5 бар		3,5 бар		
Стандарты	IEC 60 974-1; -2; -10 / CE / S / EMC класс A				

* TIG-Liftarc

** Taurus Synergic S: дополнительно технология MULTIMATRIX, forceArc, rootArc

**MULTIMATRIX**

MULTIMATRIX

	Taurus 451 FDW		Taurus 551 FDW		
	•		•		
	•		•		
	•		•		
	•		•		
	•		•		
	• (Synergic S)		• (Synergic S)		
	• (Synergic S)		• (Synergic S)		
	5-450 A		5-550 A		
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
	–	–	550 A	550 A	
	–	450 A	520 A	–	
	450 A	420 A	450 A	420 A	
	80 B		80 B		
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
	3 x 35 A		3 x 35 A		
	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		
	20,7 кВА		28 кВА		
	29,1 кВА		39,4 кВА		
	4		4		
	от 0,5 до 24 м/мин		от 0,5 до 24 м/мин		
	1100 x 455 x 1000		1100 x 455 x 1000		
	690 x 300 x 410		690 x 300 x 410		
	129 кг		129 кг		
	14 кг		14 кг		
	IP 23		IP 23		
	H		H		
	1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)		
	12 л		12 л		
	5 л/мин		5 л/мин		
	3,5 бар		3,5 бар		

IEC 60 974-1;-2;-10 / CE / S / EMC класс A



■ **Высокая продолжительность включения при стандартной сварке MIG/MAG**

Taurus 355 / 405 / 505

На строительной площадке, при монтаже, в мастерской или в заводском цеху - соответствующий аппарат оснащен для использования в любом месте и для решения любой задачи.

Переключение процессов superPuls с однокнопочным управлением: идеальный вариант для вертикальных швов снизу вверх - нет необходимости применять технику маятника.

Отличительные черты



**Сварка MIG/MAG
стандартная**



**Сварка EWM-
rootArc**
[i] Только Synergic



**Сварка EWM-
forceArc**



**MMA
Строжка**



Сварка TIG
Контактное зажигание дуги
[i] Только Synergic



Быстрая смена модуля охлаждения

- Уникальная система крепления гарантирует простоту разблокировки и блокировки. Благодаря полной интеграции крепления в корпус отсутствуют выступающие части и, следовательно, нет опасности травмирования.



Удобный

- Замена роликов без инструментов, ролик подходит для проволоки двух различных диаметров



Продуманный корпус и охлаждение

- Оптимальный подвод воздуха и система управления вентиляторов минимизируют загрязнение внутри аппарата.



Оптимальный вариант для порошковой сварочной проволоки

- Быстрая смена полярности (для сварки порошковой проволокой и для MMA-сварки).



Практичный

Возможна сварка стержневыми электродами и строжка без устройства подачи проволоки или дистанционного регулятора.

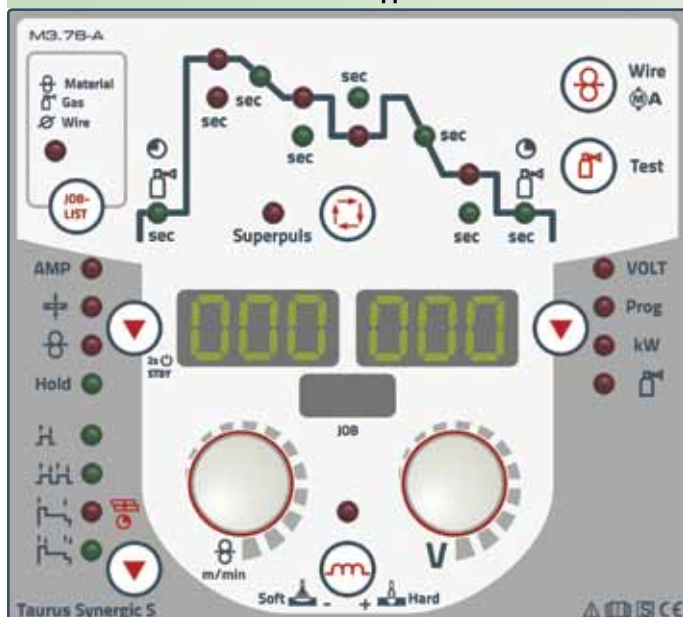


Очень большие резервы мощности

позволяют применять длинные промежуточные пакеты шлангов: 70 мм² до 30 м/95 мм² до 40 м.

Панели управления

SYNERGIC S на механизме подачи



Taurus - два устройства управления на выбор

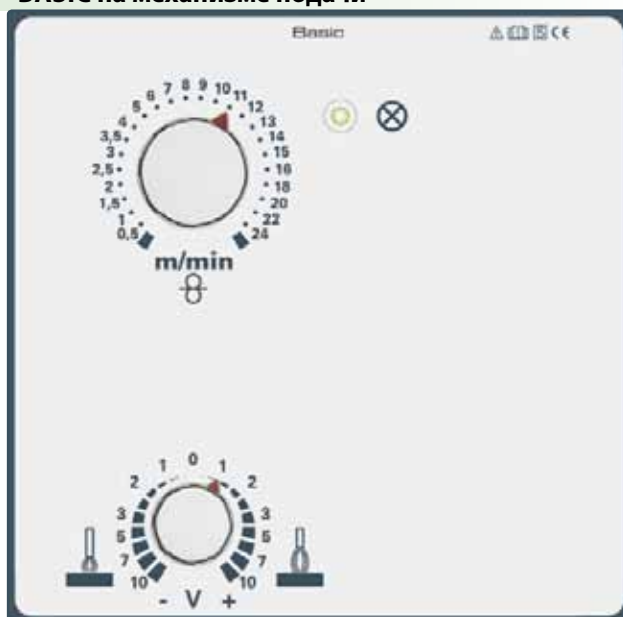
От исключительно простого Basic, до очень удобного Synergic S. Индикация и настройка параметров сварки на сварочном аппарате (компактный) или устройстве подачи проволоки (декомпактный)

- Помимо «стандартного» набора - MIG/MAG, сварка стержневыми электродами, строжка - арсенал Synergic включает инновационные технологии EWM: forceArc и rootArc, а также TIG (Liftarc). Однокнопочное управление (Synergic) с запрограммированными сварочными заданиями (JOB) и выбором заданий из списка дополняют возможности настройки
- Экономия электроэнергии благодаря функции энергосбережения
- Очень удобное управление благодаря индикации сварочного задания (Job)
- Индикация значения мощности в киловаттах для расчета потребляемой энергии
- Возможность функциональных горелок серии MT с технологией X, без дополнительного кабеля управления

BASIC на источнике



BASIC на механизме подачи





■ Высокая продолжительность включения при стандартной сварке MIG/MAG

Taurus
351 / 451 / 551

Концепция корпуса 3 в 1: источник тока, транспортная тележка и устройство охлаждения в одном корпусе - для простой транспортировки и легкого обслуживания. Повышение мощности охлаждения, продление продолжительности включения и меньшее загрязнение аппарата.

Переключение процессов superPuls с однокнопочным управлением: идеальный вариант для вертикальных швов снизу вверх - нет необходимости применять технику маятника.

Отличительные черты



**Сварка MIG/MAG
стандартная**



**Сварка EWM-
rootArc**
[i] Только Synergic



**Сварка EWM-
forceArc**
[i] Только Synergic



**MMA
Строжка**



Сварка TIG
Контактное зажигание дуги
[i] Только Synergic



Быстрая смена модуля охлаждения

- Уникальная система крепления гарантирует простоту разблокировки и блокировки. Благодаря полной интеграции крепления в корпус отсутствуют выступающие части и, следовательно, нет опасности травмирования.



Удобный

- Замена роликов без инструментов, ролик подходит для проволоки двух различных диаметров



Продуманный корпус и охлаждение

- Оптимальный подвод воздуха. Система управления вентиляторов минимизируют загрязнение внутри аппарата. Производительный центробежный насос обеспечивает оптимальное охлаждение сварочной горелки



Оптимальный вариант для порошковой сварочной проволоки

- Быстрая смена полярности (для сварки порошковой проволокой и для MMA-сварки).



Возможность выбора напряжения - идеально и оптимально

Исполнение Multivolt для настройки на используемые в разных странах сетевые напряжения. 3 x 230 В, 400 В, 480 В (опция, заводская настройка).



С воздушным или жидкостным охлаждением
Taurus 351, 401, 451 и 551 на выбор с воздушным или жидкостным охлаждением.

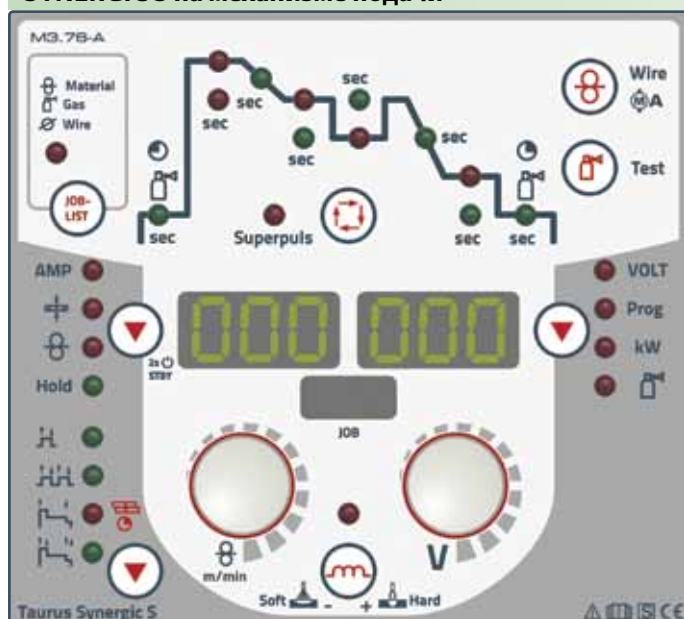


Возможность использования в люках

Легкая транспортировка устройства подачи проволоки благодаря центральной рукоятке, малому весу, компактной конструкции.

Панели управления

SYNERGIC S на механизме подачи



Taurus - два устройства управления на выбор

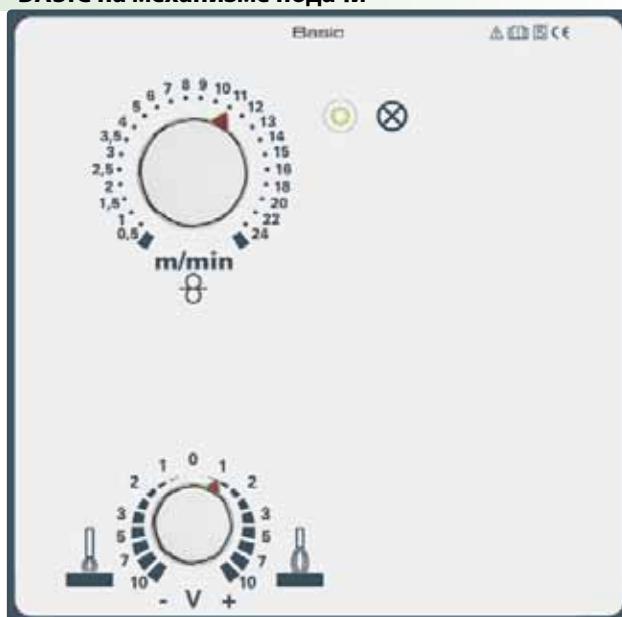
От исключительно простого Basic, до очень удобного Synergic S. Индикация и настройка параметров сварки на сварочном аппарате (компактный) или устройстве подачи проволоки (декомпактный)

- Помимо «стандартного» набора - MIG/MAG, сварка стержневыми электродами, строжка - арсенал Synergic включает инновационные технологии EWM: forceArc и rootArc, а также TIG (Liftarc). Однокнопочное управление (Synergic) с запрограммированными сварочными заданиями (JOB) и выбором заданий из списка дополняют возможности настройки
- Экономия электроэнергии благодаря функции энергосбережения
- Очень удобное управление благодаря индикации сварочного задания (Job)
- Индикация значения мощности в киловаттах для расчета потребляемой энергии
- Возможность подключения функциональных горелок серии MT с технологией X, без дополнительного кабеля управления

BASIC на источнике



BASIC на механизме подачи





	Mira 151 FKG	Mira 221 MV FKG	Mira 251 FKG				
Устройства управления							
M1.02	•	•	•				
M2.20	–	–	–				
M2.40	–	–	–				
Функции							
MIG / MAG	•	•	•				
Технические характеристики							
Диапазон регулировки сварочного тока	30–150 A		30–220 A		30–250 A		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
15 %	–	150 A	–	220 A	–	–	
20 %	–	–	–	–	–	250 A	
25 %	150 A	–	220 A	–	–	–	
35 %	–	–	–	–	250 A	–	
40 %	–	–	–	–	–	–	
45 %	–	–	–	–	–	–	
60 %	–	–	–	–	–	–	
100 %	70 A	55 A	105 A	85 A	150 A	125 A	
Напряжение холостого хода	35 В		40 В		35 В		
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
Сетевой предохранитель (инерционный)	1 x 16 A		2 x 16 A		3 x 16 A		
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230 В (от -15 до +15 %)		2 x 400 В (от -15 до +15 %)		3 x 400 В (от -15 до +15 %)		
Максимальная потребляемая мощность	4,7 кВА		8 кВА		9,6 кВА		
Рекомендуемая мощность генератора	6,4 кВА		10,9 кВА		13 кВА		
Приводные ролики	2		2		4		
Скорость подачи проволоки	от 1,5 до 15 м/мин		от 1,5 до 20 м/мин		от 1,5 до 20 м/мин		
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	880 x 385 x 610		880 x 385 x 610		880 x 385 x 610		
Вес аппарата	47 кг		56 кг		60 кг		
Ступени переключателя	6		6		8		
Класс защиты	IP 23		IP 23		IP 23		
Класс изоляции	H		H		H		
Стандарты	IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / S / EMC класс A						


Mira 301 FKG
Saturn 301 FKG
Saturn 351 FKG

•
•
•
•

•
•
•
•

•
•
•
•

30–300 A
30–300 A
30–350 A
25 °C
40 °C
25 °C
40 °C
25 °C
40 °C

–

–

–

–

–

–

–

300 A

–

–

–

–

–

–

–

–

–

–

300 A

–

–

–

–

–

–

–

–

300 A

–

350 A

–

–

300 A

–

350 A

–

–

–

250 A
190 A
300 A
250 A
170 A
150 A
190 A
160 A
250 A
220 A
40 В
40 В
40 В
50 Гц/60 Гц
50 Гц/60 Гц
50 Гц/60 Гц
3 x 16 A
3 x 16 A
3 x 25 A
3 x 400 В (от -15 до +15 %)
3 x 400 В (от -15 до +15 %)
3 x 400 В (от -15 до +15 %)
12,8 кВА
12,8 кВА
16 кВА
18 кВА
18 кВА
21,5 кВА
4
4
4
от 1,5 до 20 м/мин
от 0,5 до 24 м/мин
от 0,5 до 24 м/мин
880 x 385 x 610
930 x 460 x 730
930 x 460 x 730
72 кг
100 кг
112 кг
12
12
16
IP 23
IP 23
IP 23
Н
Н
Н
IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / S / EMC класс А



	Saturn 351 FDG		Wega 401 FKG		Wega 401 FKW		
Устройства управления							
M1.02	•		•		•		
M2.20	•		•		•		
M2.40	•		•		•		
Функции							
MIG / MAG	•		•		•		
Технические характеристики							
Диапазон регулировки сварочного тока	30–350 A		30–400 A		30–400 A		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
40 %	–	350 A	–	–	–	–	
45 %	350 A	–	–	–	–	–	
60 %	300 A	250 A	–	400 A	–	400 A	
70 %	–	–	400 A	–	400 A	–	
100 %	250 A	220 A	300 A	300 A	300 A	300 A	
Напряжение холостого хода	40 В		45 В		45 В		
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 25 A		3 x 25 A		3 x 25 A		
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -15 до +15 %)		3 x 400 В (от -15 до +15 %)		3 x 400 В (от -15 до +15 %)		
Максимальная потребляемая мощность	16 кВА		19,2 кВА		19,2 кВА		
Рекомендуемая мощность генератора	21,5 кВА		26 кВА		26 кВА		
Приводные ролики	4		4		4		
Скорость подачи проволоки	от 0,5 до 24 м/мин		от 0,5 до 24 м/мин		от 0,5 до 24 м/мин		
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	930 x 460 x 730		1100 x 550 x 1000		1100 x 550 x 1000		
Габариты устройства подачи проволоки (Д x Ш x В), мм	690 x 300 x 410		–		–		
Вес аппарата	100 кг		145 кг		165 кг		
Вес устройства подачи проволоки	15,5 кг		–		–		
Ступени переключателя	16		12 (2)		12 (2)		
Класс защиты	IP 23		IP 23		IP 23		
Класс изоляции	H		H		H		
Холодопроизводительность	–		–		1200 Вт (1 л/мин)		
Емкость бака	–		–		9 л		
Производительность	–		–		5 л/мин		
Стандарты	IEC 60 974-1; -10 / CE / S / EMC класс A						



Wega 401 FDW

Wega 501 FDW

Wega 601 FDW

	•		•		•			
	•		•		•			
	•		•		•			
	•		•		•			
30–400 А		50–500 А		50–600 А				
	25 °С	40 °С	25 °С	40 °С	25 °С	40 °С		
	–	–	–	–	–	–		
	–	–	–	–	–	600 А		
	–	400 А	–	500 А	600 А	–		
	400 А	–	500 А	–	–	–		
	300 А	300 А	400 А	400 А	450 А	450 А		
	45 В		50 В		60 В			
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц			
	3 x 25 А		3 x 32 А		3 x 32 А			
	3 x 400 В (от -15 до +15 %)		3 x 400 В (от -15 до +15 %)		3 x 400 В (от -15 до +15 %)			
	19,2 кВА		27,5 кВА		36,7 кВА			
	26 кВА		32 кВА		50 кВА			
	4		4		4			
	от 0,5 до 24 м/мин		от 0,5 до 24 м/мин		от 0,5 до 24 м/мин			
	1100 x 560 x 1000		960 x 560 x 1010		960 x 560 x 1010			
	690 x 300 x 410		690 x 300 x 410		690 x 300 x 410			
	159 кг		200 кг		228 кг			
	18,2 кг		18,2 кг		18,2 кг			
	12 (2)		12 (3)		12 (3)			
	IP 23		IP 23		IP 23			
	Н		Н		Н			
	1200 Вт (1 л/мин)		1200 Вт (1 л/мин)		1200 Вт (1 л/мин)			
	9 л		9 л		9 л			
	5 л/мин		5 л/мин		5 л/мин			
	IEC 60 974-1: -5: -10 / CE / S / EMC класс А							



■ Легкие мобильные аппараты

Mira
151 / 221 / 251 / 301

Отличное качество компактных аппаратов Mira .
Возможность выбора панели управления M1.02, M2.20 или M2.40.

Отличительные черты



Сварка MIG/MAG
стандартная



Готовы к эксплуатации

- в комплект входят:
горелка, редуктор, газовый
шланг, кабель заземления
и адаптер.



Простая
и удобная
панель 1.02



Вертикальная загрузка
катушки с проволокой



Удобный

- Замена роликов без инструмен-
тов, ролик подходит для прово-
локи двух различных диаметров


Mira 221 MV

Гибкость использования в любой сети.
230 В или 400 В.


Удобство сервисного и технического обслуживания

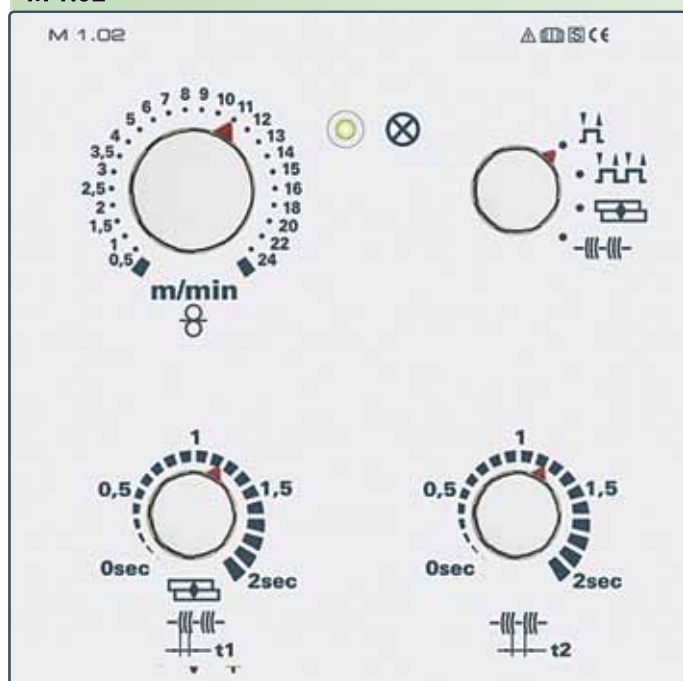
Быстрая замена принадлежностей для сварки с помощью гнезд подключения сварочной горелки и кабеля массы.


Устройство управления Synergic

Простейшая настройка рабочей точки - все параметры сварки и оптимальная характеристика настраиваются в соответствии с предварительно выбранным сварочным заданием с помощью ручки потенциометра.


Обзор

Окно обзора для проверки количества проволоки.

Панели управления
М 1.02

Классическая концепция управления

- управление двумя регуляторами с прямым доступом ко всем сварочным параметрам
- 2-тактный, 4-тактный, точечный, интервальный режимы

М 2.40

Современная концепция управления

- одним регулятором Synergic с 24 стандартными сварочными заданиями и цифровым дисплеем для отображения всех параметров сварки
- 2-тактный, 4-тактный, точечный, интервальный режимы, бестоковая заправка проволоки и пост-продувка газа
- Возможность выбора режима работы: Job (управление одним регулятором) и Manual (двухкнопочное управление)
- Настройка предпродувки газа через подменю

[1] Только Mira 301



■ Прочность с оптимальной мощностью

Saturn 301 / 351
Wega 401 / 501 / 601

Надежные передвижные аппараты серии Saturn и Wega, со встроенным и выносным механизмами подачи проволоки.

Возможность выбора трех панелей управления: M1.02; M2.20; M2.40.

Отличительные черты



**Сварка MIG/MAG
стандартная**



Бак емкостью 7 л

Беспрепятственный ввод в эксплуатацию даже при использовании длинных промежуточных пакетов шлангов и надежная работа при высоких температурах и высокой продолжительности включения.



Простая замена

- Внешние резьбовые и штекерные разъемы на устройстве подачи проволоки для подключения промежуточного пакета шлангов.



4 рым-болта в серийном исполнении

- 100-процентная мобильность при транспортировке в производственных цехах с пониженной проходимостью и на верфях.



Удобный

- Замена роликов без инструментов, ролик подходит для проволоки двух различных диаметров.


Mira 221 MV

Гибкость использования в любой сети.
230 В или 400 В.


Устройство управления Synergic

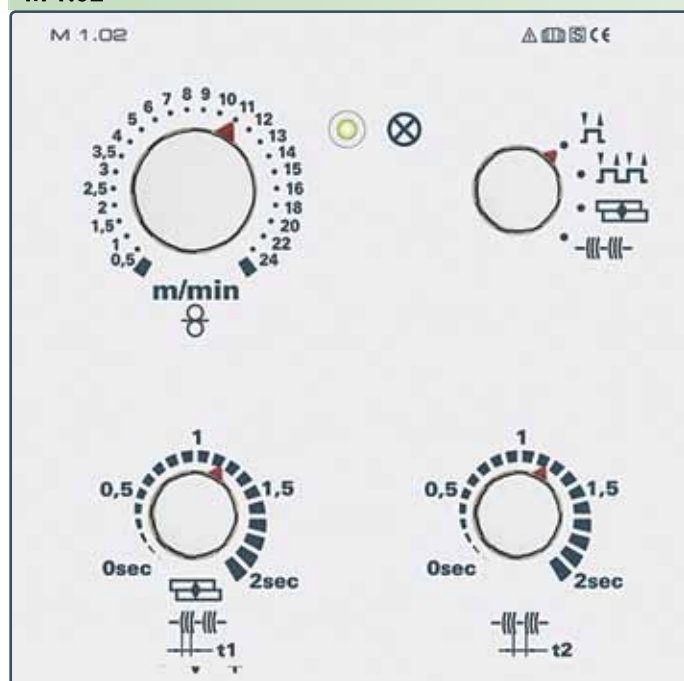
Простейшая настройка рабочей точки - все параметры сварки и оптимальная характеристика настраиваются в соответствии с предварительно выбранным сварочным заданием с помощью ручки потенциометра.


Удобство сервисного и технического обслуживания

Быстрая замена принадлежностей для сварки с помощью гнезд подключения сварочной горелки и кабеля массы.


Обзор

Окно обзора для проверки количества проволоки.

Панели управления
М 1.02

Проверенное управление

- Рабочая точка выбирается переключателем ступеней и регулятором устройства подачи проволоки

Великолепные характеристики сварки

- Мелкоступенчатая настройка сварочного напряжения и оптимизированный сварочный дроссель гарантируют отличную адаптацию к различным материалам. Saturn и Wega с дополнительными отводами.

Понятные и наглядные концепции управления

- M1.02 - классическая система управления, прямой доступ ко всем настройкам.
- M2.20 - простейшая концепция управления с цифровым дисплеем для всех параметров сварки.
- M2.40 - система однокнопочного управления Synergic с простым выбором материала, проволоки, вида газа в списке заданий (JOB) и на цифровом дисплее.

М 2.20

М 2.40




	Picotig 200 TG				Picotig 200 MV TG				
Устройства управления									
Picotig	•				•				
Smart	–				–				
Classic	–				–				
Classic cel	–				–				
Comfort	–				–				
Synergic	–				–				
Функции									
Сварка TIG	•				•				
Сварка стержневыми электродами	•				•				
activArc	–				–				
spotArc	–				–				
Технические характеристики									
	TIG		MMA		TIG		MMA		
Диапазон регулировки сварочного тока	5-200 A		5-200 A		5-200 A		5-200 A		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
25 %	–	200 A	–	–	–	200 A	–	–	
35 %	–	–	–	150 A	–	–	–	150 A	
40 %	–	–	–	–	–	–	–	–	
60 %	–	150 A	–	120 A	–	150 A	–	120 A	
100 %	–	120 A	–	100 A	–	120 A	–	100 A	
Напряжение холостого хода	90 В				90 В				
Частота сети	50 Гц/60 Гц				50 Гц/60 Гц				
Сетевой предохранитель (инерционный)	1 x 16 A				1 x 16 A, 1 x 25 A				
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230 В (от -40 до +15 %)				1 x 230 В (-40 до +15 %), 1 x 115 В (-15 до +15 %)				
Максимальная потребляемая мощность	4,4 кВА				4,4 кВА				
Рекомендуемая мощность генератора	7,5 кВА				7,5 кВА				
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	475 x 135 x 250				475 x 180 x 295				
Вес аппарата	6,9 кг				8,9 кг				
Класс защиты	IP 23				IP 23				
Класс изоляции	H				H				
Стандарты	IEC 60 974-1; -10 / CE / S / EMC класс A								



	Tetrrix 200 TG				Tetrrix 200 MV TG				Tetrrix 230 TM				
	—				—				—				
	•				—				•				
	—				—				—				
	—				—				—				
	•				•				•				
	—				—				—				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				
	•				•				•				



	Tetrrix 230 TM				Tetrrix 300-2 TM				
Устройства управления									
Picotig	–				–				
Smart	•				•				
Classic	–				–				
Classic cel	–				–				
Comfort	•				•				
Synergic	–				–				
Функции									
Сварка TIG	•				•				
Сварка стержневыми электродами	•				•				
activArc	•				•				
spotArc	•				•				
Технические характеристики									
	TIG		MMA		TIG		MMA		
Диапазон регулировки сварочного тока	3-230 A		5-180 A		5-300 A				
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
35 %	–	230 A	–	180 A	–	300 A	–	300 A	
40 %	230 A	–	–	–	–	–	–	–	
45 %	–	–	180 A	–	–	270 A	–	270 A	
60 %	180 A	160 A	160 A	140 A	–	–	–	–	
80 %	–	–	–	–	–	–	–	–	
100 %	150 A	130 A	140 A	110 A	–	180 A	–	180 A	
Напряжение холостого хода	90 В				100 В				
Частота сети	50 Гц/60 Гц				50 Гц/60 Гц				
Сетевой предохранитель (инерционный)	1 x 16 A				3 x 16 A				
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230 В (от -40 до +15 %)				3 x 400 В (от -25 до +20 %) x 230 В				
Максимальная потребляемая мощность	5,2 кВА				8,3 кВА				
Рекомендуемая мощность генератора	7,8 кВА				16,4 кВА				
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	600 x 205 x 415				600 x 205 x 415				
Вес аппарата	17,5 кг				20 кг				
Вес модуля охлаждения	14 кг				18,4 кг				
Класс защиты	IP 23				IP 23				
Класс изоляции	F, H				H				
Холодопроизводительность	800 Вт (1 л/мин)				800 Вт (1 л/мин)				
Емкость бака	4 л				4 л				
Производительность	5 л/мин				5 л/мин				
Максимальное выходное давление	3,5 бар				3,5 бар				
Стандарты	IEC 60 974-1; -3; -10; -2 / CE / S / EMC класс A								


Tetrrix 300-2 TM
Tetrrix 300 TM
Tetrrix 300 TM

—	—	—
•	•	•
—	•	•
—	—	—
•	•	•
—	—	—

•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•

	TIG		MMA		TIG		MMA		TIG		MMA		
	5-300 A		5-300 A		5-300 A		5-300 A		5-300 A		5-300 A		
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
	–	300 A	–	300 A	–	–	–	–	–	–	–	–	
	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	–	270 A	–	270 A	–	–	–	–	–	–	–	–	
	–	–	–	–	–	300 A	–	300 A	–	300 A	–	300 A	
	–	–	–	–	300 A	–	300 A	–	300 A	–	300 A	–	
	–	180 A	–	180 A	270 A	250 A	270 A	250 A	270 A	250 A	270 A	250 A	
	100 В				100 В				100 В				
	50 Гц/60 Гц				50 Гц/60 Гц				50 Гц/60 Гц				
	3 x 16 А				3 x 16 А				3 x 16 А				
	3 x 400 В (от -25 до +20 %) x 230 В				3 x 400 В (от -25 до +20 %)				3 x 400 В (от -25 до +20 %)				
	8,3 кВА				8,3 кВА				8,3 кВА				
	16,4 кВА				16,4 кВА				16,4 кВА				
	600 x 205 x 415				590 x 230 x 380				590 x 230 x 380				
	20 кг				29 кг				29 кг				
	18,4 кг				–				15 кг				
	IP 23				IP 23				IP 23				
	Н				Н				Н				
	800 Вт (1 л/мин)				–				800 Вт (1 л/мин)				
	4 л				–				4,5 л				
	5 л/мин				–				5 л/мин				
	3,5 бар				–				3,5 бар				
	IEC 60 974-1; -3; -10; -2 / CE / S / EMC класс А												



	Tetrrix 300 Classic cel TM		Tetrrix 300 Classic cel TM		
Устройства управления					
Picotig	–		–		
Smart	–		–		
Classic	–		–		
Classic cel	•		•		
Comfort	–		–		
Synergic	–		–		
Функции					
Сварка TIG	•		•		
Сварка стержневыми электродами	•		•		
activArc	–		–		
spotArc	•		•		
Технические характеристики					
Диапазон регулировки сварочного тока	5-300 A		5-300 A		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
35 %	–	–	–	–	
40 %	–	300 A	–	300 A	
60 %	–	250 A	–	250 A	
80 %	300 A	–	300 A	–	
100 %	270 A	200 A	270 A	200 A	
Напряжение холостого хода	105 В		105 В		
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 16 A		3 x 16 A		
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		
Максимальная потребляемая мощность	8,3 кВА		8,3 кВА		
Рекомендуемая мощность генератора	16,3 кВА		16,3 кВА		
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	570 x 240 x 550		570 x 240 x 550		
Вес аппарата	40 кг		40 кг		
Вес модуля охлаждения	–		15 кг		
Класс защиты	IP 23		IP 23		
Класс изоляции	H		H		
Холодопроизводительность	–		800 Вт (1 л/мин)		
Емкость бака	–		4,5 л		
Производительность	–		5 л/мин		
Максимальное выходное давление	–		3,5 бар		
Стандарты	IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / S / EMC класс A				


Tetrrix 400-2 TM
Tetrrix 400-2 TM
Tetrrix 351 FW

-	-	-
•	•	•
•	•	•
-	-	-
•	•	•
-	-	•

•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•

5-400 A		5-400 A		5-350 A	
25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
-	400 A	-	400 A	-	-
-	-	-	-	-	-
-	350 A	-	350 A	-	-
-	-	-	-	-	-
-	300 A	-	300 A	350 A	350 A
98 В		98 В		80 В	
50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
3 x 16 A		3 x 16 A		3 x 25 A	
3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
13,2 кВА		13,2 кВА		10,6 кВА	
24,5 кВА		24,5 кВА		20,3 кВА	
590 x 230 x 380		590 x 230 x 380		1100 x 455 x 1000	
29 кг		29 кг		131 кг	
-		15 кг		-	
IP 23		IP 23		IP 23	
Н		Н		Н	
-		800 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)	
-		4,5 л		12 л	
-		5 л/мин		5 л/мин	
-		3,5 бар		3,5 бар	

IEC 60 974-1; -10 / CE / S / EMC класс A



	Tetrix 401 FW		Tetrix 451 FW		
Устройства управления					
Picotig	–		–		
Smart	•		•		
Classic	•		•		
Classic cel	–		–		
Comfort	•		•		
Synergic	•		•		
Функции					
Сварка TIG	•		•		
Сварка стержневыми электродами	•		•		
activArc	•		•		
spotArc	•		•		
Технические характеристики					
Диапазон регулировки сварочного тока	5-400 A		5-450 A		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
60 %	–	–	–	–	
80 %	–	–	–	450 A	
100 %	400 A	400 A	450 A	420 A	
Напряжение холостого хода	80 В		80 В		
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 35 A		3 x 35 A		
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		
Максимальная потребляемая мощность	13,1 кВА		15,9 кВА		
Рекомендуемая мощность генератора	25 кВА		29,1 кВА		
Приводные ролики	–		–		
Скорость подачи проволоки	–		–		
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	1100 x 455 x 1000		1100 x 455 x 1000		
Габариты устройства подачи проволоки (Д x Ш x В), мм	–		–		
Вес аппарата	115 кг		131 кг		
Вес устройства подачи проволоки	–		–		
Класс защиты	IP 23		IP 23		
Класс изоляции	H		H		
Холодопроизводительность	1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)		
Емкость бака	12 л		12 л		
Производительность	5 л/мин		5 л/мин		
Максимальное выходное давление	3,5 бар		3,5 бар		
Стандарты	IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / S / EMC класс A				



	Tetrix 551 FW		Tetrix 551 AW FW		Tetrix 551 AW FW		
	—		—		—		
	•		—		—		
	•		—		—		
	—		—		—		
	•		—		—		
	•		•		•		
	•		•		•		
	•		•		•		
	•		•		•		
	5-550 A		5-550 A		5-550 A		
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
	550 A	550 A	550 A	550 A	550 A	550 A	
	520 A	—	520 A	—	520 A	—	
	450 A	420 A	450 A	420 A	450 A	420 A	
	80 В		80 В		80 В		
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
	3 x 35 А		3 x 35 А		3 x 35 А		
	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		
	22,2 кВА		22,2 кВА		22,2 кВА		
	39,4 кВА		39,4 кВА		39,4 кВА		
	—		4		4		
	—		от 0,2 до 10 м/мин		от 0,2 до 10 м/мин		
	1100 x 455 x 1000		1100 x 680 x 1000		1100 x 680 x 1000		
	—		690 x 300 x 410		690 x 300 x 410		
	131 кг		134 кг		134 кг		
	—		13,7 кг		13,7 кг		
	IP 23		IP 23		IP 23		
	Н		Н		Н		
	1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)		
	12 л		12 л		12 л		
	5 л/мин		5 л/мин		5 л/мин		
	3,5 бар		3,5 бар		3,5 бар		
	IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / S / EMC класс A						



■ Профессиональные аппараты для монтажа

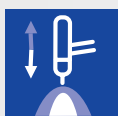
Picotig 200
Tetrrix 200 / 230 /
300-2 / 400-2

Переносные аппараты компактные и легкие - транспортировка по лестницам и лесам, а также в ограниченном производственном пространстве теперь не проблема. Всегда постоянная мощность: даже большие колебания напряжения генератора или в сети строительной площадки теперь не доставляют никаких проблем!

Отличительные черты



Сварка MMA



Сварка TIG EWM-
activArc



spotArc®



Сварка TIG

Высокочастотное зажигание
и контактное зажигание «Liftarc»



Искусное комбинирование
с учетом потребностей

- Простая комбинация, например, с модулем охлаждения или транспортной тележкой - без специалистов, без инструментов и разборки сварочного аппарата. Инновационная и совершенствуемая в будущем.



Устройство охлаждения
с центробежным насосом

- Оптимальное охлаждение сварочной горелки.



Быстрая смена модуля
охлаждения

- Уникальная система крепления гарантирует простоту разблокировки и блокировки. Благодаря полной интеграции крепления в корпус отсутствуют выступающие части и, следовательно, нет опасности травмирования.



Продуманный: корпус и подвод
охлаждающего воздуха

- Управление вентилятором снижает до минимума загрязнение аппарата.



Безупречная сварка вертикальных швов сверху вниз при помощи электродов с целлюлозным покрытием
С помощью Tetrrix 300 Cel.



Безопасный в применении по всему миру
Программируемое ограничение потребляемого тока на уровне 10 А предотвращает срабатывание предохранителя и, следовательно, возникновение непредвиденных перерывов в работе.



Защита от перенапряжения

Нет риска повреждения аппарата с напряжением питания 230 В при непреднамеренном подключении к сети напряжением 400 В.

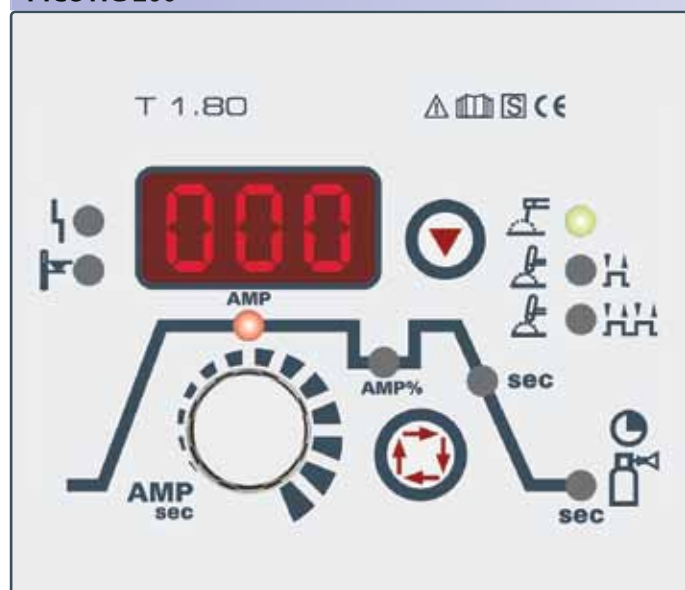


Отличные сварочные точки при работе с горелкой spotArc

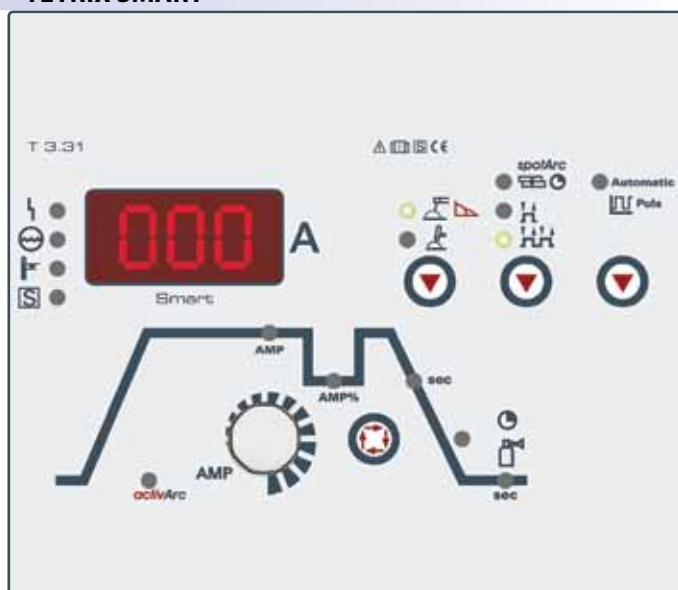
Универсальное применение благодаря возможности соединения двух листов различной толщины - чистый шов для лицевых соединений.

Панели управления

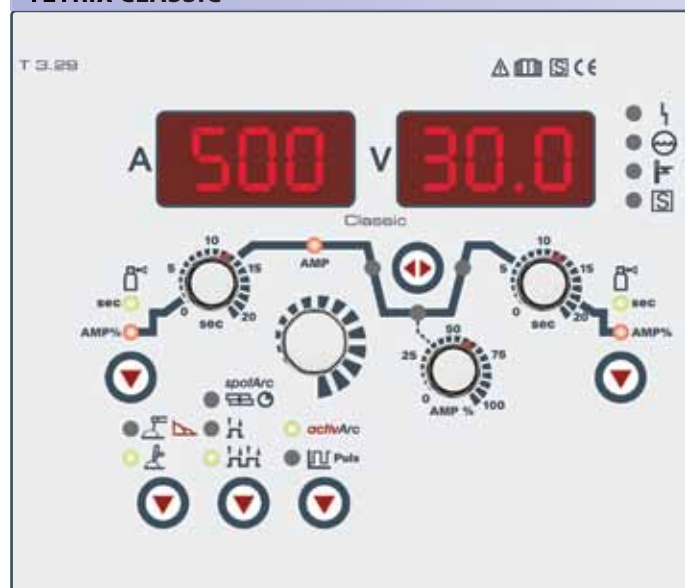
PICOTIG 200



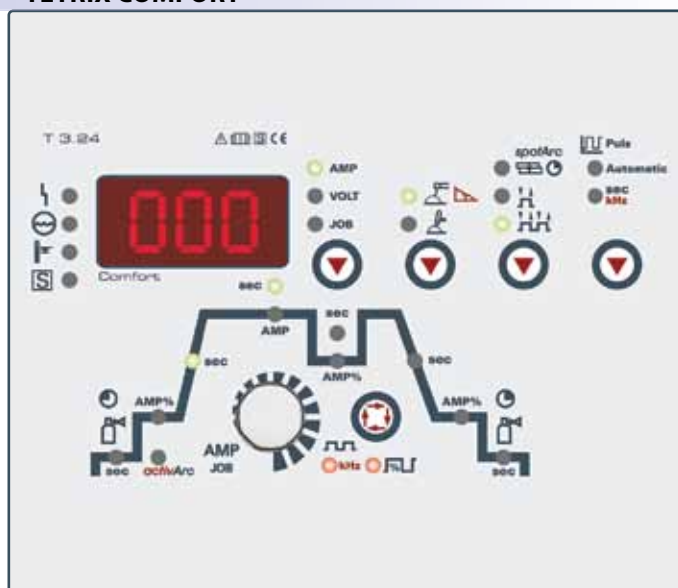
TETRIX SMART



TETRIX CLASSIC



TETRIX COMFORT





■ Высокая продолжительность включения при сварке TIG

Tetrix 35 1 / 45 1 / 55 1

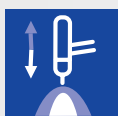
Эти полностью цифровые сварочные аппараты обеспечивают уникально высокую мощность и продолжительность включения для непрерывной работы на производстве, например, при многосменном режиме.

Инновационная силовая часть инвертора за счет высокого КПД дополнительно экономит затраты на энергию.

Отличительные черты



Сварка MMA



Сварка TIG EWM-activArc



spotArc[®]



Сварка TIG

Высокочастотное зажигание и контактное зажигание «Liftarc»



Простой доступ к баку с жидкостью охлаждения

- Внешнее отверстие для заливки бака и индикации уровня заполнения.



Очень большой бак емкостью 12 л

- Беспрепятственный ввод в эксплуатацию даже при использовании длинных пакетов шлангов и надежная работа при высоких температурах и высокой продолжительности включения.



Контролируемая защита

- Термозащита для водяного насоса.



4 рым-болта в серийном исполнении

- 100-процентная мобильность при транспортировке в производственных цехах с пониженной проходимостью и на верфях.



Горячая проволока для максимальной эффективности

На 100 % больше скорости.

На 60 % больше мощности расплавления.

На 60 % меньше смешивания.



Отличные сварочные точки при работе с горелкой spotArc

Универсальное применение благодаря возможности соединения двух листов различной толщины - чистый шов для лицевых соединений.



Spotmatic - экономит 50 % времени прихватывания

Полностью автоматическое зажигание сварочной дуги при контакте конца электрода с заготовкой. Позволяет быстро и чисто выполнять сотни воспроизводимых точечных прихваток без вольфрамовых включений.

Автоматическая импульсная сварка

При сварке заготовок прихватами или точками импульсная автоматика регулирует частоту и баланс импульсов в зависимости от тока.

Панели управления

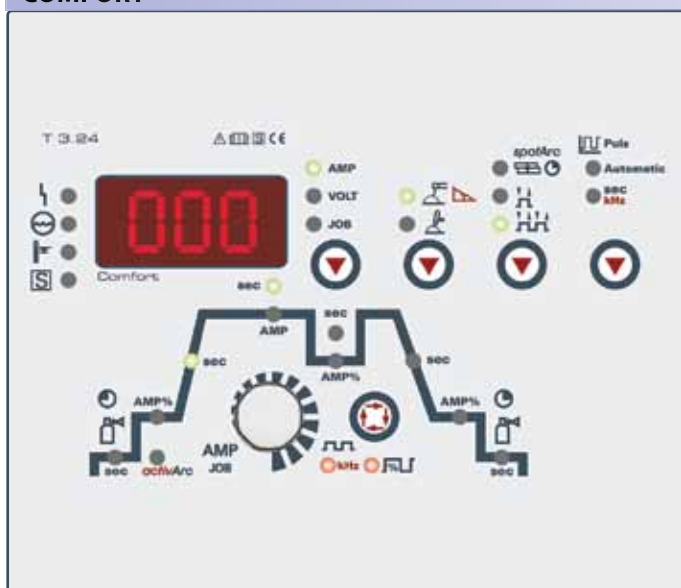
SMART



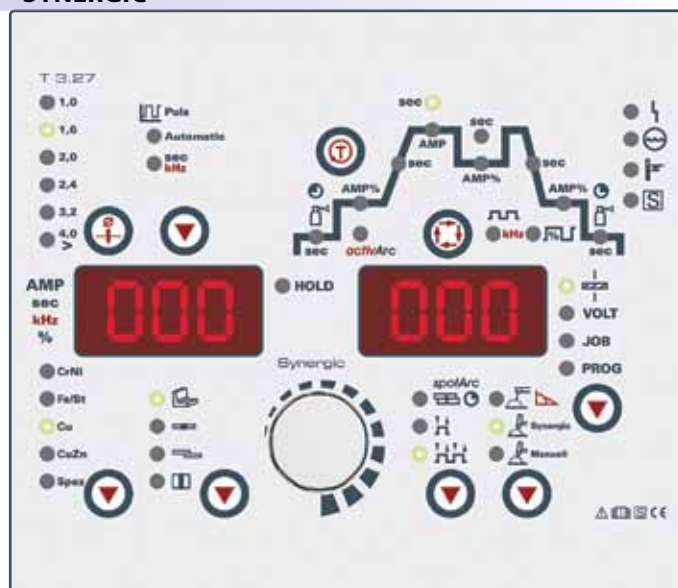
CLASSIC



COMFORT



SYNERGIC





	Picotig 200 AC/DC TGD				Tetrix 230 AC/DC TM				
Устройства управления									
Picotig	•				–				
Smart	–				•				
Classic	–				–				
Comfort	–				•				
Synergic	–				–				
Функции									
Сварка TIG	•				•				
Сварка стержневыми электродами	•				•				
Сварка TIG переменным током	•				•				
activArc	–				•				
spotArc	–				•				
Технические характеристики									
	TIG		MMA		TIG		MMA		
Диапазон регулировки сварочного тока	5-200 A		5-200 A		3-230 A		5-180 A		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
35 %	–	200 A	–	–	–	230 A	–	180 A	
40 %	–	–	–	–	230 A	–	–	–	
45 %	–	–	–	–	–	–	180 A	–	
60 %	–	150 A	–	130 A	180 A	160 A	160 A	140 A	
65 %	–	–	–	–	–	–	–	–	
100 %	–	120 A	–	110 A	150 A	130 A	140 A	110 A	
Напряжение холостого хода	43 В				45 В				
Частота сети	50 Гц/60 Гц				50 Гц/60 Гц				
Сетевой предохранитель (инерционный)	1 x 16 A				1 x 16 A				
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230 В (от -40 до +15 %)				1 x 230 В (от -40 до +15 %)				
Максимальная потребляемая мощность	5,6 кВА				5,2 кВА				
Рекомендуемая мощность генератора	8,1 кВА				7,8 кВА				
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	600 x 205 x 415				600 x 205 x 415				
Вес аппарата	16,5 кг				19,3 кг				
Вес модуля охлаждения	–				–				
Класс защиты	IP 23				IP 23				
Класс изоляции	F				F				
Холодопроизводительность	–				–				
Емкость бака	–				–				
Производительность	–				–				
Максимальное выходное давление	–				–				
Стандарты	IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / S / EMC класс A								



	Tetrix 230 AC/DC TM				Tetrix 300 AC/DC TM				Tetrix 300 AC/DC TM					
	-				-				-					
	•				•				•					
	-				•				•					
	•				•				•					
	-				•				•					
	•				•				•					
	•				•				•					
	•				•				•					
	•				•				•					
	•				•				•					
	TIG		MMA		TIG		MMA		TIG		MMA			
	3-230 A		5-180 A		5-300 A		5-300 A		5-300 A		5-300 A			
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C		
	-	230 A	-	180 A	-	-	-	-	-	-	-	-		
	230 A	-	-	-	-	300 A	-	-	-	300 A	-	-		
	-	-	180 A	-	300 A	-	-	-	300 A	-	-	-		
	180 A	160 A	160 A	140 A	-	270 A	-	260 A	-	270 A	-	260 A		
	-	-	-	-	270 A	-	260 A	-	270 A	-	260 A	-		
	150 A	130 A	140 A	110 A	220 A	210 A	210 A	200 A	220 A	210 A	210 A	200 A		
	45 В				100 В				100 В					
	50 Гц/60 Гц				50 Гц/60 Гц				50 Гц/60 Гц					
	1 x 16 А				3 x 16 А				3 x 16 А					
	1 x 230 В (от -40 до +15 %)				3 x 400 В (от -25 до +20 %)				3 x 400 В (от -25 до +20 %)					
	5,2 кВА				8,3 кВА				8,3 кВА					
	7,8 кВА				16,4 кВА				16,4 кВА					
	600 x 205 x 415				570 x 240 x 550				570 x 240 x 550					
	19,3 кг				36,5 кг				36,5 кг					
	14 кг				-				15 кг					
	IP 23				IP 23				IP 23					
	F, H				F				H, F					
	800 Вт (1 л/мин)				-				800 Вт (1 л/мин)					
	4 л				-				4,5 л					
	5 л/мин.				-				5 л/мин.					
	3,5 бар				-				3,5 бар					
	IEC 60 974-1; -3; -10; -2 / CE / S / EMC класс A													



	Tetrix 351 AC/DC FW		Tetrix 451 AC/DC FW		
Устройства управления					
Picotig	–		–		
Smart	•		•		
Classic	•		•		
Comfort	•		•		
Synergic	•		•		
Функции					
Сварка TIG	•		•		
Сварка стержневыми электродами	•		•		
Сварка TIG переменным током	•		•		
activArc	•		•		
spotArc	•		•		
Технические характеристики					
Диапазон регулировки сварочного тока	5-350 A		5-450 A		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
60 %	–	350 A	–	–	
80 %	350 A	–	–	450 A	
100 %	320 A	300 A	450 A	420 A	
Напряжение холостого хода	100 В		80 В		
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 25 A		3 x 35 A		
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		
Максимальная потребляемая мощность	10,6 кВА		15,9 кВА		
Рекомендуемая мощность генератора	20,5 кВА		29,1 кВА		
Приводные ролики	–		–		
Скорость подачи проволоки	–		–		
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	1100 x 455 x 1000		1080 x 690 x 1195		
Габариты устройства подачи проволоки (Д x Ш x В), мм	–		–		
Вес аппарата	132 кг		181,5 кг		
Вес устройства подачи проволоки	–		–		
Класс защиты	IP 23		IP 23		
Класс изоляции	H		H		
Холодопроизводительность	1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)		
Емкость бака	12 л		12 л		
Производительность	5 л/мин		5 л/мин		
Максимальное выходное давление	3,5 бар		3,5 бар		
Стандарты	IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / S / EMC класс A				



Tetrix 551 AC/DC AW FW

IEC 60 974-1;-3;-10 / CE / S / EMC класс A



■ Малогабаритные мощные аппараты для сварки TIG переменным и постоянным током

Picotig 200 AC/DC
Tetrax 230 AC/DC /
300 AC/DC

На строительной площадке, при монтаже, в мастерской или в заводском цеху - в любом месте соответствующий аппарат.

В любое время в качестве дополнения можно установить модуль охлаждения и транспортную тележку - без дополнительных инструментов, не привлекая специалистов.

Отличительные черты



Сварка MMA



spotArc®



Сварка TIG постоянным
и переменным током

Высокочастотное зажигание и контактное зажигание «Liftarc»



Возможность комбинирования
составных частей

- Простая комбинация, например, с модулем охлаждения или транспортной тележкой - без разборки сварочного аппарата.



Устройство охлаждения
с центробежным насосом

- Оптимальное охлаждение сварочной горелки.



Быстрая смена модуля
охлаждения

- Уникальная система крепления гарантирует простоту разблокировки и блокировки. Благодаря полной интеграции крепления в корпус отсутствуют выступающие части и, следовательно, нет опасности травмирования.



Продуманный: корпус и подвод
охлаждающего воздуха

- Управление вентилятором снижает до минимума загрязнение аппарата.



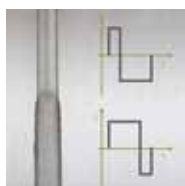
Принадлежности для практического использования

Дистанционный регулятор с возможностью настройки параметров переменного тока: частоты, баланса и величины сварочного тока.



Частота переменного тока

Дополнительно выполняется управление проваром и шириной шва путем изменения частоты переменного тока между 50 и 200 Гц. Высокая частота: узкий шов с глубоким проваром. Низкая частота: широкий валик шва.



Баланс переменного тока

Регулируемый баланс положительной и отрицательной полуволны.

Положительная составляющая: хорошая очистка тугоплавких и вязкотекучих оксидов при сварке алюминия.

Отрицательная составляющая: глубокий провар и повышенная износостойкость электрода.



Дополнительный грязезащитный фильтр

Для особенно жестких условий применения (опция).

Панели управления

PICOTIG 200 AC/DC



- Простота в эксплуатации
- Рациональное сокращение количества органов управления важнейших функций TIG, таких как сварочный ток, спад тока, продувка газом после окончания сварки
- Управление одной ручкой – одна большая ручка потенциометра для установки всех необходимых значений
- Воспроизводимая настройка всех параметров сварки на цифровом дисплее

TETRIS SMART



TETRIS CLASSIC



TETRIS COMFORT



TETRIS SYNERGIC





Профессиональные аппараты для сварки переменным / постоянным током - оптимальное решение для производства

Tetrix

35 1 AC/DC /

45 1 AC/DC /

55 1 AC/DC

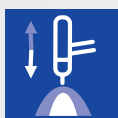
Очень высокое значение сварочного тока - до 550 А - для случаев применения переменного тока в производстве. Инновационная силовая часть инвертора цифровых аппаратов даже при многосменном режиме работы гарантирует непрерывную сварку с высокой продолжительностью включения.

Кроме того, за счет высокого КПД она дополнительно экономит затраты на энергию.

Отличительные черты



Сварка MMA



Сварка TIG EWM-activArc



spotArc[®]



Сварка TIG постоянным и переменным током

Высокочастотное зажигание и контактное зажигание «Liftarc»



Простой доступ к баку с жидкостью охлаждения

- Внешнее отверстие для заливки бака и индикации уровня заполнения.



Очень большой бак емкостью 12 л

- Беспрепятственный ввод в эксплуатацию даже при использовании длинных пакетов шлангов и надежная работа при высоких температурах и высокой продолжительности включения.



Контролируемая защита

- Термозащита для водяного насоса.



4 рым-болта в серийном исполнении

- 100-процентная мобильность при транспортировке в производственных цехах с пониженной проходимостью и на верфях.



Переменный ток специально для соединения тонких листов с толстыми

Просто и надежно: 1 мм с 10 мм! Надежное соединение алюминиевых листов, сильно различающихся по толщине: хороший провар толстого листа, отсутствие сквозного проплавления тонкого листа.



Частота переменного тока

Дополнительно выполняется управление проваром и шириной шва путем изменения частоты переменного тока между 50 и 200 Гц.

Высокая частота: узкий шов с глубоким проваром

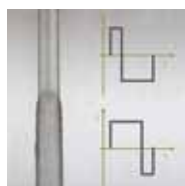
Низкая частота: широкий валик шва.



Принадлежности

для практического использования

Дистанционный регулятор с возможностью настройки параметров переменного тока: частоты, баланса и величины сварочного тока.



Баланс переменного тока

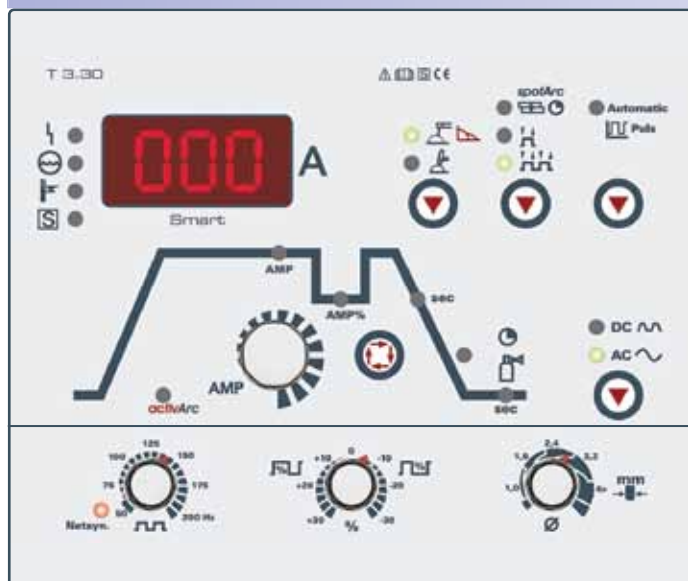
Регулируемый баланс положительной и отрицательной полуолны.

Положительная составляющая: хорошая очистка тугоплавких и вязкотекучих оксидов при сварке алюминия.

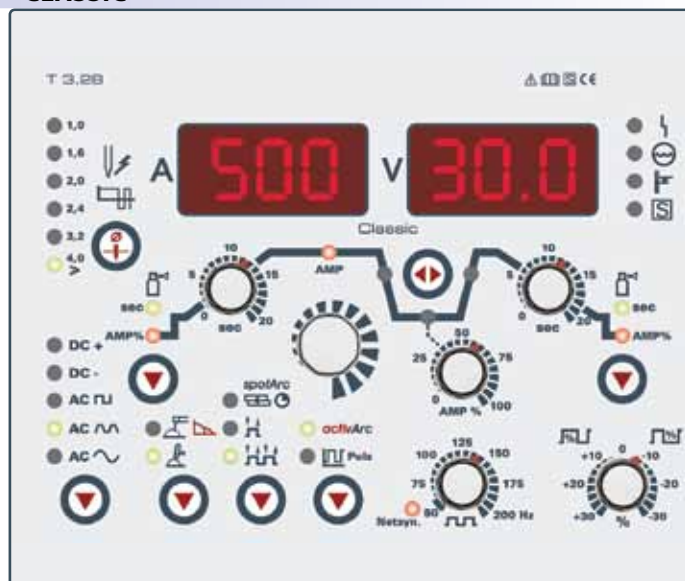
Отрицательная составляющая: глубокий провар и повышенная износостойкость электрода.

Панели управления

SMART



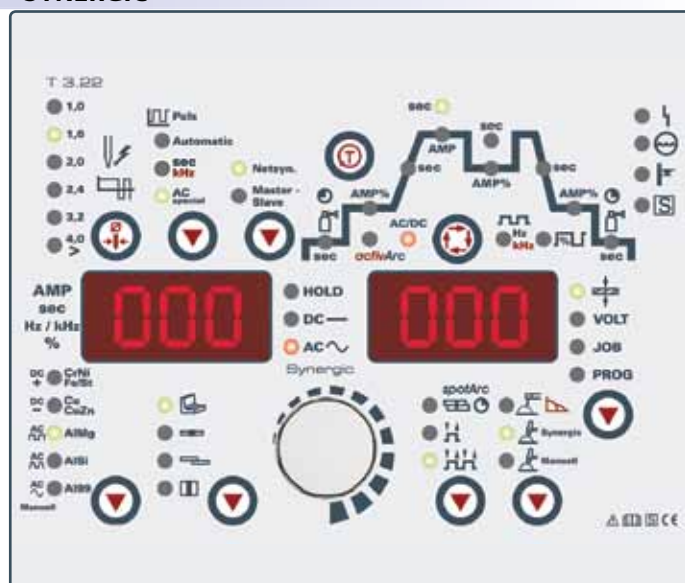
CLASSIC



COMFORT



SYNERGIC





	microplasma 20		microplasma 50		
Устройства управления					
microplasma	•		•		
Classic	–		–		
Comfort	–		–		
Synergic	–		–		
Функции					
Плазменная сварка	•		•		
activArc	–		–		
spotArc	–		–		
Сварка стержневыми электродами	–		–		
Сварка TIG	–		–		
Технические характеристики					
Диапазон регулировки сварочного тока	0,1–20 A		0,1–50 A		
Ток дежурной дуги	1–10 Гц		1–10 Гц		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
	35 %	–	–	–	
	100 %	–	20 B	50 A	
Напряжение холостого хода	95 B		95 B		
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
Сетевой предохранитель (инерционный)	1 x 16 A		1 x 16 A		
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230 B (от -40 до +15 %)		1 x 230 B (от -40 до +15 %)		
Максимальная потребляемая мощность	0,85 кВА		1,6 кВА		
Рекомендуемая мощность генератора	–		–		
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	520 x 550 x 480		520 x 550 x 480		
Вес аппарата	50 кг		50 кг		
Вес модуля охлаждения	–		–		
Класс защиты	IP 23		IP 23		
Класс изоляции	H		H		
Холодопроизводительность	–		–		
Емкость бака	–		–		
Производительность	–		–		
Максимальное выходное давление	–		–		
Стандарты	IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / S / EMC класс A				



	microplasma 120		Tetrix 150 Plasma		
	●		—		
	—		●		
	—		●		
	—		●		
	●		●		
	—		●		
	—		●		
	—		●		
	—		●		
	0,5–120 A		5-150 A		
	1–10 Гц		5-25 A		
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
	—	120 A	—	—	
	—	70 A	—	150 A	
	95 B		100 B		
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
	1 x 16 A		3 x 16 A		
	1 x 230 В (от -40 до +15 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		
	4,1 кВА		5,9 кВА		
	—		7,9 кВА		
	520 x 550 x 480		1050 x 500 x 1325		
	50 кг		158 кг		
	—		34 кг		
	IP 23		IP 23		
	H		H		
	—		1200 Вт (1 л/мин)		
	—		7 л		
	—		5 л/мин		
	—		3,5 бар		

IEC 60 974-1;-3;-10 / CE / S / EMC класс A



Tetrix 300 Plasma

Tetrix 300 Plasma			
Устройства управления			
microplasma		–	
Classic		•	
Comfort		•	
Synergic		•	
Функции			
Плазменная сварка		•	
activArc		•	
spotArc		•	
Сварка стержневыми электродами		•	
Сварка TIG		•	
Сварка TIG переменным током		–	
Технические характеристики			
Диапазон регулировки сварочного тока		5-300 A	
Ток дежурной дуги		5-25 A	
Продолжительность включения			
при температуре окружающей среды		25 °C	40 °C
40 %		–	–
45 %		–	–
60 %		–	–
65 %		–	–
100 %		–	300 A
Напряжение холостого хода		90 В	
Частота сети		50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)		3 x 35 A	
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
Макс. потребляемая мощность		14 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора		18,9 кВА	
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм		1050 x 500 x 1325	
Вес аппарата		158 кг	
Вес модуля охлаждения		34 кг	
Класс защиты		IP 23	
Класс изоляции		Н	
Холодопроизводительность		1200 Вт (1 л/мин)	
Емкость бака		7 л	
Производительность		5 л/мин	
Максимальное выходное давление		3,5 бар	
Стандарты		IEC 60 974-1; -3; -10; -2 / CE / S / EMC класс A	



	Tetrix 400 Plasma		Tetrix 350 AC/DC Plasma		
	—		—		
	•		—		
	•		•		
	•		•		
	•		•		
	•		•		
	•		•		
	•		•		
	—		•		
	5-400 A		5-350 A		
	5-25 A		5-25 A		
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
	—	400 A	—	350 A	
	400 A	—	—	—	
	—	380 A	350 A	325 A	
	380 A	—	—	—	
	330 A	320 A	260 A	260 A	
	92 В		95 В		
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
	3 x 35 А		3 x 25 А		
	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		
	20,7 кВА		15 кВА		
	28 кВА		20,5 кВА		
	1050 x 500 x 1325		1050 x 500 x 1325		
	158 кг		163 кг		
	34 кг		34 кг		
	IP 23		IP 23		
	Н		F, H		
	1200 Вт (1 л/мин)		1200 Вт (1 л/мин)		
	7 л		7 л		
	5 л/мин		5 л/мин		
	3,5 бар		3,5 бар		
	IEC 60 974-1; -3; -10; -2 / CE / S / EMC класс A				



Аппараты микросварки для сверхтонких ответственных деталей

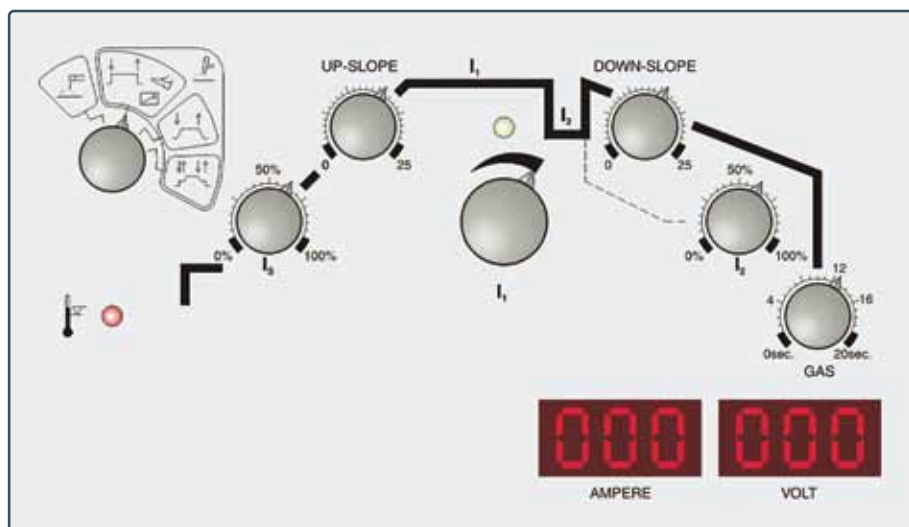
Microplasma 20 / 50 / 120

Микроплазменная сварка постоянным током прямой полярности для наплавки и соединительной сварки листов, проволоки, фольги, сетки из низкоуглеродистых, низко- и высоколегированных сталей, никеля, титана, циркония и их сплавов.

Отличительные черты



Плазменная
сварка DC



- Точная настройка сварочного тока с помощью 10-ходового поворотного потенциометра
- Индикация данных сварки - сварочного тока и напряжения (опция)
- Режимы работы: 2-тактный (с изменением тока и без него), 4-тактный
- Пусковой, сварочный и уменьшенный сварочный ток, нарастание и спад тока, продувка газом после окончания сварки с плавной регулировкой



Точная регулировка расхода защитного и плазмообразующего газов

- Управление осуществляется на передней панели аппарата.



Автономный модуль охлаждения. Питание 220 В

- Соединяется комплектом шлангов с задней панелью аппарата.



Вентиляционные отверстия в корпусе источника

Хорошая вентиляция аппарата.



Дистанционный регулятор (педаль)

- Возможность регулировки сварочного тока с педалью.
- Используется в основном в комплекте с бесконтактной горелкой.



Многофункциональные PLASMA аппараты для сварки и пайки

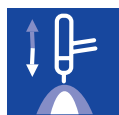
Tetrix Plasma 150 / 300 / 400

Точная плазменная дуга для целенаправленного и концентрированного подвода тепла, высокая скорость сварки, малая зона термического влияния, низкие потери материала и глубокое проплавление.

Отличительные черты



Плазменная
сварка DC



Сварка EWM-
activArc



MMA



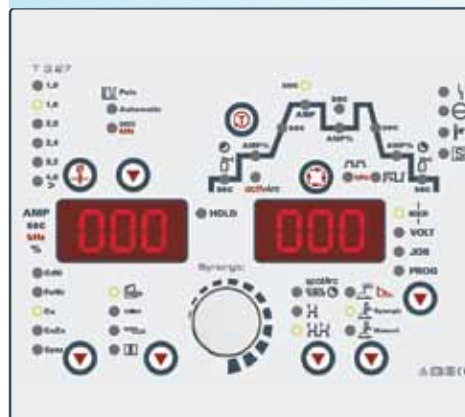
Сварка TIG



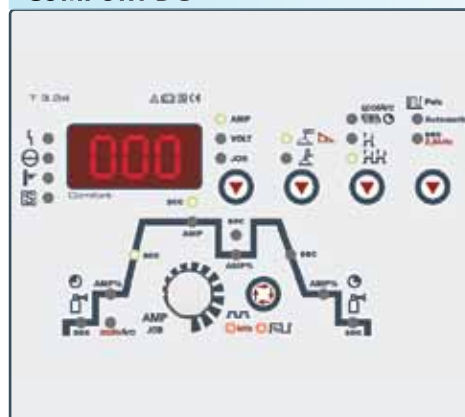
CLASSIC DC



SYNERGIC DC



COMFORT DC





■ Многофункциональные PLASMA аппараты для сварки и пайки

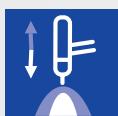
Tetrix Plasma 350 AC/DC

Точная плазменная дуга для целенаправленного и концентрированного подвода тепла, высокая скорость сварки, малая зона термического влияния, низкие потери подготовки материала и глубокое проплавление.

Отличительные черты



Сварка MMA



Сварка TIG EWM-
activArc



Плазменная
сварка DC



Сварка TIG




Переменный ток специально для соединения тонких листов с толстыми

Просто и надежно: 1 мм с 10 мм! Надежное соединение алюминиевых листов, сильно различающихся по толщине: хороший провар толстого листа, отсутствие сквозного проплавления тонкого листа.


Частота переменного тока

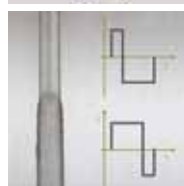
Дополнительно выполняется управление проваром и шириной шва путем изменения частоты переменного тока между 50 и 200 Гц.

Высокая частота: узкий шов с глубоким проваром

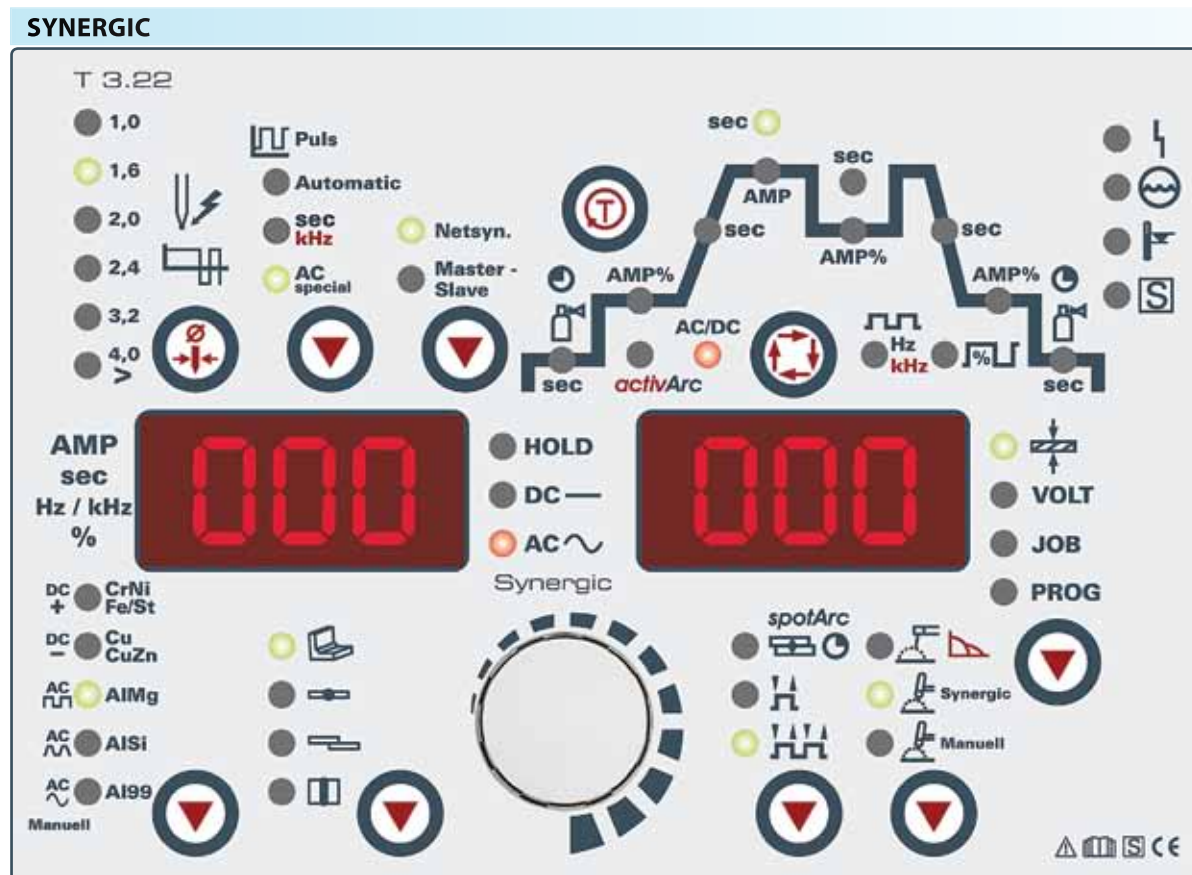
Низкая частота: широкий валик шва.


Принадлежности для практического использования

Дистанционный регулятор с возможностью настройки параметров переменного тока: частоты, баланса и величины сварочного тока.



Баланс переменного тока - Регулируемый баланс положительной и отрицательной полуволны. Положительная составляющая: хорошая очистка тугоплавких и вязкотекучих оксидов при сварке алюминия. Отрицательная составляющая: глубокий провар и повышенная износостойкость электрода.

Панели управления


Однокнопочное управление с помощью 256 заранее запрограммированных сварочных заданий (JOBS) и прямой доступ ко всем сварочными параметрами

- Инновационные аппараты микроплазменной сварки для высочайшего качества сварных соединений
- Выдающиеся характеристики сварки благодаря стабильной плазменной дуге, начиная с 0,1 А
- Точная плазменная дуга для целенаправленного и концентрированного подвода тепла, высокая скорость сварки, небольшие зоны термического влияния,
- незначительные деформации деталей и глубокое проплавление
- Мощные аппараты, идеальные для многосменной работы в производстве благодаря большой продолжительности включения сварочного аппарата
- Стабильные результаты благодаря отдельному инвертору для пилотной дуги (регулировка 1-10 А)
- Удобный: настройка расхода плазмообразующего и защитного газов на аппарате с расходомерами и наличие кнопки проверки газа
- Регулируемый ток пилотной дуги для оптимального адаптирования к используемой сварочной горелке
- Оптимальная защита плазменной сварочной горелки за счет встроенного реле расхода для охлаждающей жидкости
- Последовательный интерфейс автоматизации: Старт/Стоп, сигнал «Сетевое напряжение», напряжение и др.
- Применяется преимущественно в комплекте с механизацией и автоматизацией



	Pico 162	Pico 162 MV	
Устройства управления			
Pico 162 (MV)	•	•	
Pico 180	–	–	
Pico 220 cel puls	–	–	
Pico 300 cel (pws)	–	–	
Функции			
Сварка стержневыми электродами	•	•	
Сварка TIG (Liftarc)	•	•	
Импульсная сварка стержневыми электродами	–	–	
Технические характеристики			
Диапазон регулировки сварочного тока	10-150 A		10-110 A
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C
25 %	–	–	–
30 %	–	–	–
35 %	–	150 A	–
40 %	–	–	110 A
50 %	150 A	–	–
60 %	–	120 A	90 A
100 %	120 A	100 A	80 A
Напряжение холостого хода	105 В		105 В
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц
Сетевой предохранитель (инерционный)	1 x 16 A		1 x 25 A
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230 В (от -40 до +15 %)		1 x 115 В (от -15 до +15 %)
Максимальная потребляемая мощность	5,5 кВА		3,8 кВА
Рекомендуемая мощность генератора	7,5 кВА		5,2 кВА
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	430 x 115 x 225		430 x 115 x 225
Вес аппарата	4,8 кг		5,1 кг
Класс защиты	IP 23		IP 23
Класс изоляции	H		H
Стандарты	IEC 60 974-1; -10 / CE / S / EMC класс A		



Pico 180

Pico 220 cel puls

Pico 300 cel

		—		—		—	
		•		—		—	
		—		•		—	
		—		—		•	
		•		•		•	
		•		•		•	
		—		•		—	
		5-180 A		10-220 A		10-300 A	
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
	—	180 A	—	—	—	300 A	
	180 A	—	—	220 A	300 A	—	
	—	—	—	—	—	—	
	—	—	—	—	—	—	
	—	—	220 A	—	—	—	
	140 A	130 A	200 A	160 A	250 A	220 A	
	130 A	120 A	160 A	140 A	190 A	170 A	
	100 В		97 В		100 В		
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
	1 x 20 А		3 x 16 А		3 x 16 А		
	1 x 230 В (от -40 до +15 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		
	7,2 кВА		—		12,1 кВА		
	9,7 кВА		—		16,4 кВА		
	470 x 135 x 250		470 x 135 x 250		515 x 185 x 350		
	8,9 кг		8,9 кг		16,5 кг		
	IP 23		IP 23		IP 23		
	Н		Н		Н		
	IEC 60 974-1; -10 / CE / S / EMC класс А						



	Pico 300 cel pws		Pico 350 cel puls		
Устройства управления					
Pico 300 cel (pws)	•		–		
MMA Pro	–		•		
MMA Pro pws	–		–		
Taurus Basic	–		–		
Функции					
Сварка стержневыми электродами	•		•		
Сварка TIG	•		•		
Импульсная сварка стержневыми электродами	–		•		
MIG / MAG CC / CV	–		•		
Строжка	–		–		
Технические характеристики					
Диапазон регулировки сварочного тока	10–300 A		20-350 A		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
25 %	–	300 A	–	–	
30 %	300 A	–	–	–	
35 %	–	–	–	350 A	
60 %	250 A	220 A	–	280 A	
65 %	–	–	–	–	
100 %	190 A	170 A	–	230 A	
Напряжение холостого хода	100 В		95 В		
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 16 А		3 x 25 А		
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		
Макс. потребляемая мощность	12,1 кВА		15,0 кВА		
Рекомендуемая мощность генератора	16,4 кВА		20,3 кВА		
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	515 x 185 x 445		600 x 205 x 415		
Вес аппарата	23,5 кг		21,5 кг		
Класс защиты	IP 23		IP 34s		
Класс изоляции	H		H		
Стандарты	IEC 60 974-1; -10 / CE / S / EMC класс A				



	Pico 350 cel puls pws		Taurus 405 TDM		Taurus 505 TDM		
	—		—		—		
	—		—		—		
	•		—		—		
	—		•		•		
	•		•		•		
	•		—		—		
	•		—		—		
	•		•		•		
	—		•		•		
	20-350 A		5-400 A		5-500 A		
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	
	—	—	—	—	—	—	
	—	—	—	—	—	—	
	—	350 A	—	—	—	—	
	—	280 A	—	—	—	500 A	
	—	—	—	—	500 A	—	
	—	230 A	400 A	400 A	460 A	430 A	
	95 B		80 B		80 B		
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		
	3 x 25 A		3 x 35 A		3 x 35 A		
	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		
	17,8 кВА		17,5 кВА		24,6 кВА		
	23,7 кВА		25 кВА		35 кВА		
	600 x 205 x 415		624 x 300 x 535		624 x 300 x 535		
	23,5 кг		41 кг		45 кг		
	IP 34s		IP 23		IP 23		
	H		H		H		
	IEC 60 974-1; -10 / CE / S / EMC класс A						



Легкий, надежный и компактный

Pico 162 / 180

Pico 162 и 180, малогабаритные мощные аппараты EWM. Эти аппараты являются настоящими специалистами в области сварки стержневыми электродами. Благодаря силе тока до 160 или 180 А, отличным результатам сварки, широким диапазонам напряжения сети и простоте управления им нет равных при выполнении монтажных работ. Универсал: аппарат Pico 162 MV (вариант Multi-Volt) автоматически распознает сетевое напряжение в диапазоне от 115 до 230 В, разное в различных странах.

Отличительные черты



Сварка MMA



HOTSTART

Преимущество: Надежное первичное и повторное зажигание электрода исключает непровары, отличное качество в начале шва и при его продолжении (отсутствие наплывов).



ARCFORCE

Преимущество: Оптимальные сварочные характеристики для всех типов электродов, избежание коротких замыканий при крупнокапельном переходе металла.



Сварка TIG
Контактное
зажигание дуги



ANTISTICK

Преимущество: Нет залипания электрода. Если электрод прилипает, например, по причине слишком низкого сварочного тока, то происходит переход на минимальный ток.



Удобная переноска

- Надежный и удобный ремень для переноски, узкая и продуманная конструкция.



Элементы управления

- Расположены особенно стабильно, наглядно и имеют защиту.



Современный эргономичный корпус

- Передняя и задняя части аппарата выполнены из ударопрочного пластика, без углов и кромок.



Безопасный и надежный

- Встроенные термореле защищают от перегрузки.



Pico 162: изолирующая защитная оболочка
для оптимальной защиты аппарата в неблагоприятных условиях. Легкий, надежный, с возможностью легкого переоборудования. В комбинации с поставляемым в качестве дополнительной опции грязеулавливающим фильтром вы обеспечите максимальную защиту аппарата от загрязнений.


Защита от перенапряжения

Никакого повреждения аппарата из-за непреднамеренного подключения к сети напряжением 400 В.


Снижение U х.х. VRD

Функция VRD (voltage reduction device) снижает напряжение холостого хода до безопасного уровня. Эта опция удовлетворяет требованиям региональных предписаний и стандартов по всему миру.


Hotstart для обеспечения лучшего качества

Переменная функция Hotstart (настройка тока и времени) обеспечивает надежное зажигание электрода и благодаря безупречному расплавлению наилучшее качество даже в начале шва. Непровары и дефекты отсутствуют, высота шва в значительной степени уменьшается.

Панели управления
PICO 162 / 162MV


- Простая панель управления
- Наличие переключателя режимов MMA/TIG (LiFT)
- Индикатор подключения к сети
- Индикация срабатывания термозащиты

PICO 180


- Цифровая индикация параметров сварки
- Однокнопочное управление режимами сварки
- Индикация термозащиты, напряжения холостого хода
- Система динамической адаптации мощности – выбор через подменю значение сетевого предохранителя: 20 А, 16 А, 10 А



Безупречная сварка вертикальных швов сверху вниз при помощи электродов с целлюлозным покрытием

Pico 220 cel puls /
300 cel / 300 cel pws

При работе электродами с целлюлозным покрытием на инверторах Pico 220 cel и Pico 300 cel, вы получаете 100% надежный вертикальный шов сверху вниз и оптимальные результаты при сварке электродами с рутиловым и основным покрытиями.

Pico 220 cel puls отлично справляется даже при длинных кабелях подключения к сети, больших колебаниях напряжения или при подключении напрямую к генератору.

Pico 220 cel puls - следующее поколение аппаратов для стройплощадок и сварки трубопроводов.

Отличительные черты



Сварка MMA



HOTSTART

Преимущество: Надежное первичное и повторное зажигание электрода исключает непровары, отличное качество в начале шва и при его продолжении (отсутствие наплывов).



ARCFORCE

Преимущество: Оптимальные сварочные характеристики для всех типов электродов, избегание коротких замыканий при крупнокапельном переходе металла.

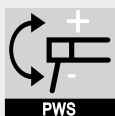


Сварка TIG
Контактное
зажигание дуги



ANTISTICK

Преимущество: Нет залипания электрода. Если электрод прилипает, например, по причине слишком низкого сварочного тока, то происходит переход на минимальный ток.



PWS

Переключатель полярности (только на PICO 300 CEL PWS)

Преимущество: Быстрая смена полярности непосредственно на панели аппарата или пульте дистанционного управления.



Изолирующая защитная оболочка

- Для оптимальной защиты аппарата в неблагоприятных условиях.
- Легкий, надежный с возможностью легкого переоборудования.



Продуманная конструкция корпуса

- Оптимизированный воздухопровод для высокой продолжительности включения.



Безопасный и надежный

- Встроенные термореле защищают от перегрузки.



Элементы управления

- Простая, интуитивно понятная панель управления.



Импульсная сварка стержневыми электродами

Отличное перекрытие зазора, контролируемое термовложение, меньшая деформация и меньше брызг.



Ни одного трубопровода без Pico

Безупречная сварка вертикальных швов сверху вниз с использованием целлюлозных электродов.



Hotstart для обеспечения лучшего качества

Функция Hotstart (настройка тока и времени) обеспечивает надежное зажигание электрода и благодаря безупречному расплавлению наилучшее качество даже в начале шва. Непровары и дефекты отсутствуют, высота шва в значительной степени уменьшается.



Antistick и Arcforce - сильная команда

Во время сварки Arcforce предотвращает пригорание электрода в расплаве. Если электрод все-таки пригорит, Antistick автоматически переключится на минимальный ток и таким образом предотвратит прокаливание электрода, обеспечив возможность его дальнейшего применения.

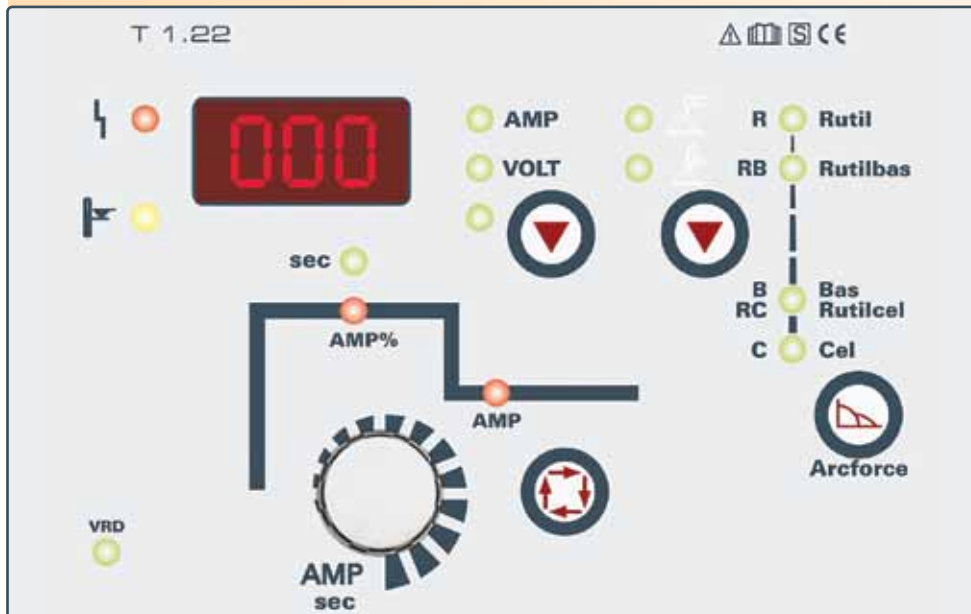
Панели управления

PICO 220 PULS CEL



- Интуитивно понятный интерфейс с однокнопочным управлением
- Цифровая индикация параметров сварки
- Функция импульсной сварки для вертикальных и потолочных швов
- Серийный порт для подключения устройства дистанционного управления для настройки сварочного тока непосредственно на рабочем месте

PICO 300 CEL



- Интуитивно понятный интерфейс с однокнопочным управлением
- Воспроизводимая настройка всех параметров сварки на цифровом дисплее
- Функция удержания для простого считывания и бесперебойного анализа тока и напряжения сварки по завершении сварочных работ
- Серийный порт для подключения устройства дистанционного управления для настройки сварочного тока непосредственно на рабочем месте



Компактный, надежный и универсальный

Pico 350 cel puls

Постоянная и надежная работа в жестких условиях строительной площадки и при монтаже - это стихия надежного профессионала сварки стержневыми электродами. Зажигание происходит надежно даже при длинном сетевом кабеле и при работе от генератора. Инверторная технология EWM с цифровой регулировкой обеспечивает стабильную дугу и, следовательно, бесперебойную сварку даже специальными электродами. Варианты модели CEL позволяют получить безупречный вертикальный шов, свариваемый сверху вниз целлюлозными электродами.

Отличительные черты



Сварка MMA



Сварка MIG/MAG
стандартная



Сварка TIG
Контактное
зажигание дуги



Продуманная конструкция корпуса

- Долговечность благодаря сменным пылеулавливающим фильтрам.



Выдерживает самые высокие нагрузки

- Проверенная защита от брызг (IP34s); надежная конструкция днища позволяет устанавливать аппарат даже на грязной поверхности при высокой влажности воздуха.



Безопасный и надежный

- Встроенные термореле защищают от перегрузки и увеличивают продолжительность включения.



Экономия электроэнергии

- благодаря энергосберегающему режиму.



Функция PF Pulse/импульсы


Снижение U х.х. VRD

Функция VRD (voltage reduction device) снижает напряжение холостого хода до безопасного уровня. Эта опция удовлетворяет требованиям региональных предписаний и стандартов по всему миру.


Ни одного трубопровода без Pico

Безупречная сварка вертикальных швов сверху вниз с использованием целлюлозных электродов.


Импульсная сварка стержневыми электродами

Отличное перекрытие зазора, контролируемое термовложение, меньшая деформация и меньше брызг.


Электронный выбор полярности

В любое время путем нажатия кнопки на аппарате или при помощи дистанционного регулятора на рабочем месте.

Панели управления

PICO DRIVE 4L
PICO DRIVE 200C


- Выдерживает самые высокие нагрузки
- 100 % надежность сварки вертикальных швов сверху вниз при помощи электродов с целлюлозным покрытием
- Максимальная функциональность — очень простое управление

- Возможность применения в любой климатической зоне
- Сварка MAG с устройством подачи проволоки Pico drive 4L и Pico drive 200C



■ Качественная точечная сварка (методом TIG)

Горелка точечной сварки spotArc

Универсальное применение благодаря возможности соединения двух листов как одинаковой, так и разной толщины.

Оптимально для прихватки изделий на механизированных и автоматизированных производствах.

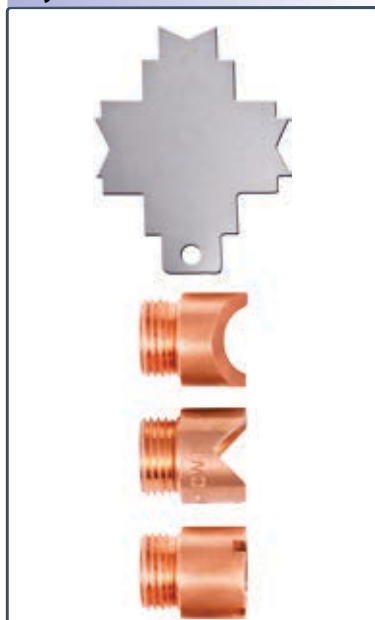
Простота применения: сварка осуществляется только с одной стороны.

Отличительные черты

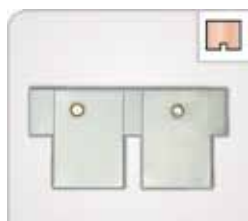


Сварка TIG

Медные насадки на горелку и установочный шаблон



Горелка точечной TIG сварки spotArc, жидкостное охлаждение



Плоский шов

- Соединение листов разной толщины.



Плоский шов

- Соединение двух листов.



Угловой шов

- Прихватка на корпусе электрошкафа.



Угловой шов таврового соединения

- Прихватка листов.

Два аппарата TIG работают в одном комплексе

Tetrix DRIVE 4 L

Устройство холодной подачи проволоки для сварки TIG с управлением Synergic.

Одним потенциометром - одновременная настройка сварочного тока и скорости подачи проволоки.

Отличительные черты



Сварка TIG



Сварка EWM -
activArc

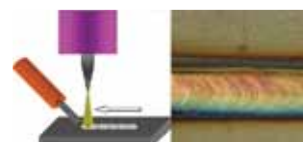
- Простота работы благодаря однокнопочному управлению Synergic с оптимально заданными значениями сварочного тока и автоматически устанавливаемой скоростью подачи проволоки
- Альтернатива сварке MIG/MAG- лучшее качество шва и абсолютно без брызг при сопоставимой скорости сварки
- Применяется на аппаратах TETRIX 351, 451, 551 с жидкостным охлаждением. С управлением Synergic, в исполнении под холодную проволоку (KD)
- Большое облегчение работы для сварщика, теперь он может целиком и полностью сосредоточиться на наблюдении и контроле сварочной ванны
- Увеличение коэффициента наплавки до 60%
- Присадочный материал предварительно нагревается отдельным источником питания
- Отсутствие брызг



Одним потенциометром - одновременная настройка сварочного тока и скорости подачи проволоки.

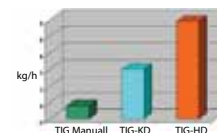


TIG-горелка с механизированной подачи проволоки



Пример применения:

- Сварка нержавеющей стали больших толщин



Экономическая целесообразность:

- Значительное увеличение производительности по сравнению с TIG-сваркой.



TigSpeed drive CW
(Cold Wire)



TigSpeed drive HW
(Hot Wire)

■ Особенности

TigSpeed drive CW

- Сварка TIG холодной проволокой с динамической системой подачи проволоки

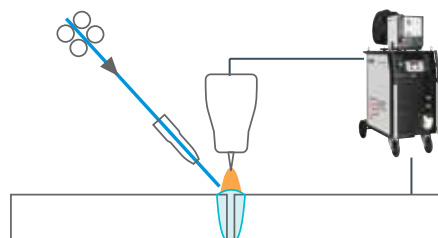
TigSpeed drive HW

- Сварка TIG холодной и горячей проволокой с динамической системой подачи проволоки
- Увеличение скорости сварки
- Повышение мощности расплавления

- Более стабильный процесс и лучшая воспроизводимость результатов сварки
- Увеличение скорости сварки и очень простое управление
- Возвратно-поступательная подача проволоки для полного контроля сварочной ванны даже в неудобных пространственных положениях
- Регулируемый подвод тепла к проволоке
- с силой тока 70 A - 130 A (в зависимости от диаметра проволоки) для повышения мощности расплавления и снижения вероятности возникновения дефектов шва
- Идеальная поверхность шва без брызг
- spotArc и spotMatic
- 4-роликовый подающий механизм для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм
- Возможность применения с аппаратами Tetrix

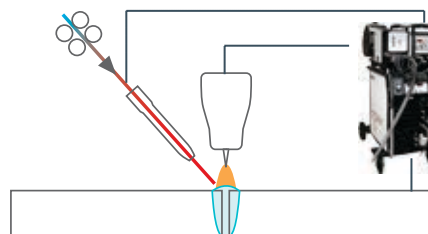
Сварка TIG холодной проволокой

- Чтобы сделать процесс сварки TIG проще и удобнее и одновременно повысить скорость сварки, была разработана технология сварки TIG холодной проволокой. Присадочный материал при этом подается устройством подачи проволоки в сварочную ванну. Мощность расплавления все же ограничена.



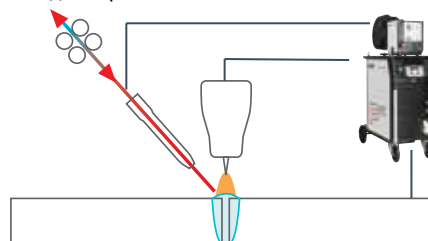
Сварка TIG горячей проволокой

- Сварка TIG горячей проволокой представляет собой следующую ступень развития сварки TIG холодной проволокой. Присадочный материал нагревается от отдельного источника тока посредством резистивного нагрева проволоки между контактным наконечником горелки для сварки горячей проволокой и расплавом. За счет улучшенного теплового баланса метода по сравнению со сваркой холодной проволокой увеличивается производительность сварки.



Сварка TigSpeed с наложением движений проволоки вперед-назад

- Сварка tigSpeed — логичное расширение возможностей сварки TIG холодной и горячей проволокой. Во время подачи проволоки происходит непрерывное движение проволоки вперед и движений проволоки вперед-назад. Благодаря этому достигается стабильность сварочного процесса с высокой мощностью расплавления, который расширяет возможности применения данного метода сварки.



■ Технические характеристики

		TigSpeed drive CW	TigSpeed drive HW
Сетевое напряжение	V	230	230
Скорость подачи проволоки	m/min	0,5 - 15	0,5 - 15
Сварочный ток	A	10 - 180	40 - 180
Продолжительность включения	°C	—	40
	35%	—	180
	60%	—	150
	100%	—	130
Диаметр ролика	mm	37	37
Габариты устройства подачи проволоки (Д x Ш x В)	mm	624 x 342 x 480	624 x 342 x 480
Вес устройства подачи проволоки	kg	28	29



ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

*Новые аппараты для заточки
вольфрамовых электродов
от компании EWM*



TGM 40230 PORTA



TGM 40230 HANDY

Особенности

- Повышенная стойкость вольфрамовых электродов и улучшенная концентрация, стабильность и суженность дуги, достигающиеся благодаря высокоточному шлифованию
- Воспроизводимое качество заточки с абсолютно отцентрированным концом электрода
- Возможность применения для ручной и механизированной сварки TIG и плазмой
- Увеличение срока службы электродов благодаря малой глубине заточки
- Плавно регулируемый угол заточки 0–90°
- Возможность заточки электродов длиной от 8 мм
- Диаметр обрабатываемых электродов 0,8–4,0 (4,8) мм
- Одноэлементный электрододержатель с быстроменяемым защитным цанговым зажимом для соответствующего диаметра вольфрамовых электродов
- Возможно простое удаление прилипающего металла шва, благодаря большому отверстию
- Надежное улавливание вольфрамовой пыли
- Нет необходимости в дорогостоящем применении специального пылесоса
- Более высокая защита глаз благодаря полной изоляции процесса заточки. (Выбрасываемая с высокой скоростью пыль может стать причиной повреждений роговицы глаза)
- Малая масса и компактные конструктивные размеры благодаря использованию алюминиевых деталей

TGM 40230 PORTA

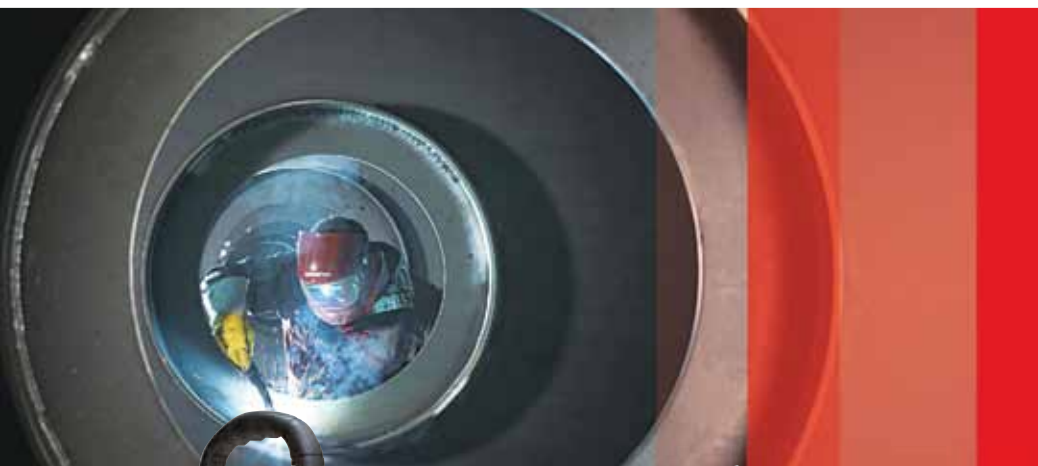
- Транспортируемый
- Опорная стойка из высококачественной нержавеющей стали
- Устойчивая цельноалюминиевая конструкция
- Высокая стойкость алмазного диска при влажной заточки
- Улавливание вольфрамовой пыли, защита от проникновения наружу
- Единственный аппарат на рынке, который соответствует строгим требованиям директив 89/391/EEC и 98/24/EEC в отношении охраны труда

TGM 40230 HANDY

- Высокая универсальность - мобильное использование прямо на месте сварки
- Регулируемая скорость, позволяющая сохранить алмазный диск
- Благодаря высокоточной механике, существует возможность трехразового использования алмазного диска
- Повышенное давление в корпусе надежно направляет пыль непосредственно в мелкопылевой фильтр.



Тип		Рисунок	Управление								Описание Габариты / вес
			M1.02	M2.20	M2.40	Progress	Expert	Basic	Synergic S		
DRIVE 4	Alpha Q					●	●			Прочный и закрытый. Для использования в сложных промышленных условиях	
	Phoenix					●	●			Габариты Д x Ш x В (мм) - 680 x 460 x 265 Масса, пригл. - 24 кг	
	Taurus							●	●		
	Saturn		●	●	●						
	Wega		●	●	●						
DRIVE 4L / 41L	Alpha Q					●	●			Компактное устройство для простой транспортировки	
	Phoenix					●	●			Габариты Д x Ш x В (мм) - 690 x 300 x 410 Масса, пригл. - 18 кг	
	Taurus							●	●		
	Saturn		●	●	●						
	Wega		●	●	●						
DRIVE 200C	Alpha Q									Закрытый, легкий, диаметр катушки 200 мм, оптимально подходит для работы в труднодоступных и ограниченных местах	
	Phoenix					●				Габариты Д x Ш x В (мм) - 580 x 290 x 360 Масса, пригл. - 12,5 кг	
	Taurus							●	●		
DRIVE 300C	Alpha Q									Закрытый, легкий и прочный, с диаметром катушки с проволокой 300 мм	
	Phoenix					●				Габариты Д x Ш x В (мм) - 740 x 290 x 480 Масса, пригл. - 13,5 кг	
	Taurus							●	●		
DRIVE 4D	Alpha Q					●				Два устройства подачи проволоки в одном корпусе обеспечивают снижение продолжительности времени настройки. Выполнение двух сварочных заданий с использованием только одного источника тока для попеременной сварки.	
	Phoenix					●				Габариты Д x Ш x В (мм) - 680 x 530 x 460 Масса, пригл. - 48,0 кг	



*Оптимальное решение
для сварки в труднодоступных
местах*



M drive-2 2Z



Применение с аппаратами:

- Alpha Q
- Phoenix Expert
- Phoenix Progress
- Taurus Synergic S

Особенности

- 4-х роликовый подающий механизм обеспечивает стабильную подачу проволоки
- Компактный и легкий алюминиевый корпус весом 7,5 кг
- Регулировка скорости подачи проволоки и коррекция напряжения на передней панели
- Возможность подключения пульта дистанционного управления

Область применения

- Промежуточный механизм подачи позволяет значительно увеличить зону сварки при работе полуавтоматом. Подключается к стандартному подающему механизму при помощи 10 или 15 метрового шланг-пакета и позволяет проводить сварку низкоуглеродистой и нержавеющей стали.

Технические характеристики

		M drive- 2 2Z
Напряжение питания	V	42, переменный ток
Максимальный сварочный ток при 100% ПВ	A	300
Скорость подачи проволоки	m/min	1 - 20
Оснащение стандартными роликами	mm	1,0 + 1,2 (для стальной проволоки)
Приводные ролики	mm	37
Подключение сварочной горелки		Центральный разъем «евро»
Класс защиты		IP 23
Температура окружающей среды	°C	-20 – +40
Габариты (Д x Ш x В)	mm	302 x 176 x 196
Вес без пакетов шлангов	kg	7,5
Класс ЭМС		A
Стандарты		IEC 60 974-1, -2, -10 / IEC 60 974-1, -2, -5, -10

[1] Данные производительности и гарантия действительны только при использовании оригинальных запчастей и изнашивающихся деталей!



Описание / Тип	Рисунок	Функции										Принадлежности	Технические характеристики	
Преимущества: - Металлический корпус, - Безопасно расположенные элементы управления, - Держатель, - Магнит-держатель,		Переключение TIG/MMA.	Импульсный режим/Точечный режим	Включение/выключение сварочного тока	Сварочный ток/Импульсный ток	уменьшенный сварочный ток/ ток паузы	Время импульса, паузы и точки	Отношение частоты/баланса, время точки	Баланс переменного тока	Частота переменного тока	Соединительный кабель 5 м, 10 м, 20 м	встроенный соединительный кабель 5 м, 10 м	Вес, кг	Габариты (Д x Ш x В), мм
RT1 - Pico 180 - Pico 220 - Pico 300 - Tetrix - Picotig 200 AC/DC 19-контактная розетка	 				●						●		1,2	180 x 100 x 70
RTP1 - Tetrix - Picotig 200 AC/DC 19-контактная розетка	 	●	●		●	●	●				●		1,5	260 x 147 x 75
RTP2, RTP3 - Tetrix - Picotig 200 AC/DC 19-контактная розетка	 	●	●		●	●		●			●		1,5	260 x 147 x 75
RTAC1 - Tetrix AC/DC 19-контактная розетка	 				●				●	●	●		1,5	260 x 147 x 75
RTF1 - Pico 180 - Pico 220 - Pico 300 - Tetrix - Picotig 200 AC/DC 19-контактная розетка	 			●	●							●	2,8	245 x 115 x 160
RTF1 - Microplasma 14-контактная розетка	 											●	2,8	245 x 115 x 160
RT PWS 1 - Pico 300 PWS 19-контактная розетка	 				●						●		1,2	180 x 100 x 70
RTG1 - Pico 180 - Pico 220 - Pico 300 - Tetrix - Picotig 200 AC/DC 19-контактная розетка	 										●		0,7	225 x 70 x 60



Описание / Тип	Рисунок	Функции										Принадлежности	Технические характеристики	
Преимущества: - Прочный металлический корпус - Безопасно расположенные элементы управления - Держатель - Магнит- держатель		Переключение стандартная сварки MIG / импульсная электродуговая сварка MIG	Сварочных программ	Функция «Suprepuls» Вкл/ Выкл	Индикатор параметров сварки	Скорость подачи проволоки (рабочая тока)	Коррекция длины электрической дуги	Динамика / Дросселирование	Стартовая, основная и конечная программа	Время программы, спада и нарастания тока	Соединительный кабель 10 м, 20 м 7-контактный	Соединительный кабель 5 м, 10 м, 20 м 19-контактный	Вес, кг	Габариты (Д x Ш x В), мм
R10 - Taurus Synergic - Taurus Synergic S - Phoenix Progress - Phoenix Expert - Phoenix Concept - alpha Q 19-контактная розетка	 					●	●					●	1,2	180 x 100 x 70
RG10 - Taurus Synergic - Taurus Synergic S - Phoenix Progress - Phoenix Expert - Phoenix Concept - alpha Q 19-контактная розетка	 					●	●					●	0,7	245 x 70 x 60
R11 - Taurus Basic - Taurus Basic S 19-контактная розетка	 					●	●					●	1,2	180 x 100 x 70
RG11 - Taurus Basic - Taurus Basic S 19-контактная розетка	 					●	●					●	1,2	180 x 100 x 70
R20 - Taurus Synergic S - Phoenix Progress - Phoenix Expert - alpha Q 19-контактная розетка	 		●			●	●					●	1,4	260 x 147 x 75
R40 - Taurus Synergic S - Phoenix Progress - Phoenix Expert - alpha Q 7-контактная розетка	 	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		1,4	260 x 147 x 75
R50 - Taurus Synergic S - Phoenix Progress - Phoenix Expert - alpha Q 7-контактная розетка	 	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		3,2	115 x 235 x 300



COOL 40 / 41 U31



Свойства:

- Высокая мощность охлаждения для аппаратов до 230 А

COOL 50 / 50 - 2 U40



Свойства:

- Универсальное применение для аппаратов серии PHOENIX, TAURUS

COOL 35 U31



Свойства:

- Оптимизированная мощность охлаждения для аппаратов до 300 А

COOL 71 U42 / U43



Свойства:

- Высокоэффективное охлаждение
- Большая скорость рециркуляции жидкости, уверенное охлаждение на большом перепаде высот с длинными пакетами шлангов (U42)

UK 500



Свойства:

- Уверенное охлаждение для использования как в ручном, так и автоматизированном варианте применения

Соответствие

Охлаждающий модуль	COOL 40 / 41 U31	COOL 50	COOL 50 - 2 U40	COOL 35 U31	COOL 71 U42 / U43	UK 500
TETRIX 230 DC	●					
TETRIX 300-2	● (COOL 41)					
TETRIX 300, 400-2				●		
TETRIX 230 AC/DC	●					
TETRIX 300 AC/DC				●		
TETRIX PLASMA 300, 400 DC					● (U43)	
TETRIX PLASMA 350 AC/DC					● (U43)	
ALPHA Q 330					●	
PHOENIX 355 PULS, TAURUS 355 TKM		●				
MICROPLASMA 20, 50, 120						●
TAURUS 355, PHOENIX 355 TDM			●			
PHOENIX 405, 505 PULS, TAURUS 405, 505 TKM		●				
TAURUS 405, 505, PHOENIX 405, 505 TDM			●			

Технические характеристики

Охлаждающий модуль		COOL 40 / 41 U31	COOL 50	COOL 35 U31	COOL 71 U42	COOL 71 U43
Мощность охлаждения при 1 l/min	W	900	1000 (1 l/min)	800 (1 l/min)	1500 (2 l/min)	1200 (1 l/min)
Максимальный расход	l/min	5	5	5	20	5
Максимальное давление на выходе	bar	3,5	3,5	3,5	4,5	3,5
Емкость бака	l	4	4	4,75	7	7
Габариты (Д x Ш x В)	mm	600 x 210 x 341	610 x 298 x 330	650 x 270 x 225	685 x 370 x 255	685 x 370 x 255
Вес	kg	14 / 18,4	16	15	25	25


TROLLY 35.2-2

TROLLY 38-2E

TROLLY 75-2

TROLLY 55.2-2


■ Соответствие

Транспортные тележки	TROLLY 35-2	TROLLY 38-2E	TROLLY 75 B1	TROLLY 55.2-2
Источник тока	●	●	●	●
Модуль	1	1	1	1
Газовый баллон	1	1	1	1

Сварочные аппараты	TROLLY 35.2-2	TROLLY 38-2E	TROLLY 75-2	TROLLY 55.2-2
TETRIX 230 DC, 230 AC/DC, 270	●	●		
PICOMIG 305	●	●		
TETRIX 300, 300-2, 400-2	●	●		
TETRIX 300 AC/DC	●	●		
ALPHA Q 330			●	
PHOENIX 355, 405, 505 PULS				●
TAURUS 355, 405, 505				●

■ Технические характеристики

Транспортные тележки		TROLLY 35-2	TROLLY 38-2E	TROLLY 75 B1	TROLLY 55.2-2
Габариты (Д x Ш x В)	mm	600 x 580 x 1200	818 x 533 x 1233	980 x 505 x 990	973 x 505 x 1077
Вес	kg	26,5	35	34	36



СВАРОЧНАЯ МАСКА EWM POWERSHIELD II

С более широким диапазоном
обзора (+33%), более легким
корпусом (-15%) и новым
дизайном



POWERSHIELD[®] >>>>

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

■ Особенности

- Прекрасная защита за счет следующих характеристик:
 - Соблюдение строжайших международных требований в области сварочного оборудования,
 - Автоматическая корректировка уровня защиты (POWERSHIELD II 9-13),
 - Несколько индикаторов, предотвращающих ослепление,
 - Специальный фильтр и постоянный уровень защиты DIN4 для непрерывной защиты от ультрафиолетового и инфракрасного излучения,
 - Прочное внешнее стекло с эластичным уплотнением, предотвращающее проникновение внутрь газа, дыма и пыли
- Гибкость применения за счет индивидуальной настройки уровня защиты:
 - POWERSHIELD II 5-13; два диапазона 4/5-9 и 4/9-13,
 - POWERSHIELD II 9-13; один диапазон 4/9-13
- Надежная подача энергии благодаря долговечным солнечным батареям и сменным литиевым элементам питания
- Плавная настройка чувствительности, регулировка задержки открывания, сенсорная заслонка для увеличения угла чувствительности сенсоров (важно при сварке над головой).
- Удобство во время работы, оптимальная настройка с помощью наголовника.
- Продуманная концепция управления: фильтр можно настраивать не снимая маски, с помощью расположенных снаружи регуляторов в зависимости от вида сварки и личных предпочтений.

■ Область применения

	POWERSHIELD II 5-13	POWERSHIELD II 9-13
Ручная сварка стержневыми электродами	●	●
Сварка TIG	●	●
Сварка MIG/MAG	●	●
Сварка EWM-coldArc	●	●
Плазменная сварка	●	●
Микроплазменная сварка	●	-
Плазменная резка	●	-
Шлифовка	●	●

■ Удобное управление всеми параметрами, расположенное снаружи

POWERSHIELD LL 5-13



- Два диапазона уровней защиты: 5-9 и 9-13
- Плавная настройка уровня защиты
- Фиксация кнопки
- Двухуровневая задержка просветления
- Плавная настройка чувствительности

POWERSHIELD LL 9-13



- Диапазон уровней защиты: 9 - 13
- Плавная настройка уровня защиты
- Фиксация кнопки
- Двухуровневая задержка просветления
- Плавная настройка чувствительности

■ Технические характеристики

		POWERSHIELD II 5-13	POWERSHIELD II 9-13
Тип кассеты		2 диапазона уровней защиты: DIN 4/5-9, DIN 4/9-13 плавная настройка вручную в диапазонах DIN 5-9 и DIN 9-13	Уровень защиты DIN 4/9-13 плавная настройка вручную
Светопроницаемость		Не активирована: уровень защиты DIN 4 Активирована: уровень защиты DIN 5-9 и DIN 9-13	Не активирована: уровень защиты DIN 4 Активирована: уровень защиты DIN 9-13
Время переключения, светлый/темный		0,2 мс при комнатной температуре	0,2 мс при комнатной температуре
Задержка открывания, темный/светлый		Положение «Slow» (медленно) 0,3-0,6 с Положение «Fast» (быстро) 0,1-0,35 с	Положение «Slow» (медленно) 0,3-0,6 с Положение «Fast» (быстро) 0,1-0,35 с
Защита от УФ/ИК-излучения		Максимальная защита в любом положении фильтра	Максимальная защита в любом положении фильтра
Питание		Солнечные батареи и 2 литиевых элемента питания 3 В	Солнечные батареи и 2 литиевых элемента питания 3 В
Размеры кассеты	mm	90 x 110 x 7	90 x 110 x 7
Поле зрения	mm	50 x 100	50 x 100
Рабочая температура	°C	-10 – +70	-10 – +70
Вес в комплекте	g	490	490
Не предназначены для лазерной сварки			
Стандарты		4/5-9/9-13 OS 1/1/1/2 EN379 0196 ANSI ANSI Z87 AS / NZS 1338.1-1 CSA Z94.3 LM 85050	4/9-13 M OS 1/1/1/2 EN379 0196 ANSI ANSI Z87 AS / NZS 1338.1-1 CSA Z94.3 LM 85050



ЧИСТАЯ РАБОТА

Новые устройства EWM
для очистки сварочных швов



POWERCLEANER[®] >>>> PRO



POWERCLEANER[®] >>>> ECO

■ Особенности

- EWM-POWERCLEANER: Универсальные устройства для очистки сварочных швов
- оптимальное решение для очистки швов, маркировки и полировки хромоникелевых (CrNi) материалов
- Малая масса и компактные конструктивные размеры благодаря инновационной инверторной технике
- Отсутствие подрезов при случайном контакте электрода с изделием благодаря функции Antistick
- Мощность очистки регулируется рабочим напряжением, благодаря чему достигается более быстрая и качественная очистка по сравнению с аппаратами, регулируемые током.
- POWERCLEANER PRO: Встроенная вытяжка на держателе обеспечивает всасывание паров непосредственно в месте их возникновения и их вывод с обратной стороны аппарата. Благодаря этому ПДК (предельно допустимая концентрация) паров значительно ниже предписанных законом предельных значений.
- POWERCLEANER PRO: Встроенный насос для электролита с 1,8 литровым баком существенно повышает эффективность очистных и полировочных работ.
- POWERCLEANER ECO: Оптимальное решение для монтажных и строительных работ – полностью готовая к работе система в практичном чемоданчике
- Высококачественный расходный материал: Высокотехнологичные расходные материалы (чистящие войлоки и крышки) отличаются высокой стойкостью, превышающей стойкость традиционных материалов почти в 5 раз.
- Не загрязняет окружающую среду: Очистные электролиты POWERCLEANER EWM нетоксичны! Для удаления электролита по окончании процесса очистки достаточно влажной салфетки. Нет необходимости в проведении дорогой утилизации промышленного раствора; нет опасности загрязнения грунтовых вод.

■ Область применения

- Однотонная высокоэффективная очистка и пассивация хромоникелевых сварочных швов TIG.
- Удаление цвета побежалости и поверхностной коррозии.
- Материалы, пригодные для полирования до зеркального блеска, такие как, например, W 1.4430
- Сохраняющиеся долгое время маркировки высококачественной стали с логотипом фирмы
- или с чертежной информацией.

■ Удобное управление всеми параметрами, расположенное снаружи

POWERCLEANER

Очистка

Предлагается ассортимент очистных электролитов EWM для выполнения различных заданий.

EWM AB60:

Высокоэффективное решение для общего процесса очистки с различной степенью образования окалины.

EWM AB20 и ABN:

Щадящая очистка для сварочных швов без слоя окалины, сваренных в соответствующей газовой среде. Отлично сохраняется однородность цвета.

Электролит EWM ABN не подлежит обязательной маркировке.



Маркировка

При помощи дополнительного набора для маркировки, а также специальной трафаретной фольги возможно нанесение на детали из высококачественной стали логотипа фирмы с высокой детализацией. Возможно также нанесения темно-серых или неброских бесцветных маркировок методом электрической эрозии материалов.

С помощью принтера для ярлыков, указанного в списке принадлежностей, можно изготавливать маркировочные ленты шириной до 24 мм, которые, к примеру, позволяют производить непрерывную маркировку изделий сварочными номерами или номерами чертежей.



Полировка

Данная функция при использовании нашего электролита AB60, в зависимости от пригодности основного материала, позволяет придать эффект блестящей поверхности сварочным швам и мелким деталям из нержавеющей стали.



■ Технические характеристики

		POWERCLEANER PRO	POWERCLEANER ECO
Сетевое напряжение	V	1 x 230 / 240	1 x 230 / 240
Сетевой предохранитель	A	10	10
Частота тока в сети	Hz	50 / 60	50 / 60
Класс защиты		IP 23	IP 23
Диапазон регулирования	V	10 - 30	10 - 30
Мощность всасывания	м³/ч	150	-
Высота подачи	mm	1,600	-
Температура окружающей среды	°C	от 0 – +40	от 0 – +40
Емкость бака	l	1,8	-
Масса (аппарата / с упаковкой)	kg	16,5 / 20,5	5,3 / 9
Габариты Д x Ш x В (аппарата / с упаковкой)	mm	200 x 300 x 570 / 320 x 400 x 600	260 x 140 x 255 / 480 x 180 x 380

ВАГОНОСТРОЕНИЕ



ROMVAG

SIEMENS



■ С ROMAG по рельсам Европы



Румынская компания **ROMVAGS.A.** - изготовитель товарных вагонов и вагонов-цистерн. Государственные и частные железнодорожные и транспортные компании почти всех европейских и балтийских государств сегодня входят в число ее клиентов. Всего более 70 000 вагонов **ROMVAG** катятся по рельсовым путям Европы. Около года назад в производстве **ROMVAG** была внедрена современная технология сварки, отличающаяся непревзойденной экономичностью и качеством - **EWM-forceArc**. До этого перехода помимо консультаций было проведено множество сварочных испытаний, во время которых инновационная методика блестяще доказала свои преимущества. В надежности этого метода уверены представители всех сертифицирующих учреждений Германии. Например, он разрешен компанией **Deutsche BahnAG**.

EWM с гордостью может говорить о ROMVAG как о самом крупном своем клиенте в мире. Там используется более 500 сварочных аппаратов **EWM**.

АВТОМОБИЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



■ Концерн Volkswagen полагается на rootArc®

После успешного тестирования инновационный метод **EWM coldArc** был внедрен на заводах **Volkswagen AG** (Автомобильный завод **Volkswagen** в Ганновере; завод **Volkswagen** в Эмдене).



Выдержка из разрешения VW:

«Настоящим разрешается применение источника сварочного тока, пакета шлангов, блока для подачи проволоки и ручной горелки производства компании **EWM HIGHTEC WELDING GmbH** для изготовления кузовов автомобилей **Volkswagen**».

Описание:

AlphaQ - это система сварки и пайки от компании **EWM**, состоящая из источника тока, пакета шлангов, встроенного модуля подачи проволоки и ручной горелки для управления процессом с минимальным внесением тепла.

Тестовая программа:

- Проверка качества сварки при длительном включении, общая проверка системы проведены успешно.
- Доказана возможность применения пайки без брызг в серийном производстве на автомобильном заводе **Volkswagen** в Ганновере (применение: T5, пайка боковины) и на заводе в Эмдене (ручная сварка).

ТРАНСПОРТНОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ



РОСТСЕЛЬМАШ



■ «Полное доверие»



«Будучи «фабрикой в фабрике», мы вынуждены считаться с производственными затратами - здесь востребованы высокие объемы продукции. 27 роботизированных систем варят ежедневно в 3 - сменном режиме около 250 кабин для сельскохозяйственных машин и машин лесного хозяйства. Каждая кабина имеет более 300 сварных швов, каждый из которых должен быть безупречен. Одним из наиболее существенных факторов роста производительности является надежность источников сварочного тока. Мы всегда можем положиться на **PHOENIX** от **EWM**; сервис, предлагаемый нашим партнером - **EWM**, просто непревзойденный. Мы полностью довольны ими. Уже два года мы используем также инновационную технологию **EWM-forceArc** на одном из наиболее ответственных участков технологического процесса. Четко направленная сварочная дуга позволила нам значительно сократить время на производство изделия».

Петер Капферер
Менеджер, Business Unit Welding
John Deere Werke, Брухзаль

ВОЗВЕДЕНИЕ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ



■ «Кто ищет, тот всегда найдет: надёжный сварочный процесс в компании Liebherr превыше всего»



forceArc остается на высоте - «На свариваемых деталях есть места, которые, несмотря на продуманную конструкцию сварочной горелки с применением стандартной сварки **MAG**, остаются труднодоступными. И здесь нам помогает мощная дуга от **forceArc**: сварка остаётся стабильной и направленной, без каких-либо отклонений при вылете проволоки до 40 миллиметров».

«**forceArc**» дает нам надежность процесса, к которой мы долго стремились. Таким образом, этот метод явно превосходит обычную сварку **MAG** и существенно повышает качество сварных швов».

Райнхард Ортель, Отто Шроде, Саша Вильде
и **Томас Вайссенбергер**
Дипломированные инженеры
Liebherr-Werk Ehingen GmbH, Энген

МАШИНОСТРОЕНИЕ



■ «Твердые факты: инновация и экономичность»



«После полугода работы мы настолько впечатлены методом **EWM forceArc** в сочетании с полностью цифровым инверторным источником тока PHOENIX, что собираемся перевести на него все свое производство», – резюмирует Руди Дей (Rudy Day), производственный директор компании **AMADA** в Шарлевиле-Мезьер (Франция), обрадованный своему «ускорителю производства» из Мюндерсбаха.

Руди Де
Производственный директор
Amada, Франция

СООРУЖЕНИЕ РЕЗЕРВУАРОВ
И ПРИБОРОСТРОЕНИЕ

■ «Экономичные преимущества»



Компании **Scholz** за счет применения метода **EWM forceArc** удалось сократить время производственного цикла примерно на 50%. При этом чистая продуктивность относительно процесса сварки MIG/MAG струйной дугой повысилась на 30%. За счет сжатой дуги достигается очень глубокий провар. Кроме того, компании **Scholz** удалось сократить время сварки за счет меньшего количества проходов и добиться уменьшения затрат материалов и трудовых затрат. Дополнительной экономии удалось достичь за счет перехода с порошковой на проволоку сплошного сечения.

SCHOLZ Maschinenbau,
Козфельд

ВОЗВЕДЕНИЕ ТЯЖЕЛЫХ СТАЛЬНЫХ
КОНСТРУКЦИЙ

БЕЛГОРОД

■ Безопасность на первом месте,
с наилучшим качеством к мировой вершине

«Применяя **forceArc** сделали процесс сварки MAG более надежным; при этом нам удалось существенно повысить качество продукции. За счет целенаправленного применения **forceArc** в области корня шва и подкладки мы также экономим время. Раньше приходилось снимать корень шва резаком, прежде чем приступить к изготовлению подварочного шва». «Если рассматривать сварочный процесс обособленно, то технология **forceArc** сводит к минимуму затраты времени на работы по подготовке шва, сварщик работает в размеренном ритме, а вся производственная цепочка функционирует отлажено, как часы». «Мы изготавливаем угловые швы тавровых соединений группы В согласно стандарту ISO 5817 с разделкой определенных размеров и соответствующим притуплением - все размеры соответствуют нормам и находятся в допустимых пределах». Таким образом, сегодня стало возможно сваривать определенные швы только с одной стороны. При этом подварочный шов образовывается «сам по себе» - без дополнительной сварки.



Йорг Нойдель
Руководитель технологического отдела и ответственный инженер-специалист по сварке
Plauen Stahl Technologie GmbH, Плауэн

СУДОСТРОЕНИЕ



■ «Производственные затраты снизились на 35%»



Судостроительный завод Meyer Werft, расположенный в г. Папенбург (Германия), имеет прекрасную репутацию по всему миру.

Для инженеров компании Meyer Werft доступ к продвинутым и инновационным методам производства является неотъемлемой частью конструирования судов. Судоверфь имеет в своем распоряжении 64 сварочных полуавтомата серии **Phoenix** с технологией **EWM ForceArc**, наиболее востребованной для решения сварочных задач.

Компания Meyer Werft тщательно просчитала финансовые и технологические преимущества решения от **EWM**.

Инновационные аппараты **Phoenix** варят гораздо быстрее и качественнее по сравнению с традиционными полуавтоматами. Это важное преимущество, особенно при выполнении длинных швов.

■ О компании

Немецкая компания EWM AG - ведущий европейский производитель высокотехнологичного сварочного оборудования с 55-ти летним опытом производства.

Компания EWM основана Эдмундом Чесни в 1957 недалеко от Кельна. Компания начала свою деятельность с производства электронных компонентов и блоков питания.

В 80-х компания полностью сконцентрировалась на производстве выпрямителей, тиристорных блоков и электронных систем управления. Сварочные аппараты большинства европейских производителей были изготовлены с использованием базовых узлов производства EWM.

В 1988 компанией был разработан первый в мире TIG AC / DC инвертор.

Инвестируя ежегодно более 10% годового оборота в исследовательские и проектные работы, EWM развивает новые технологии, являясь одной из самых инновационных компаний на мировом рынке сварочного оборудования.

Благодаря своим разработкам и собственному производству электронных компонентов EWM является лидером рынка инверторных сварочных технологий, успешно работая для машиностроительного комплекса, автомобилестроения, судостроения, химической, пищевой и нефтеперерабатывающей промышленности.

■ Чем выгодно оборудование EWM

Увеличивает производительность

- сокращение времени на подготовку кромок
- уменьшение рабочего времени на сварочную операцию

Повышает качество сварки

- улучшение геометрии сварочного шва
- уменьшение сварочных напряжений и деформаций

Снижает затраты

- экономия сварочных материалов
- снижение затрат на электроэнергию
- быстрый возврат инвестиций

■ EWM в цифрах

№1 в Германии по производству сварочной техники

450 сотрудников в **15** отделениях компании в Германии, Чехии, Австрии, Великобритании

50 000 единиц продукции ежегодно поставляется на индустриальный мировой рынок

Горячая линия EWM

тел.: +7 495 642-85-00

www.ewm-russia.ru

info@ewm-russia.ru



Ваш региональный представитель: