



Алюминий — наш профиль!

Использование качественного и эффективного оборудования — это единственная возможность для предприятий, обрабатывающих металл и занимающихся изготовлением изделий из алюминия и стали, получить конкурентные преимущества на отечественном рынке.

Мы предлагаем Вам лучшее в своем классе оборудование:

- аппараты для полуавтоматической MIG / MAG-сварки;
- полуавтоматическое оборудование MIG / MAG-сварки с пульсом и синергией для максимально качественной сварки алюминия;
- оборудование для TIG-сварки в среде защитного газа;
- аппараты для плазменной резки, отличающиеся от другого подобного оборудования экономичностью, качеством кромки готовых изделий и отсутствием необходимости в использовании расходных материалов.

Преимущества сотрудничества с нами очевидны:

- мы поставляем качественное оборудование по разумным ценам;
- вы можете рассчитывать на предоставление дополнительных услуг, таких, как доставка аппаратов, подробные консультации по их использованию, гарантийное обслуживание и ремонт;
- с нашим оборудованием вы сумеете существенно оптимизировать процесс производства, а также значительно повысить качество продукции и скорость производственного процесса.

Специальные обозначения



4-роликное устройство подачи проволоки



2-роликное устройство подачи проволоки



Устройство водяного охлаждения (опция)



Постоянный и импульсный выходной ток



Частота питающей сети



Переменный, постоянный и импульсный выходной ток



Постоянное выходное напряжение



Постоянная мощность тока



Постоянное выходное напряжение и постоянная мощность тока



Однофазный ток



Трехфазный ток



Мультивольтажный модуль



Энергоэффективное решение по сравнению с аналогами



MIG



TIG



MMA



PAC



Маска



Горелка

СОДЕРЖАНИЕ

Сварочные аппараты для MIG-сварки

	Pulse	Standard	TIG (Lift)	MMA	
ALUMIG 250P / 300P	■	■		■	12
ALUMIG 350CP / 500CP	■	■		■	14
MIG 250i / 300i		■		■	16
MT 250i / 300i		■	■	■	18
MIG 350i / 500i		■		■	20
MIG 400 DUAL		■		■	22
MIG 220i		■	■	■	24
MIG 180i		■		■	26

Сварочные аппараты для TIG-сварки

	TIG AC	TIG DC	MMA	
Master TIG 200 / 250	■	■	■	36
Master TIG 315CT / 400CT / 500CT	■			40
PROTIG 200Di / 250Di		■	■	42
PROTIG 315Di / 400Di / 500Di		■	■	44
TIG 160Di / 200Di		■	■	46
TIG 200i		■	■	48

Аппараты для сварки в режиме MMA от источника постоянного тока

	Collulose	MMA	TIG (Lift)	Arc Gouging	
ARC 200i	■	■			56
ARC 250i / 315	■	■			58
ARC 400 DUAL	■	■			60
ARC 400i / 500i / 630i	■	■		■	62
STICK 160LT / 200LT		■	■		64
TM 160i / 200i		■	■		66

Аппараты для воздушно-плазменной резки

	HF	Non-HF	
CUT 40i / 40S	■	■	74
CUT 60i / 60H	■	■	76
CUT 80H / 100H	■	■	78



Мультирежимные аппараты для MIG / MAG-сварки

От портативных аппаратов для MIG-сварки до сварочного оборудования для MIG / MAG-сварки в синергетическом и импульсном режиме — компания TRITON представляет комплексные решения для MIG / MAG-сварки всех видов материалов.

Всегда и в любой ситуации TRITON предоставит идеальное решение для любых технических условий — оборудование, основанное на надежных и высокопроизводительных источниках сварочного тока, профессиональных системах управления процессом сварки с наглядной и понятной панелью управления.



ОБЗОР

Импульсные и мультирежимные сварочные аппараты для MIG / MAG-сварки

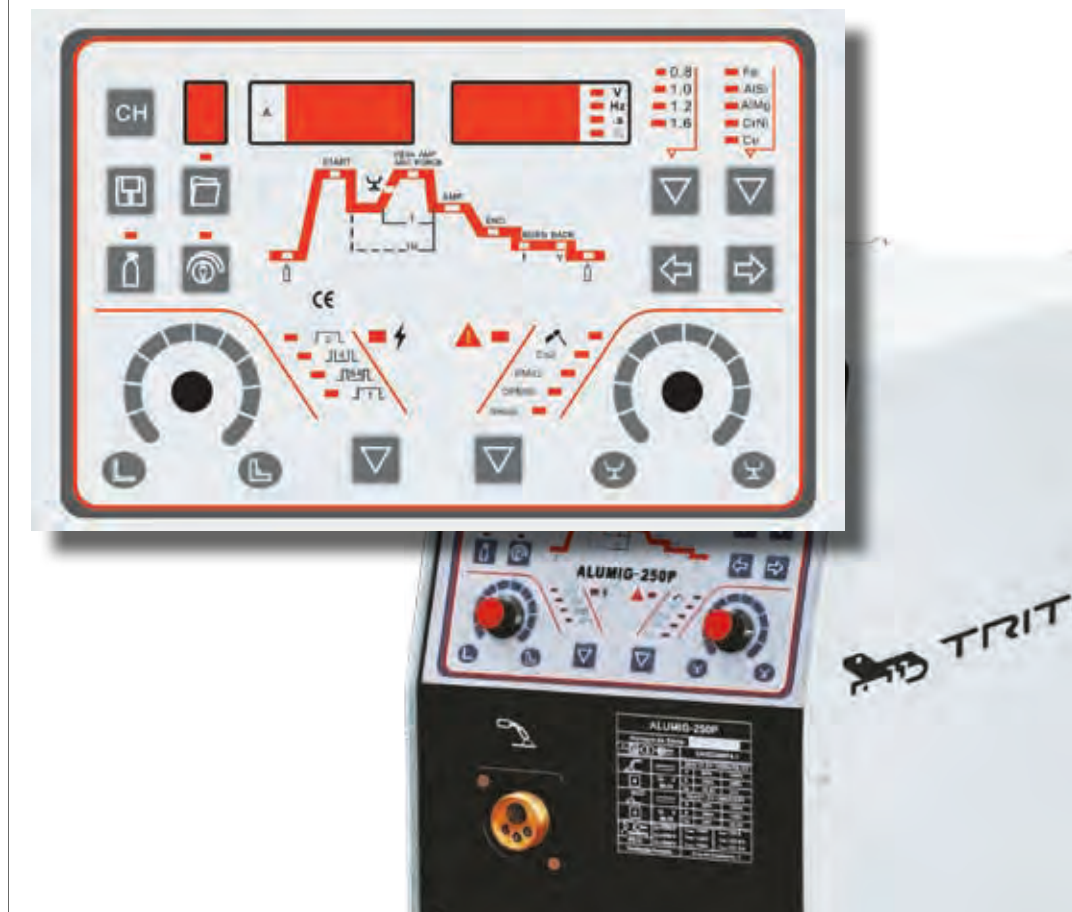
Максимальный сварочный ток, А	Наименование модели	С газовым охлаждением	Система охлаждения		Страница
			Дополнительный (опционный) модуль охлаждения	С жидкостным охлаждением	
250	ALUMIG 250P	■	■		12
300	ALUMIG 300P	■	■		12
350	ALUMIG 350CP			■	14
500	ALUMIG 500CP			■	14

Сварочные аппараты для MIG / MAG-сварки профессиональные и промышленные

Максимальный сварочный ток, А	Наименование модели	С газовым охлаждением	Система охлаждения		Страница
			Дополнительный (опционный) модуль охлаждения	С жидкостным охлаждением	
250	MIG 250i	■	■		16
300	MIG 300i	■	■		16
250	MT 250i	■	■		18
300	MT 300i	■	■		18
350	MIG 350i	■	■		20
500	MIG 500i	■	■		20
400	MIG 400 DUAL	■	■		22

Сварочные аппараты для MIG / MAG-сварки портативные и компактные

Максимальный сварочный ток, А	Наименование модели	С газовым охлаждением	Система охлаждения		Страница
			Дополнительный (опционный) модуль охлаждения	С жидкостным охлаждением	
200	MIG 220i	■			24
180	MIG 180i	■			26



Простота в эксплуатации, идеальное решение для ручной сварки

- Для сохранения часто используемых параметров сварки в аппарате предусмотрено 10 ячеек памяти
- Синергетический процесс с наглядной и понятной панелью управления
- Режим S4T подходит для сварки алюминия (Pulse MIG / Double Pulse MIG)



Высокопроизводительный, мощный многофункциональный аппарат

- Мультирежимность: MIG / Lift TIG / MMA режимы сварки
- Технология Spot Arc с регуляторами времени (для точечной сварки)
- Отображение текущих параметров на цифровом дисплее



Мощный и надежный

- Есть возможность расширения набора существующих функций (по запросу доступна цифровая система управления)
- Мощный привод подачи присадочной проволоки с удлиняемым до 100 м кабелем при высоком холостом напряжении и отличные сварочные характеристики
- Питание от 3-х фазного источника 220-400 В



Портативный и сверхмощный

- Синергетический процесс с наглядной и понятной панелью управления
- Технология Spot Arc с регуляторами времени
- Мультирежимность: возможность сварки в MIG / Lift TIG / MMA режимах, идеальный вариант для ремонтных работ или хобби
- Легкость в эксплуатации, полноценный режим MIG



Портативная сварка в режиме MIG и ручном MMA режиме

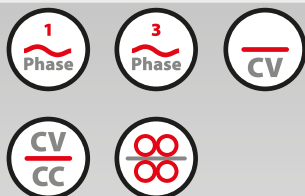
- Легко изменяемая полярность сварки как для порошковой, так и для сплошной проволоки
- Легкая в использовании панель управления обеспечивает удобную эксплуатацию
- Максимальная мобильность в сочетании с высокой мощностью и отличной производительностью сварки
- Возможность использования бобины 1 кг / 5 кг, что делает аппарат подходящим для домашнего использования

УПРАВЛЕНИЕ И ФУНКЦИИ

Control	ALUMIG 250P / 300P	ALUMIG 350CP / 500CP	MIG 250i / 300i	MT 250i / 300i	MIG 350i / 500	MIG 400DUAL	MIG 220i	MIG 180i
MIG / MAG								
«Pulse MIG»	■	■						
«Double Pulse MIG»	■	■						
Синергетическое управление	■	■						
Функция Spot Arc (для точечной сварки)	■	■	■	■				
Программирование и память	■	■						
Настройки проволоки	■	■						
Настройки материала	■	■						
Продувка	■	■	■	■	■	■	■	
Толчковая подача проволоки	■	■	■	■	■	■	■	
Без фиксации (2T)	■	■	■	■	■	■	■	
С фиксацией (4T)	■	■	■	■	■	■	■	
Со специальной фиксацией (S4T)	■	■						
Время предварительного продува газом	■	■	■	■	■	■	■	
Время последующего продува газом	■	■	■	■	■	■	■	
Коррекция индукции	■	■						
Настройки импульсного режима	■	■						
Ток возбуждения дуги	■	■						
Рабочий ток	■	■	■	■	■	■	■	■
Конечный ток	■	■	■	■	■	■	■	
Предотвращение залипания проволоки	■	■	■	■	■	■	■	
Комплект промывки шлангов		■			■	■		
Горелка Push-Pull (с двигателем для протяжки проволоки)	■	■	■	■	■	■	■	■
Промежуточный привод		■			■	■	■	
TIG								
Высокочастотный поджиг								
Поджиг касанием				■			■	
Локально / Удаленно				■			■	
Без блокировки (2T)				■			■	
С блокировкой (4T)				■			■	
Ток возбуждения дуги								
Рабочий ток				■			■	
Конечный ток								
MMA								
Форсирование дуги	■	■	■	■	■	■	■	■
«Горячий старт»	■	■					■	
Анти-залипание	■	■					■	

ALUMIG 250P / 300P

Компактный сварочный полуавтомат MIG с поддержкой импульсного режима и панелью управления с синергетическими функциями



ФУНКЦИИ

- Режим работы: MMA, MMA, CO₂ / MAG, «Pulse MIG», «Double Pulse MIG»
- Мягкое переключение (Soft Switch) благодаря системе инверторных модулей на IGBT-транзисторах
- Полностью цифровая система управления, простой в использовании интерфейс
- Синергетический процесс управления
- Точное и чистое зажигание и гашение дуги
- Встроенная сварочная информационная база, гибкая настройка параметров
- Сохранение параметров в памяти емкостью 10 ячеек
- Функции самодиагностики и защиты
- Высокая мощность, многофункциональность, отличная производительность и экономичность

ОПИСАНИЕ

ALUMIG 250P / 300P — это сварочный инвертор, который работает в синергичном режиме, а также режимах «Pulse MIG» и «Double Pulse MIG / MAG», предназначенны для сварки различных материалов, в том числе присадочной проволокой Fe, FeMc, FeFc, St / St, Alu, CuSi3, CuAl8. Просто выберите тип и размер присадочной проволоки и приступайте к сварке. Для сохранения часто используемых параметров сварочного процесса предусмотрено 10 ячеек памяти.

Технические характеристики

Модель	ALUMIG 250P	ALUMIG 300P	
Входное напряжение	1 PH ~ 230 В ±15%	3 PH ~ 400 В ±15%	
Максимальная потребляемая мощность	9,4 кВа	10,6 кВа	
60%	MIG: 250 А / 26,5 В	MIG: 300 А / 29 В	
Продолжительность нагрузки, % (40 °С)	MMA: 250 А / 30 В	MMA: 300 А / 32 В	
	100%	MIG: 200 А / 24 В	MIG: 250 А / 26,5 В
	MMA: 200 А / 28 В	MMA: 250 А / 30 В	
Диапазон сварочного тока / напряжения	MIG: 30 А / 15,5 В — 250 А / 26,5 В	MIG: 30 А / 15,5 В — 300 А / 29 В	
	MMA: 30 А / 21,2 В — 250 А / 30 В	MMA: 30 А / 21,2 В — 300 А / 32 В	
Напряжение холостого хода	MIG: 70 В	MIG: 70 В	
	MMA: 70 В	MMA: 70 В	
Коэффициент мощности	0,73	0,92	
КПД	80%	80%	
Время подачи защитного газа перед сваркой	0—15 с	0—15 с	
Время продувки газом	0—15 с	0—15 с	
Механизм подачи проволоки	4 ролика	4 ролика	
Скорость подачи проволоки	1—18 м / мин	24 м / мин	
Допустимый вес катушки	300 мм (15 кг)	300 мм (15 кг)	
Диаметр присадочной проволоки (Fe, Ss)	0,6—1,2 мм	0,6—1,6 мм	
Диаметр порошковой проволоки:	0,9—1,2 мм	0,9—1,6 мм	
Алюминий:	0,8—1,2 мм	1,0—1,6 мм	
Габаритные размеры	770 × 250 × 650 мм	770 × 250 × 650 мм	
Вес	32 кг	33 кг	

Устройство водяного охлаждения: WC-100 (опционное)

Рабочее напряжение	230 В 50 / 60 Гц
Номинальная мощность	260 Вт
Охлаждающая способность	1,5 кВт (1 л / мин)
Максимальное давление	0,3 МПа / 60 Гц
Рекомендуемая охлаждающая жидкость	20—40% этанол / вода
Объем бака	6,5 л

Стандартные аксессуары

- Горелка для MIG-сварки MB24KD / 36KD с полиамидной втулкой
- Зажим заземления с кабелем

Дополнительные (опционные) аксессуары

- Газовый регулятор аргон / CO₂ с нагревателем
- Устройство водяного охлаждения: WC-100
- Горелка с водяным охлаждением: MB401D
- Горелка Push-Pull: QTLB—24D / 8M
- Горелка Push-Pull: QTLB—36D / 8M
- Тележка: WT-100



Панель управления с синергетическими функциями — это крупные, хорошо различимые индикаторы и логичные полезные функции, обеспечивающие легкость процесса сварки в любой ситуации. Управление процессом простое и наглядное с возможностью выбора материала и диаметра присадочной проволоки Fe, St / St, Al, CuSi, CuAl8.

Возможность сохранения параметров в память делает эксплуатацию удобнее

Для сохранения параметров с целью их дальнейшего использования предусмотрено 10 ячеек памяти. Благодаря этому для начала сварочного процесса не нужно заново настраивать параметры, можно быстро и просто вызвать их из памяти.

Наилучшие характеристики дуги

ALUMIG 250P / 300P обеспечивает отличные характеристики сварочной дуги. Поджиг дуги с технологией удлинения дуги (burn-back) обеспечивает превосходный результат. Электронное управление динамикой обеспечивает наилучшие характеристики дуги в любой ситуации.



4-роликное устройство подачи проволоки с мощным мотором

ALUMIG 350CP / 500CP

Промышленный аппарат для импульсной MIG / MAG-сварки
Идеальное MIG / MAG решение
для промышленных сварочных работ



ФУНКЦИИ

- Отличные сварочные характеристики
- Практичная модульная конструкция
- Точная система управления, понятный интерфейс
- Дистанционная подача проволоки
- Синергетический процесс управления
- Точное и чистое зажигание и гашение дуги
- Встроенная сварочная информационная база, гибкая настройка параметров
- Сохранение параметров в памяти емкостью 10 ячеек
- Функции самодиагностики и защиты

ОПИСАНИЕ

ALUMIG 350CP/500CP — это сварочный аппарат для MIG / MAG-сварки, который предназначен для эксплуатации в синергичном режиме, а также в режимах «Pulse MIG» и «Double Pulse MIG», что подходит для сварки множества различных материалов. Комплектуется устройствами газового или жидкостного охлаждения, инновационным устройством подачи проволоки и дистанционного управления, что обеспечивает превосходную сварку.

Высокая мощность, рассчитанная на эксплуатацию аппарата в тяжелых условиях, а также его модульная конструкция делают его надежным и выносимым. Этот аппарат — идеальное решение для промышленных сварочных работ.

Технические характеристики

Модель	ALUMIG 350CP	ALUMIG 500CP
Входное напряжение	3 PH ~ 400 В ±15%	3 PH ~ 400 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	13,3 кВт	23 кВт
	60%	MIG: 350 А / 315 В
		MIG: 500 А / 39 В
Продолжительность нагрузки, % (40 °С)		MMA: 350 А / 34 В
		MMA: 500 А / 40 В
	100%	MIG: 300 А / 29 В
		MIG: 350 А / 31,5 В
		MMA: 300 А / 32 В
		MMA: 350 А / 34 В
Диапазон сварочного тока / напряжения	MIG: 30 А / 15,5 В—350 А / 31,5 В	MIG: 30 А / 15,5 В—500 А / 39 В
	MMA: 30 А / 21,2 В—350 А / 34 В	MMA: 30 А / 21,2 В—500 А / 40 В
Напряжение холостого хода	MIG: 70 В	MIG: 70 В
	MMA: 70 В	MMA: 70 В
Коэффициент мощности	0,92	0,92
КПД	85%	88%
Время подачи защитного газа перед сваркой	0—15 с	0—15 с
Время продувки газом	0—15 с	0—15 с
Механизм подачи проволоки	4 ролика	4 ролика
Скорость подачи проволоки	1,5—15 м / мин	1,5—20 м / мин
Допустимый вес катушки	300 мм (15 кг)	300 мм (15 кг)
Диаметр присадочной проволоки (Fe, Ss)	0,6—1,6 мм	0,6—1,6 мм
Диаметр порошковой проволоки:	0,8—2,0 мм	0,8—1,6 мм
Алюминий:	1,0—2,4 мм	1,0—1,6 мм
Габаритные размеры	800 × 440 × 840 мм	800 × 440 × 840 мм
Вес	65 кг	75 кг

Встроенное устройство водяного охлаждения

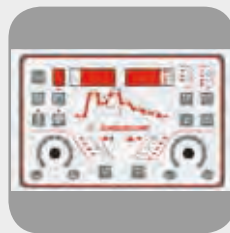
Рабочее напряжение	230 В 50 / 60 Гц
Номинальная мощность	260 Вт
Охлаждающая способность	1,5 кВт (1 л / мин)
Максимальное давление	0,3 МПа / 60 Гц
Рекомендуемая охлаждающая жидкость	20—40% этанол / вода
Объем бака	6,5 л

Стандартные аксессуары

- Горелка MIG: MB501D с фторопластовой втулкой
- Зажим заземления с кабелем

Дополнительные (опционные) аксессуары

- Промежуточный шланг-кабель: 50 мм / 70 мм до 100 м
- Газовый регулятор аргон / CO₂ с нагревателем
- Профессиональная горелка: TBi 9W / ALU с жидкостным охлаждением
- Тележка: WT-150



Панель управления с синергетическими функциями — это крупные, хорошо различимые индикаторы и логичные полезные функции, обеспечивающие легкость процесса сварки в любой ситуации. Управление процессом простое и наглядное с возможностью выбора материала и диаметра присадочной проволоки Fe, St / St, Al, CuSi, CuAl8.



Профессиональное 4-роликовое устройство подачи проволоки с мощным сервоприводом.

Прочный пластиковый корпус бобины.

Электронное управление означает, что Вы можете регулировать и настраивать параметры сварки с устройства подачи проволоки даже в процессе сварки.

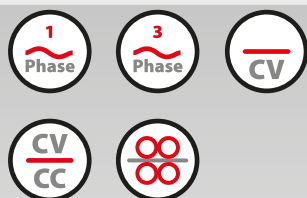
Мы предлагаем большой ассортимент соединительных кабелей, которые позволят осуществлять сварку на любом расстоянии, с любым управлением, в любых труднодоступных местах.



Удобная замена / очистка охлаждающей жидкости.

MIG 250i / 300i

Компактная конструкция, мощный аппарат для тяжелых условий, 4-роликковое устройство подачи и мультирежимность



ФУНКЦИИ

- Мягкое переключение (Soft Switch) благодаря инверторной системе на IGBT-транзисторах
- Отличные сварочные характеристики в среде газовой смеси или CO₂
- Точное и чистое зажигание и гашение дуги
- 4-роликковая система подачи проволоки
- 2 режима работы: MIG & MMA
- Режим точечной / прерывистой сварки и таймер горения дуги
- Переключение между 2T / 4T режимами на горелке

ОПИСАНИЕ

Этот аппарат при его минимальном весе обладает высокой мощностью и обеспечивает отличную производительность при сварке и стабильные сварочные характеристики.

MIG 250i/300i на 50% легче обычных сварочных аппаратов с пошаговой регулировкой. Электронное управление напряжением и скоростью подачи проволоки позволяет осуществлять настройку характеристик дуги непосредственно в процессе сварки, так что Вы можете быстро установить нужные настройки. На горелке установлен фиксируемый переключатель, а также обеспечена функция толчковой подачи проволоки.

7-штырьковые универсальные разъемы предназначены для подключения горелок Push-Pull или приводных горелок. Предназначен для сварки прикладными проволоками Fe, FeMn, FeFc, St / St, Alu, CuSi3, CuAl8.

Технические характеристики

Модель	MIG 250i	MIG 300i
Входное напряжение	1 РН ~ 230 В ±15%	3 РН ~ 400 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	9,4 кВа	10,6 кВа
Продолжительность нагрузки% (40 °С)	60%	MIG: 250 А / 28,5 В MMA: 250 А / 30 В
	100%	MIG: 200 А / 24 В MMA: 200 А / 28 В
		MIG: 300 А / 29 В MMA: 300 А / 32 В
Диапазон сварочного тока / напряжения	MIG: 30 А / 15,5 В—250 А / 28,5 В MMA: 30 А / 21,2 В—250 А / 30 В	MIG: 30 А / 15,5 В—300 А / 29 В MMA: 30 А / 21,2 В—300 А / 32 В
	Напряжение холостого хода	MIG: 70 В MMA: 70 В
Коэффициент мощности	0,73	0,92
КПД	80%	85%
Время подачи защитного газа перед сваркой	0—15 с	0—15 с
Время продувки газом	0—15 с	0—15 с
Механизм подачи проволоки	2 ролика	2 ролика
Скорость подачи проволоки	24 м / мин	24 м / мин
Допустимый вес катушки	300 мм (15 кг)	300 мм (15 кг)
Диаметр присадочной проволоки (Fe, Ss)	0,6—1,0 мм	0,6—1,6 мм
Диаметр порошковой проволоки:	0,9—1,2 мм	0,8—1,6 мм
Алюминий:	0,9—1,2 мм	1,0—1,6 мм
Габаритные размеры	770 × 250 × 650 мм	770 × 250 × 650 мм
Вес	32 кг	32 кг

Стандартные аксессуары

- Горелка MIG: MB24KD / 36KD
- Зажим заземления с кабелем

Дополнительные (опционные) аксессуары

- Газовый регулятор аргон / CO₂ с нагревателем
- Горелка Push-Pull: QTLB—24D / 8M
- Горелка Push-Pull: QTLB—36D / 8M



Использование таймера при точечной сварке позволит легко регулировать время горения дуги и длину сварного валика в процессе сварки. Очень полезная функция при кузовном ремонте.



4-роликовое устройство подачи проволоки с мощным мотором.



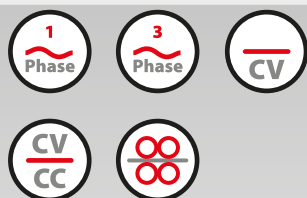
7-штырьковые универсальные разъемы предназначены для легкого подключения горелок Push-Pull или приводных горелок.

MIG 250i / 300i обеспечивает отличные характеристики сварочной дуги.

Поджиг дуги с технологией удлинения дуги (burn-back) обеспечивает превосходный результат. Электронное управление динамикой обеспечивает наилучшие характеристики дуги в любой ситуации.

MT 250i / 300i

Компактная конструкция, мощный аппарат для тяжелых условий, 4-роликковое устройство подачи и мультирежимность



ФУНКЦИИ

- Мягкое переключение (Soft Switch) благодаря системе инверторных модулей на IGBT-транзисторах
- Отличные сварочные характеристики в среде газовой смеси или CO_2
- Точное и чистое зажигание и гашение дуги
- 4-роликковая система подачи проволоки
- 2 режима работы: MIG & MMA
- Режим точечной / прерывистой сварки и таймер горения дуги
- Переключение между 2T / 4T режимами на горелке

ОПИСАНИЕ

Этот аппарат при его минимальном весе обладает высокой мощностью и обеспечивает отличную производительность при сварке.

MT 250i / 300i на 50% легче обычной сварочной аппаратуры с пошаговой регулировкой. Электронное управление напряжением и скоростью подачи проволоки позволяет осуществлять настройку характеристик дуги непосредственно в процессе сварки, так что Вы можете быстро установить нужные настройки. На горелке установлен фиксируемый переключатель, а также обеспечена функция толчковой подачи проволоки.

7-штырьковые универсальные разъемы предназначены для подключения горелок Push-Pull или приводных горелок. Предназначен для сварки присадочными проволоками Fe, FeMc, FeFc, St / St, Alu, CuSi3, CuAl8.

Технические характеристики

Модель	MT 250i	MT 300i	
Входное напряжение	1 PH ~ 230 В ±15%	3 PH ~ 400 В ±15%	
Максимальная потребляемая мощность	8,9 кВт	10,6 кВт	
Продолжительность нагрузки% (40 °С)	60%	MIG: 250 А / 26,5 В TIG: 250 А / 20 В	
	100%	MMA: 200 А / 28 В MIG: 200 А / 24 В TIG: 160 А / 26,4 В MMA: 200 А / 28 В	
		MIG: 300 А / 29 В TIG: 250 А / 20 В MMA: 300 А / 32 В MIG: 250 А / 28,5 В TIG: 200 А / 18 В MMA: 250 А / 30 В	
Диапазон сварочного тока / напряжения	MIG: 30 А / 15,5 В—250 А / 28,5 В TIG: 5 А / 10,2 В—200 А / 18 В MMA: 30 А / 21,2 В—250 А / 30 В	MIG: 30 А / 15,5 В—300 А / 29 В TIG: 5 А / 10,2 В—250 А / 20 В MMA: 30 А / 21,2 В—300 А / 32 В	
	Напряжение холостого хода	MIG: 70 В MMA: 70 В	MIG: 70 В MMA: 70 В
	Напряжение холостого хода	58 В	70 В
Коэффициент мощности	0,73	0,92	
КПД	80%	85%	
Время подачи защитного газа перед сваркой	0—15 с	0—15 с	
Время продувки газом	0—15 с	0—15 с	
Механизм подачи проволоки	2 ролика	2 ролика	
Скорость подачи проволоки	24 м / мин	24 м / мин	
Допустимый вес катушки	300 мм (15 кг)	300 мм (15 кг)	
Диаметр присадочной проволоки (Fe, cs)	0,6—1,0 мм	0,6—1,6 мм	
Диаметр порошковой проволоки:	0,9—1,2 мм	0,8—1,6 мм	
Алюминий:	0,9—1,2 мм	1,0—1,6 мм	
Габаритные размеры	740 × 250 × 545 мм	770 × 250 × 650 мм	
Вес	32 кг	32 кг	

Стандартные аксессуары

- Горелка MIG: MB24KD / 36KD
- Зажим заземления с кабелем

Дополнительные (опционные) аксессуары

- Газовый регулятор аргон / CO₂ с нагревателем
- Горелка TIG: WP-26 / 4M
- Горелка Push-Pull: QTLB—24D / 8M
- Горелка Push-Pull: QTLB—36D / 8M



Индивидуальная система управления с газовым регулятором гарантирует, что даже в режиме Lift TIG-сварка будет превосходной.



4-роликовое устройство подачи проволоки с мощным мотором.



Использование таймера при точечной сварке позволит легко регулировать время горения дуги и длину сварного валика в процессе сварки. Очень полезная функция при кузовном ремонте.



7-штырьковые универсальные разъемы предназначены для легкого подключения горелок Push-Pull или приводных горелок.

MIG 250i / 300i обеспечивает отличные характеристики сварочной дуги.

Поджиг дуги с технологией удлинения дуги (burn-back) обеспечивает превосходный результат. Электронное управление динамикой обеспечивает наилучшие характеристики дуги в любой ситуации.

MIG 350i / 500i

Мощный и надежный



ФУНКЦИИ

- Мягкое переключение (Soft Switch) благодаря системе инверторных модулей на IGBT-транзисторах
- Отличные сварочные характеристики в среде газовой смеси или CO₂
- Точная электронная система управления
- Высокая производительность при сварке
- Практичная модульная конструкция
- Низкое энергопотребление
- Выносное устройство подачи проволоки
- Практичный и многофункциональный аппарат

ОПИСАНИЕ

При своем небольшом весе и довольно компактных габаритах аппарат MIG 350i / 500i обеспечивает высокую эффективность рабочего цикла, тем самым увеличивая производительность сварки и мобильность рабочей площадки.

Точная производительность дуги крайне важна для высококачественного результата, а дополнительные 10% выхода по мощности — понравятся любому.

Технические характеристики

Модель	MIG 350i	MIG 500i
Входное напряжение	3 РН ~ 400 В ±15%	3РН ~ 400 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	16 кВа	26 кВа
60%	MIG: 350 А / 315 В	MIG: 500А / 39 В
Продолжительность нагрузки, % (40 °С)	MMA: 350 А / 34 В	MMA: 500А / 40 В
	100%	MIG: 300 А / 29 В
	MMA: 300 А / 32 В	MMA: 350А / 34 В
Диапазон сварочного тока / напряжения	MIG: 30 А / 15,5 В—350А / 31,5 В	MIG: 30А / 15,5 В—500А / 39 В
	MMA: 30 А / 21,2 В—350 А / 34 В	MMA: 30А / 21,2 В—500А / 40 В
Напряжение холостого хода	MIG: 58 В	MIG: 70 В
	MMA: 70 В	MMA: 70 В
Коэффициент мощности	0,92	0,92
КПД	60%	60%
Время подачи защитного газа перед сваркой	0—15 с	0—15 с
Время продувки газом	0—15 с	0—15 с
Механизм подачи проволоки	4 ролика	4 ролика
Скорость подачи проволоки	1,5—15 м / мин	1,5—15 м / мин
Допустимый вес катушки	300 мм (15 кг)	300 мм (15 кг)
Диаметр присадочной проволоки (Fe, Ss)	0,6—1,6 мм	0,6—1,6 мм
Диаметр порошковой проволоки	0,8—1,6 мм	0,8—2,0 мм
Алюминий	1,0—1,6 мм	1,0—2,4 мм
Габаритные размеры	800 × 450 × 987 мм	800 × 450 × 987 мм
Вес	62 кг	65 кг

Устройство водяного охлаждения: WC-100 (опционное)

Рабочее напряжение	230 В 50 / 60 Гц
Номинальная мощность	260 Вт
Охлаждающая способность	1,5 кВт (1 л / мин)
Максимальное давление	0,3 МПа / 60 Гц
Рекомендуемая охлаждающая жидкость	20—40% этанол / вода
Объем бака	6,5 л

Стандартные аксессуары

- Горелка MIG: MB36KD
- Зажим заземления с кабелем

Дополнительные (опционные) аксессуары

- Промежуточный кабель-пакет: 50 мм / 70 мм до 100 м
- Газовый регулятор аргон / CO₂ с нагревателем
- Устройство водяного охлаждения: WC-100
- Горелка с жидкостным охлаждением: MB501D
- Сварочный кабель: 35 мм / 50 мм
- Тележка: WT-150



4-роликовое устройство подачи проволоки с мощным мотором.

Аппарат MIG 350i / 500i обеспечивает точную и чистую сварку и поддерживает проварку корня шва. Новая технология управления гарантирует превосходный поджиг дуги и отличную производительность при сварке, значительно сокращая время на очистку от сварочных брызг.



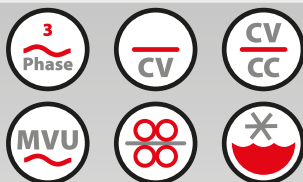
Такая высокая мощность позволяет увеличить длину промежуточных кабелей до 100 м от устройства подачи проволоки (75 мм²).



Дополнительное (опционное) устройство для жидкостного охлаждения.

MIG 400 DUAL

3-х фазный аппарат
с напряжением питания 220–440 В



ФУНКЦИИ

- Автоматическая подстройка 220–440 В
- Плавное переключение гарантирует качество и надежность
- Полная выходная мощность при любом напряжении 220–440 В
- Высокая производительность при токе 400 А 60%
- Превосходная производительность при сварке
- Точная электронная система управления
- Практичная модульная конструкция
- Низкое энергопотребление
- Кабель устройства подачи проволоки можно удлинить до 100 м (опционно)

ОПИСАНИЕ

Аппарат MIG 400 DUAL спроектирован на основе дублированной схемы управления, обеспечивающей максимальную выходную мощность при любом напряжении (при номинальной длительности цикла). Предназначен для подключения к стабильному универсальному источнику питания и оснащен системой плавного переключения. Аппарат автоматически и бесперебойно подстраивается под различные значения входного напряжения. Это новейшая технология в конструкции сварочных аппаратов.

Технические характеристики

Модель		MIG 400 DUAL	
Входное напряжение		3PH ~ 230 / 400 В ±15 %	
Максимальная потребляемая мощность		380 В: 16,9 кВт	
		220 В: 13,3 кВт	
Продолжительность нагрузки% (40 °С)	60 %	MIG:	380 В: 400А
			220 В: 350А
	MMA:	380 В: 350А	
		220 В: 300А	
	100 %	MIG:	380 В: 350А
			220 В: 300А
Диапазон сварочного тока / напряжения		MMA:	380 В: 300А
			220 В: 250А
	MIG:	380 В: 30А / 15 В—400 А / 40 В	
		220 В: 30 А / 15,5 В—350 А / 31,5 В	
	MMA:	380 В: 30А / 21,2 В—350А / 34 В	
		220 В: 30А / 21,2 В—300А / 32 В	
Напряжение холостого хода		MIG:	34 В
		MMA:	70 В
Коэффициент мощности		380 В: 0,92 220 В: 0,85	
КПД		380 В: 88 % 220 В: 80 %	
Время подачи защитного газа перед сваркой		0—15 с	
Время продувки газом		0—15 с	
Механизм подачи проволоки		4 ролика	
Скорость подачи проволоки		1,5—15 м / мин	
Допустимый вес катушки		300 мм (15 кг)	
Диаметр присадочной проволоки (Fe, Ss)		0,6—1,6 мм	
Диаметр порошковой проволоки:		0,8—1,6 мм	
Алюминий:		1,0—1,6 мм	
Габаритные размеры		800 × 280 × 767 мм	
Вес		62 кг	

Встроенное устройство водяного охлаждения

Рабочее напряжение	230 В 50 / 60 Гц
Номинальная мощность	260 Вт
Охлаждающая способность	1,5 кВт (1 л / мин)
Максимальное давление	0,3 МПа / 60 Гц
Рекомендуемая охлаждающая жидкость	20—40 % этанол / вода
Объем бака	6,5 л

Стандартные аксессуары

- Горелка MIG: MB36KD
- Зажим заземления с кабелем

Дополнительные (опционные) аксессуары

- Промежуточный шланг-кабель: 50 мм / 70 мм до 100 м
- Газовый регулятор аргон / CO₂ с нагревателем
- Устройство водяного охлаждения: WC-100
- Горелка с жидкостным охлаждением: MB501D
- Сварочный кабель: 35 мм / 50 мм
- Тележка: WT-150



4-роликовое устройство подачи проволоки с мощным мотором.

Аппарат MIG 350i / 500i обеспечивает точную и чистую сварку и поддерживает проварку корня шва. Новая технология управления гарантирует превосходный поджиг дуги и отличную производительность при сварке, значительно сокращая время на очистку от сварочных брызг.



Такая высокая мощность позволяет увеличить длину промежуточных кабелей до 100 м от устройства подачи проволоки (75 мм²).



Дополнительное (опционное) устройство для жидкостного охлаждения.

MIG 220i

Портативный, но мощный аппарат,
с полным набором функциональных возможностей



ФУНКЦИИ

- Новый энергосберегающий источник питания
- Электронная регулировка мощности
- Быстрый, точный и чистый поджиг дуги
- 3 режима сварки: MIG, Lift TIG, MMA
- Высокопроизводительный режим до 60% мощности
- Режим точечной / прерывистой сварки и таймер горения дуги
- Переключение между 2T / 4T режимами на горелке

ОПИСАНИЕ

MIG 220i — это портативный, но мощный аппарат с максимальной производительностью в цикле до 60%. Это многорежимный аппарат для сварки в режимах MIG, MMA и Lift TIG. Отличное решение для промышленных мастерских, а также для ремонтных служб и станций технического обслуживания.

При заметной экономии места и веса MIG 220i позволяет сохранить до 57% входной мощности, а также вдвое увеличить скорость сварки в сравнении со стандартным оборудованием для ручной MMA сварки.

Технические характеристики

Модель	MIG 220i
Входное напряжение	1 РН ~ 230 В ±15 %
Максимальная потребляемая мощность	8 кВт
	60 % MIG: 220 А / 25 В
Продолжительность нагрузки% (40 °С)	MMA: 220 А / 28,8 В
	100 % MIG: 180 А / 24 В
	MMA: 180 А / 27,2 В
Диапазон сварочного тока / напряжения	MIG: 30 А / 15,5 В—220 А / 25 В
	MMA: 30 А / 21,2 В—220 А / 28,8 В
Напряжение холостого хода	MIG: 70 В
	MMA: 70 В
Коэффициент мощности	0,73
КПД	80 %
Время подачи защитного газа перед сваркой	0—15 с
Время продувки газом	0—15 с
Механизм подачи проволоки	2 ролика
Скорость подачи проволоки	1—13 м / мин
Допустимый вес катушки	200 мм (5 кг)
Диаметр присадочной проволоки:	0,6—1 мм
Диаметр порошковой проволоки Fe:	0,8—1 мм
Ss:	0,8—1 мм
Алюминий:	1,0 мм
CuSi:	0,8—1 мм
Габаритные размеры	450 × 210 × 380 мм
Вес	9,5 кг

Стандартные аксессуары

- Горелка MIG: MB15AK
- Горелка TIG: WP-26
- Электрододержатель с кабелем
- Зажим заземления с кабелем

Дополнительные (опционные) аксессуары

- Газовый регулятор аргон / CO₂ с нагревателем
- Приводная горелка: QLBF-200 / 8M



1. Панель управления с сиnergетическими функциями обеспечивает простоту в эксплуатации.
2. Вы можете легко контролировать процесс сварки и длину шва, используя таймер дуги и счетчик циклов. Очень полезная функция при кузовном ремонте.

Портативность

Обеспечивает свободное передвижение по мастерской или производственному участку.

Мощность

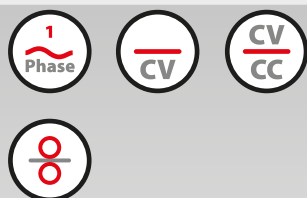
Крепкий и надежный аппарат отлично подойдет для сварки в трудных условиях.



1. Кнопка толчковая подачи проволоки.
2. Разъем для смены выходной полярности + / - используется при сварке флюсовой проволокой или проволокой сплошного сечения.
3. Устройство подачи проволоки.
4. Держатель 1 кг / 5 кг катушек с присадочной проволокой.

MIG 180i

Мобильный аппарат для MIG и MMA сварки



ФУНКЦИИ

- 2 режима работы: MIG / MMA
- Быстрый, точный и чистый поджиг дуги
- Легкость в эксплуатации
- Использование Fe FCW порошковой проволоки
- Бобины весом 1 и 5 кг
- Мобильность

ОПИСАНИЕ

MIG 180i представляет собой довольно простой сварочный аппарат, несложный в использовании даже в том случае, если у Вас нет опыта сварки. Аппарат очень портативный — весит всего 11 кг и обеспечивает сварщику мобильность. При своей невысокой стоимости он обеспечивает также работу в ручном режиме MMA, т.е. для сварки можно использовать электроды.

Благодаря инверторной системе MIG 180i обеспечивает быстрый отклик и точный поджиг дуги, позволяет сэкономить более 50% входной мощности и вдвое увеличивает скорость проведения сварки по сравнению с традиционными аппаратами на базе трансформаторов.

Технические характеристики

Модель	MIG 180i
Входное напряжение	1 РН ~ 230 В ±15 %
Максимальная потребляемая мощность	4,8 кВа
	60 % MIG: 160 А / 22 В
Продолжительность нагрузки % (40 °С)	MMA: 140 А / 25,6 В
	100 % MIG: 150 А / 21,5 В
	MMA: 150 А / 26 В
Диапазон сварочного тока / напряжения	MIG: 30 А / 15,5 В—180 А / 24 В
	MMA: 30А / 21,2 В—180 А / 27,2 В
Напряжение холостого хода	MIG: 60 В
	MMA: 70 В
Коэффициент мощности	0,73
КПД	80 %
Время подачи защитного газа перед сваркой	0,1—5 с
Время продувки газом	0—15 с
Механизм подачи проволоки	2 ролика
Скорость подачи проволоки	1—13 м / мин
Допустимый вес катушки	200 мм (5 кг)
Fe проволока сплошного сечения:	0,6—1 мм
Проволока с Fe сердечником:	0,8—1 мм
Габаритные размеры	450 × 205 × 340 мм
Вес	11 кг

Стандартные аксессуары

- Горелка MIG: MB15AK
- Горелка TIG: WP-26
- Электрододержатель с кабелем
- Зажим заземления с кабелем

Дополнительные (опционные) аксессуары

- Газовый регулятор аргон / CO₂ с нагревателем



1. Кнопка толчковой подачи проволоки.
2. Разъем для смены выходной полярности + / - используется при сварке флюсовой проволокой или проволокой сплошного сечения.
3. Устройство подачи проволоки.
4. Держатель 1 кг / 5 кг катушек с присадочной проволокой.

Портативность

Обеспечивает свободное передвижение по мастерской или производственному участку.





Аппараты для TIG-сварки

Серия аппаратов для TIG-сварки Master TIG AC в любой ситуации станет профессиональным решением для сварки алюминия. В его основе лежат функции процесса «MIX TIG» — это значительно упрощает процесс сварки алюминия, делая его доступным даже для домашних нужд или хобби.

Серия PROTIG с системой DC Pulse — это наилучшее решение для ситуаций, где необходим тяжелый режим сварочных работ по металлу: начиная от станций технического обслуживания и заканчивая промышленными цехами.

Портативная серия аппаратов TIG, обеспечивающих мобильность на месте проведения работ и отличную производительность сварки, приближенную к уровню профессиональных аппаратов.

Какая бы ни была Ваша задача — это наилучший выбор!



ОБЗОР

Сварочный аппарат AC Pulse TIG — для профессиональной промышленной сварки

Максимальный сварочный ток, А	Наименование модели	С газовым охлаждением	Система охлаждения		Страница
			Дополнительный (опционный) модуль охлаждения	С жидкостным охлаждением	
200	Master TIG 200 AC	■	■		36
250	Master TIG 250 AC	■	■		36
315	Master TIG 315CT		■	■	40
400	Master TIG 400CT		■	■	40
500	Master TIG 500CT		■	■	40

Сварочный аппарат DC Pulse TIG — для профессиональной промышленной сварки

Максимальный сварочный ток, А	Наименование модели	С газовым охлаждением	Система охлаждения		Страница
			Дополнительный (опционный) модуль охлаждения	С жидкостным охлаждением	
200	PROTIG 200Di	■	■		42
250	PROTIG 250Di	■	■		42
315	PROTIG 315Di	■	■		44
400	PROTIG 400Di	■	■		44
500	PROTIG 500Di	■	■		44

Сварочный аппарат DC Pulse TIG — портативный и компактный

Максимальный сварочный ток, А	Наименование модели	С газовым охлаждением	Система охлаждения		Страница
			Дополнительный (опционный) модуль охлаждения	С жидкостным охлаждением	
160	TIG 160Di	■			46
200	TIG 200Di	■			46
200	TIG 200i	■			48



Эксперт многоцелевой сварки методом TIG

- Отличная мультирежимность: TIG, DC TIG, MIX TIG & DC MMA
- Профессиональная сварка алюминия, точная регулировка параметров
- Для программирования наиболее используемых наборов параметров сварки предусмотрено 10 ячеек памяти
- Простой и понятный интерфейс, непосредственное управление всеми параметрами сварки с помощью регулировочных ручек



Мощный и надежный аппарат для сварки методом Pulse TIG на постоянном токе

- Благодаря источнику питания с мягким переключением (Soft Switch) цифровые аппараты для TIG-сварки обеспечивают уникально высокую выходную мощность и производительность в тяжелом режиме для безотрывной работы на производстве
- Идеален для профессиональной TIG-сварки
- Для программирования наиболее используемых наборов параметров сварки предусмотрено 10 ячеек памяти
- Простой и понятный интерфейс, непосредственное управление всеми параметрами сварки с помощью регулировочных ручек



Надежный, компактный и портативный

- Портативные сварочные аппараты имеют очень небольшой размер, они легкие и компактные, идеальны для сборочных работ: их несложно поднимать по лестницам, на леса или эстакады, они легко помещаются в местах с трудным доступом
- Выходная мощность всегда постоянна: сильные перепады напряжения от генераторов питания или в электросети — это не проблема!



Надежный, компактный и портативный

- Портативные сварочные аппараты имеют очень небольшой размер, они легкие и компактные, идеальны для сборочных работ: их несложно поднимать по лестницам, на леса или эстакады, они легко поместятся в местах с трудным доступом
- Выходная мощность всегда постоянна: сильные перепады напряжения от генераторов питания или в электросети — это не проблема!

УПРАВЛЕНИЕ И ФУНКЦИИ

Управление	MASTER TIG	PROTIG	TIG 160Di / 200Di	TIG 200i
TIG				
AC TIG	■			
DC TIG	■			
MIX TIG	■			
HF	■	■	■	■
Lift arc	■	■	■	■
Настройка функций Spot Arc (для точечной сварки)	■	■		■
Программирование и память	■	■		
Синергетический процесс управления	■	■		
Локально / Удаленно	■	■		■
Включение / выключение импульсного режима	■	■		■
Без фиксации (2T)	■	■		■
С фиксацией (4T)	■	■		■
Время предварительного продува газом	■	■		■
Время последующего продува газом	■	■		■
Время возрастания тока	■	■		■
Время уменьшения тока	■	■		■
Настройка импульсного режима	■	■		■
Ток возбуждения дуги	■	■		■
Сварочный ток	■	■		■
Конечный ток	■			
DC+ / DC-	■			
Тип волны переменного тока AC	■			
Параметры волны переменного тока AC	■			
Параметры волны в режиме MIX TIG	■			
Промывочный шланг	■	■		

УПРАВЛЕНИЕ И ФУНКЦИИ

Управление	MASTER TIG	PROTIG	TIG 160Di / 200Di	TIG 200i
MMA				
VRD			■	■
Целлюлоза				
Возможность работы при различных напряжениях питания — Multi-voltage (MV)			■	
Форсирование дуги	■	■	■	■
«Горячий старт»	■	■	■	■
Анти-залипание	■	■	■	■

Master TIG 200 AC / 250 AC

Эксперт многоцелевой сварки методом TIG



ФУНКЦИИ

- Режимы работы: AC TIG, DC TIG, MIX TIG, MMA
- Мягкое переключение (Soft Switch) благодаря системе инверторных модулей на IGBT-транзисторах
- Полностью цифровая система управления, простой в использовании интерфейс
- Точная настройка тока возбуждения дуги — до 3 А
- Система для быстрой прихватки и точечной сварки — Fast Sport Arc
- Настройка параметров различных форм сигнала переменного тока (AC)
- Система управления MIX TIG
- Управление 2Т и 4Т режимами сварки
- Память для наборов параметров на 10 ячеек

ОПИСАНИЕ

MASTER TIG 200 AC и **MASTER TIG 250 AC** обеспечат профессиональному TIG сварщику возможность настройки параметров сварки и управления процессом, достаточных для любых сварочных задач. Наслаждайтесь высочайшей производительностью при любой работе.

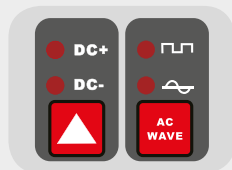
MASTER TIG 200 AC и **MASTER TIG 250 AC** — это эксперты в точной сварке алюминия. Модульная конструкция позволит Вам создать аппарат, который идеально подойдет для решения любой задачи. Простота в эксплуатации и отличный функционал: панель управления позволяет выполнить быструю настройку всех параметров для сварки постоянным током, переменным током или в режиме MIX TIG с высокочастотным или контактным поджигом дуги. Благодаря 10 ячейкам памяти удобно сохранять или вызывать наиболее часто используемые наборы настроек параметров сварки.

Технические характеристики

Модель	Master TIG 200 AC	Master TIG 250 AC		
Входное напряжение	1 PH ~ 230 В ±15 %	1 PH ~ 230 В ±15 %		
Максимальная потребляемая мощность	TIG: 7,4 кВт	TIG: 7,4 кВт		
	MMA: 5,6 кВт	MMA: 7,1 кВт		
Продолжительность нагрузки (40 °С)	60 % TIG: 200 А / 18 В	TIG: 250 А / 20 В		
	MMA: 160 А / 26,4 В	MMA: 200 А / 28 В		
	100 % TIG: 160 А / 26,4 В	TIG: 200 А / 18 В		
	MMA: 130 А / 25,2 В	MMA: 160 А / 26,4 В		
Диапазон сварочного тока / напряжения	TIG: 5 А / 10,2 В—200 А / 18 В	TIG: 5 А / 10,2 В—250 А / 20 В		
	MMA: 10 А / 20,4 В—160 А / 26,4 В	MMA: 10 А / 20,4 В—200 А / 28 В		
Напряжение холостого хода	70 В	70 В		
Коэффициент мощности	0,73	0,73		
КПД	60 %	60 %		
Импульсный режим	Диапазон сварочного тока	5—200 А	5—250 А	
	Диапазон фонового тока	5—200 А	5—250 А	
	Диапазон частот импульсов	0,2—100 Гц	0,2—100 Гц	
	Диапазон ширины импульсов	1—100 %	1—100 %	
	AC TIG	Диапазон частот переменного тока	20—100 Гц	20—100 Гц
		Баланс полярности	+ 40 ... - 40	+40 ... - 40
		Смещение переменным током	+ 30 ... - 50	+30 ... - 50
	MIX TIG	Частота в режиме MIX TIG:	0,1—5 Гц	0,1—5 Гц
		Баланс постоянного тока, %	10—90	10—90
		Ток возбуждения дуги	10—160 А	10—160 А
	Ток заварки кратера	5—200 А	5—250 А	
	Диапазон времени возрастания сварочного тока	0,1—10 с	0,1—10 с	
	Время плавного выключения дуги	0,1—15 с	0,1—15 с	
	Время подачи газа пред сваркой	0,1—5 с	0,1 с—5 с	
Время продувки газа после сварки	0,1—15 с	0,1—15 с		
Время точечной дуги	0,1—10 с	0,1—10 с		
Форсаж дуги	10—100 А	10—160 А		
MMA	Время «Горячего старта»	2 с	2 с	
	Ток «Горячего старта»	5—100 А	5—160 А	
Габаритные размеры	517 × 230 × 451 мм	517 × 230 × 451 мм		
Вес	23,5 кг	24,5 кг		

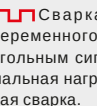



Управление в импульсном режиме



DC+ / DC-: полярность возбуждения дуги в режиме AC TIG и MIX TIG.

Форма сигнала переменного тока:

 Сварка с помощью переменного тока с прямоугольным сигналом. Максимальная нагрузка и безопасная сварка.

 Сварка с помощью переменного тока с синусоидальным сигналом. Низкий уровень шума.



Возможность сохранения параметров в память делает эксплуатацию удобнее.

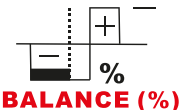
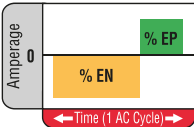
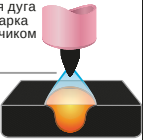

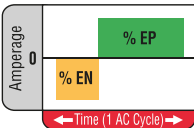
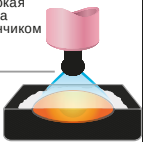


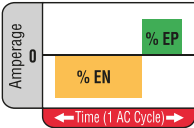
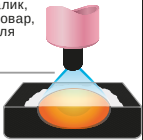
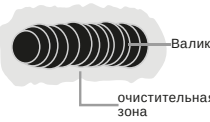
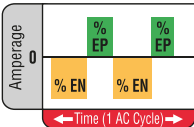
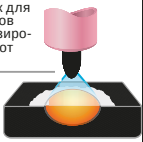
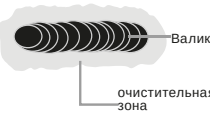

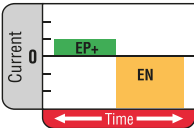
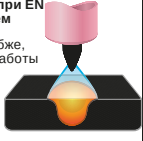

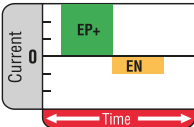
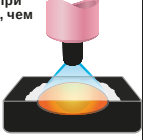
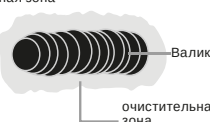
Для сохранения параметров для их дальнейшего использования предусмотрено 10 ячеек памяти. Благодаря этому для начала сварочного процесса не нужно заново настраивать параметры, можно быстро и просто вызвать их из памяти.



Дополнительное (опциональное) устройство для жидкостного охлаждения.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

Управление переменным током

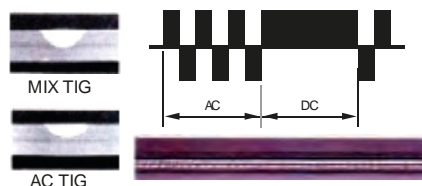
Характеристика	Форма волны	Влияние на валик	Влияние на внешний вид
<p>Настройка баланса (соотношение прямой и обратной полярности дуги при сварке на переменном токе) Очистка поверхности изделия от окислов. Регулировка % отрицательного полупериода волны переменного тока позволяет контролировать ширину околосшовной зоны. <i>Примечание: Отрегулируйте баланс полярности для очистки от окислов по бокам и непосредственно перед сварочной ванной. Баланс должен быть настроен точно в зависимости от толщины оксидной пленки.</i></p>  <p>BALANCE (%)</p>	<p>51 799% EN</p> 	<p>Более узкая дуга и валик. Сварка острым кончиком электрода</p>  <p>Глубокий, узкий провар</p>	<p>Узкий шов, визуально не видна очистительная зона</p>  <p>Валик Нет видимой очистки</p>
	<p>30 750% EN</p> 	<p>Более широкая дуга. Сварка круглым кончиком электрода</p>  <p>Неглубокий провар</p>	<p>Широкий шов и очистительная зона</p>  <p>Валик очистительная зона</p>
<p>Управление частотой переменного тока Контролирует ширину конуса сварочной дуги. Чем больше частота, тем более сфокусирована и стабильна дуга. <i>Примечание: При уменьшении частоты переменного тока дуга становится мягче, сварочная ванна и валики — шире.</i></p>  <p>Hz kHz</p>	<p>60 Cycles per Second</p> 	<p>Широкий валик, хороший провар, идеально для наплавки</p> 	<p>Широкий шов и очистительная зона</p>  <p>Валик очистительная зона</p>
	<p>120 Cycles per Second</p> 	<p>Узкий валик для угловых швов и автоматизированных работ</p> 	<p>Более узкий шов и очистительная зона</p>  <p>Валик очистительная зона</p>
<p>Независимая регулировка тока при сварке переменным током Позволяет независимо друг от друга устанавливать значения силы тока для положительного и отрицательного полупериода. Задаёт отношение тока EN / EP для точной регулировки подвода тепла к изделию и электроду. Сила тока EN (отрицательного полупериода) влияет на глубину провара, а EP (положительного полупериода) на степень очистки от окислов (как и настройка баланса).</p>  <p>A (EP) A (EN) EN/EP AMPERAGE (%)</p>		<p>Сила тока при EN больше, чем при EP: Провар глубже, динамика работы выше</p> 	<p>Узкий шов и очистительная зона</p>  <p>Валик очистительная зона не видна</p>
		<p>Сила тока при EP больше, чем при EN: Неглубокий провар</p> 	<p>Широкий шов и очистительная зона</p>  <p>Валик очистительная зона</p>

Управление режимом MIX TIG

Функции MIX TIG:

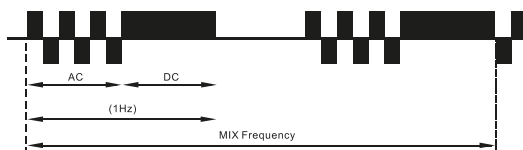
Переменный ток обеспечивает хорошую очистку от окислов, а постоянный ток — более глубокий провар. Использование режима MIX TIG позволяет получить отличную концентрацию дуги и тем самым гарантировать отличное качество при сварке пластин любой толщины.

- 1) Аккуратный шов, глубокий провар.
- 2) Отличная концентрация дуги.
- 3) Значительно снижен расход электрода.



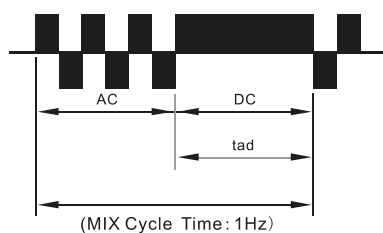
Частота в режиме MIX TIG (Гц):

Количество циклов MIX TIG в 1 секунду.
Регулируется в диапазоне: 0,1–10 Гц



Баланс постоянного тока в режиме MIX TIG (DC) %:

Баланс DC (%) = $(t_{ad} / T_{mix}) \times 100$



Master TIG 315CT / 400CT / 500CT

Мощный и безотказный — идеальное решение для сварки методом TIG



ФУНКЦИИ

- Режимы работы: AC TIG, DC TIG, MIX TIG, MMA
- Мягкое переключение (Soft Switch) благодаря системе инверторных модулей на IGBT-транзисторах.
- Полностью цифровая система управления, простой в использовании интерфейс
- Точная настройка тока возбуждения дуги — до 3 А
- Система для быстрой прихватки и точечной сварки — Fast Sport Arc
- Настройка параметров различных форм сигнала переменного тока (AC)
- Система управления MIX TIG
- Управление 2Т и 4Т режимами сварки
- Память для наборов параметров на 10 ячеек

ОПИСАНИЕ

Максимальный выход по мощности сварочного аппарата MASTER TIG 315CT/400CT/500CT — 500 А с рабочим циклом 60%. Это гарантирует достаточный сварочный ток, а встроенное устройство жидкостного охлаждения обеспечит отличное охлаждение горелки даже в тяжелом высокопроизводительном режиме работы.

MASTER TIG 315CT/400CT/500CT — это эксперт в точной сварке алюминия. Модульная конструкция позволит Вам создать аппарат, который идеально подойдет для решения любой задачи.

Простота в эксплуатации и отличный функционал: панель управления позволяет выполнить быструю настройку всех параметров для TIG-сварки. Модульная конструкция позволит Вам создать аппарат, который идеально подойдет для решения любой задачи.

Это идеальное решение для сварки методом TIG.

Технические характеристики

Модель	Master TIG 315CT	Master TIG 400CT	Master TIG 500CT		
Входное напряжение	3 PH ~ 400 В ±15 %	3 PH ~ 400 В +15 %	3 PH ~ 400 В ±15 %		
Максимальная потребляемая мощность	TIG: 12 кВа	TIG: 17 кВа	TIG: 23,5 кВа		
	MMA: 9,3 кВа	MMA: 13 кВа	MMA: 18,8 кВа		
Продолжительность нагрузки (40 °С)	60 % TIG: 315 А / 22,6 В	TIG: 400 А / 26 В	TIG: 500 А / 30 В		
	MMA: 315 А / 32,6 В	MMA: 400 А / 36 В	MMA: 400 А / 40 В		
	100 % TIG: 250 А / 20 В	TIG: 315 А / 22,6 В	TIG: 400 А / 26 В		
Диапазон сварочного тока / напряжения	MMA: 200 А / 28 В	MMA: 250 А / 30 В	MMA: 315 А / 32,6 В		
	TIG: 20 А / 10,8 В—315 А / 22,6 В	TIG: 20 А / 10,8 В—400 А / 26 В	TIG: 20 А / 10,8 В—500 А / 30 В		
Напряжение холостого хода	70 В	70 В	10 В		
Коэффициент мощности	0,92	0,92	0,92		
КПД	85 %	85 %	85 %		
Импульсный режим	Диапазон сварочного тока	20—315 А	20—400 А	20—500 А	
	Диапазон фонового тока	20—315 А	20—400 А	20—500 А	
	Диапазон частот импульсов	0,2—20 Гц	0,2—20 Гц	0,2—20 Гц	
	Диапазон ширины импульсов	1—100 %	1—100 %	1—100 %	
	АС TIG	Диапазон частот переменного тока	20—100 Гц	20—100 Гц	20—100 Гц
		Баланс полярности	+40...-40	+40...-40	+40...-40
		Смещение переменным током	+30...-50	+30...-50	+30...-50
	TIG	MIX TIG	Частота в режиме MIX TIG: 0,1—5 Гц	0,1—5 Гц	0,1—5 Гц
		Баланс постоянного тока, %	10—90	10—90	10—90
	Ток возбуждения дуги	10—160 А	10—160 А	10—160 А	
Ток заварки кратера	20—315 А	20—400 А	20—500 А		
Диапазон времени возрастания сварочного тока	0,1—10 с	0,1—10 с	0,1—10 с		
Время плавного выключения дуги	0,1—15 с	0,1—15 с	0,1—15 с		
Время подачи газа пред сваркой	0,1—5 с	0,1—5 с	0,1—5 с		
Время продувки газа после сварки	0,1—15 с	0,1—15 с	0,1—15 с		
Время точечной дуги	0,1—10 с	0,1—10 с	0,1—10 с		
Форсаж дуги	10—200 А	10—200 А	10—200 А		
MMA	Время «Горячего старта»	2 с	2 с	2 с	
	Ток «Горячего старта»	5—200 А	5—200 А	5—250 А	
Габаритные размеры	810 × 520 × 1084 мм	810 × 520 × 1084 мм	810 × 520 × 1084 мм		
Вес	85 кг	95 кг	110 кг		

PROTIG 200Di / 250Di

Мощный аппарат, отличное решение
для сварки постоянным током методом DC Pulse TIG



ФУНКЦИИ

- Режим работы: DC TIG / MMA
- Полностью цифровая система управления, простой в использовании интерфейс
- Точная настройка тока возбуждения дуги — на низком токе 3 А
- Быстрый импульсный режим увеличивает скорость и качество сварки
- Система для быстрой прихватки и точечной сварки — Fast Sport Arc
- Профессиональный режим ручной сварки (MMA)
- Компактный размер гарантирует превосходную мобильность
- Управление 2Т и 4Т режимами сварки
- Память для наборов параметров на 10 ячеек

ОПИСАНИЕ

PROTIG 200Di / 250Di — это превосходное решение для TIG-сварки при сборке или монтаже, ремонте и техническом обслуживании. 250-амперная модель обеспечивает высокое качество сварки, а малая масса и компактность — это настоящий подарок для сварщиков, которым в работе нужна мобильность.

Среди профессионалов популярностью пользуются источники питания на 200 и 250 А с рабочим циклом 60% при максимальном выходном токе.

Простота в эксплуатации и отличный функционал: панель управления позволяет выполнить быструю настройку всех параметров в режиме DC Pulse TIG с высокочастотным или контактным поджигом дуги. Благодаря 10 ячейкам памяти удобно сохранять или вызывать наиболее часто используемые наборы настроек параметров сварки.

Технические характеристики

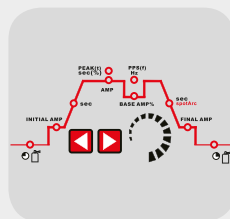
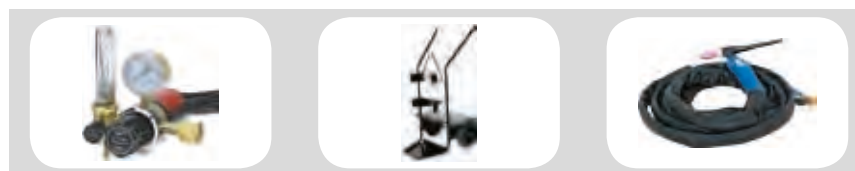
Модель	PROTIG 200Di	PROTIG 250Di	
Входное напряжение	1PH ~ 230 В ±15%	1PH ~ 230 В ±15%	
Максимальная потребляемая мощность	TIG: 7,4 кВа	TIG: 7,4 кВа	
	MMA: 7 кВа	MMA: 7 кВа	
Продолжительность нагрузки (40 °С)	60% TIG: 200 А / 18 В	TIG: 250 А / 20 В	
	MMA: 200 А / 28 В	MMA: 200 А / 28 В	
	100% TIG: 160 А / 16,4 В	TIG: 200 А / 18 В	
Диапазон сварочного тока / напряжения	MMA: 130 А / 25,2 В	MMA: 160 А / 26,4 В	
	TIG: 5А / 10,2–200 А / 18 В	TIG: 5 А / 10,2–250 А / 20 В	
Напряжение холостого хода	MMA: 10 А / 20,4–200 А / 28 В	MMA: 10 А / 20,4–200 А / 28 В	
Напряжение холостого хода	70 В	70 В	
Коэффициент мощности	0,73	0,73	
КПД	80%	80%	
TIG	Диапазон частот импульсов	0,2—100 Гц	0,2—100 Гц
	Диапазон ширины импульсов	1—99	1—99
	Ток возбуждения дуги	5—160 А	5—160 А
	Ток заварки кратера	5—200 А	5—250 А
	Диапазон времени возрастания сварочного тока	0,1—10 с	0,1—10 с
	Время плавного выключения дуги	0,1—10 с	0,1—10 с
	Время подачи газа пред сваркой	0,1—15 с	0,1—15 с
	Время продувки газа после сварки	0,1—10 с	0,1—10 с
	Время точечной дуги	0,1—10 с	0,1—10 с
	Форсаж дуги	10—100 А	10—160 А
MMA	Время «Горячего старта»	2 с	2 с
	Ток «Горячего старта»	5—100 А	5—160 А
Габаритные размеры	430 × 195 × 320 мм	430 × 195 × 320 мм	
Вес	16 кг	16,5 кг	

Стандартные аксессуары

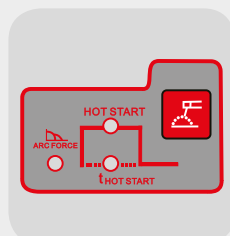
- Горелка TIG: WP-26
- Электрододержатель с кабелем
- Зажим заземления с кабелем

Дополнительные (опционные) аксессуары

- Регулятор аргона: W-169B
- Устройство водяного охлаждения: WC-100
- Тележка: WT-100



Управление в импульсном режиме



Форсирование дуги, время и ток «горячего» поджига дуги.



Возможность сохранения параметров в память делает эксплуатацию удобнее.

Для сохранения параметров для их дальнейшего использования предусмотрено 10 ячеек памяти. Благодаря этому для начала сварочного процесса не нужно заново настраивать параметры, можно быстро и просто вызвать их из памяти.

PROTIG 315Di / 400Di / 500Di

Аппарат для промышленной сварки DC Pulse TIG



ФУНКЦИИ

- Режим работы: DC TIG / MMA
- Полностью цифровая система управления, простой в использовании интерфейс
- Легкий поджиг дуги при низком значении тока (3 А)
- Быстрый импульсный режим увеличивает скорость и качество сварки
- Система для быстрой прихватки и точечной сварки — Fast Sport Arc
- Профессиональный MMA режим
- Компактный размер гарантирует превосходную мобильность
- Управление 2Т и 4Т режимами сварки
- Память для наборов параметров на 10 ячеек

ОПИСАНИЕ

Серия PROTIG стала промышленным стандартом для многих сварщиков. Аппараты этой серии обеспечивают стабильные и точные эксплуатационные показатели в рабочем цикле 60% при максимальном выходном токе.

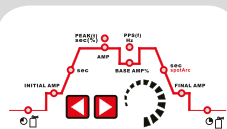
Простота в эксплуатации и отличный функционал: панель управления позволяет выполнить быструю настройку всех параметров в режиме DC Pulse TIG с высокочастотным или контактным поджигом дуги. Благодаря 10 ячейкам памяти удобно сохранять или вызывать наиболее часто используемые наборы настроек параметров сварки.

Технические характеристики

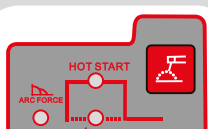
Модель	PROTIG 315Di	PROTIG 400Di	PROTIG 500Di	
Входное напряжение	3ФН ~ 400 В ±15%	3ФН ~ 400 В ±15%	3ФН ~ 400 В ±15%	
Максимальная потребляемая мощность	TIG: 12 кВа	TIG: 19 кВа	TIG: 26 кВа	
	MMA: 9,3 кВа	MMA: 13 кВа	MMA: 18,8 кВа	
Продолжительность нагрузки (40 °С)	60% TIG: 315А / 22,6 В	TIG: 400А / 26 В	TIG: 500А / 30 В	
	MMA: 250А / 30 В	MMA: 315 / 32,6 В	MMA: 400А / 36 В	
	100% TIG: 250А / 20 В	TIG: 315А / 22,6 В	TIG: 400А / 26 В	
Диапазон сварочного тока / напряжения	MMA: 200 А / 28 В	MMA: 250А / 30 В	MMA: 315А / 32,6 В	
	TIG: 20 А / 10,8 В—315 А / 22,6 В	TIG: 20 А / 10,8 В—400 А / 26 В	TIG: 20 А / 10,8 В—500 А / 30 В	
Напряжение холостого хода	MMA: 10 А / 20,4 В—250 А / 30 В	MMA: 20 А / 20,8 В—315 А / 32,6 В	MMA: 20 А / 20,8 В—400 А / 36 В	
Напряжение холостого хода	60 В	60 В	60 В	
Коэффициент мощности	0,92	0,92	0,92	
КПД	85%	85%	88%	
TIG	Диапазон частот импульсов	0,1—20 Гц	0,1—20 Гц	0,1—20 Гц
	Диапазон ширины импульсов	1—99	1—99	1—99
	Ток возбуждения дуги	5—160 А	5—160 А	5—160 А
	Ток заварки кратера	5—315 А	5—400 А	5—500 А
	Диапазон времени возрастания сварочного тока	0,1—10 с	0,1—10 с	0,1—10 с
	Время плавного выключения дуги	0,1—10 с	0,1—10 с	0,1—10 с
	Время подачи газа пред сваркой	0,1—5 с	0,1—5 с	0,1—5 с
	Время продувки газа после сварки	0,1—10 с	0,1—10 с	0,1—10 с
	Время точечной дуги	0,1—10 с	0,1—10 с	0,1—10 с
MMA	Форсаж дуги	10—200 А	10—200 А	10—200 А
	Время «Горячего старта»	2 с	2 с	2 с
	Ток «Горячего старта»	5—200 А	5—200 А	5—250 А
Габаритные размеры	517 × 230 × 451 мм	517 × 285 × 580 мм	517 × 285 × 580 мм	
Вес	21,5 кг	48 кг	53 кг	

Встроенное устройство водяного охлаждения (опционально)

Рабочее напряжение	230 В 50 / 60 Гц
Номинальная мощность	260 Вт
Охлаждающая способность	1,5 кВт (1 л / мин)
Максимальное давление	0,3 МПа / 60 Гц
Рекомендуемая охлаждающая жидкость	20%—40% этанол / вода
Объем бака	6,5 л



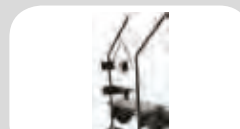
Управление в импульсном режиме



Форсаж дуги, «Горячий старт», ток «Горячего старта»



Встроенное устройство жидкостного охлаждения



Тележка: WT-100

TIG 160Di / 200Di (PFC)

Точный, компактный и портативный



ФУНКЦИИ

- Режимы работы: DC TIG / MMA
- Полностью цифровая система управления, простой в использовании интерфейс
- Точный поджиг дуги при низком токе — 5 А
- Отличное качество сварки
- Таймер подачи газа до и после сварки
- Таймер увеличения или уменьшения сварочного тока
- Переключение между 2Т / 4Т, высокочастотный или контактный поджиг (HF / Lift TIG)
- «Горячий старт», форсаж дуги
- Технология PFC обеспечивает превосходную энергоэффективность
- Компактный размер гарантирует превосходную мобильность

ОПИСАНИЕ

TIG 160Di / 200Di — это превосходное решение для TIG-сварки при сборке или монтаже, ремонте и техническом обслуживании.

Надежный и точный поджиг дуги, возможность настройки всех параметров управления процессом сварки, мощность и производительность обеспечивают надежное и безотказное выполнение любых профессиональных задач.

Малая масса и компактность — это настоящий подарок для сварщиков, которым в работе нужна мобильность.

TIG 160PFC / 200PFC: Источники питания с технологией PFC обеспечивают практичные полезные преимущества: отличную энергоэффективность, а также возможность надежного функционирования при использовании кабелей питания длиной более 100 метров.

Технические характеристики

Модель	TIG 160Di	TIG 200Di	
Входное напряжение	1PH ~ 230 В ±15%	1PH ~ 230 В ±15%	
Максимальная потребляемая мощность	TIG: 5,2 кВа	TIG: 7,0 кВа	
	MMA: 5,3 кВа	MMA: 7,1 кВа	
Продолжительность нагрузки (40 °С)	60% TIG: 160 А / 16,4 В	TIG: 200 А / 18 В	
	MMA: 130 А / 25,2 В	MMA: 160 А / 26,4 В	
	100% TIG: 130 А / 15,2 В	TIG: 315 А / 22,6 В	
Диапазон сварочного тока / напряжения	MMA: 100 А / 24 В	MMA: 200 А / 28 В	
	TIG: 5 А / 10,2 В—160 А / 16,4 В	TIG: 5 А / 10,2 В—200 А / 20 В	
Напряжение холостого хода	MMA: 10 А / 20,4 В—130 А / 25,2 В	MMA: 10 А / 20,4 В—200 А / 28 В	
	TIG: 56—62 В	TIG: 56—62 В	
Коэффициент мощности	0,73	0,73	
КПД	80%	80%	
TIG	Диапазон частот импульсов	0,2—100 Гц	0,2—100 Гц
	Диапазон ширины импульсов	1-99	1-99
	Ток возбуждения дуги	5—160 А	5—160 А
	Ток заварки кратера	5—200 А	5—250 А
	Диапазон времени возрастания сварочного тока	0,1—10 с	0,1—10 с
	Время плавного выключения дуги	0,1—10 с	0,1—10 с
	Время подачи газа пред сваркой	0,1—10 с	0,1—10 с
	Время продувки газа после сварки	0,1—10 с	0,1—10 с
	Время точечной дуги	0,1—10 с	0,1—10 с
	Форсаж дуги	10—100 А	10—160 А
MMA	Время «Горячего старта»	2 с	2 с
	Ток «Горячего старта»	5—100 А	5—160 А
Габаритные размеры	400×140×230 мм	400×140×230 мм	
Вес	7,5 кг	8 кг	

Стандартные аксессуары

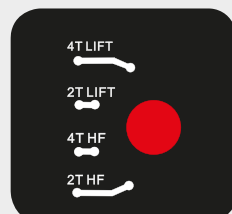
- Горелка TIG: WP-26
- Электрододержатель с кабелем
- Зажим заземления с кабелем
- Сварочная маска
- Молоток

Дополнительные (опционные) аксессуары

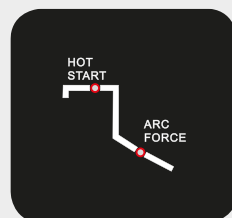
- Сварочная маска с авто-затемнением
- Регулятор аргона: W-169B
- Система PFC
- Система VRD



Управление в импульсном режиме



Переключение 2Т / 4Т, HF / Lift



MMA: форсаж дуги, «Горячий старт»



Высокая мобильность
Качественная сварка
в любой ситуации

TIG 200i

Точный, компактный и портативный



ФУНКЦИИ

- Режимы работы: DC TIG / MMA
- Полностью цифровая система управления, простой в использовании интерфейс
- Точный и надежный поджиг дуги при 5 А
- Превосходное качество сварки
- Таймер подачи газа до и после сварки
- Таймер увеличения или уменьшения сварочного тока
- 2T / 4T, HF / Lift TIG
- «Горячий старт», форсирование дуги
- Технология PFC обеспечивает превосходную энергоэффективность
- Компактный размер гарантирует превосходную мобильность

ОПИСАНИЕ

TIG 200i — это превосходное решение для TIG-сварки постоянным током при сборке или монтаже, ремонте и техническом обслуживании.

Надежный и точный поджиг дуги, возможность настройки всех параметров управления процессом сварки, мощность и производительность обеспечивают надежное и безотказное выполнение любых профессиональных задач.

Максимальная сила выходного тока составляет 200 А при рабочем цикле 60%, что обеспечивает достаточную мощность.

Малая масса и компактность — это настоящий подарок для сварщиков, которым в работе нужна мобильность.

Простота в эксплуатации и отличный функционал: панель управления позволяет выполнить быструю настройку всех параметров в режиме DC Pulse TIG с высокочастотным или контактным поджигом дуги.

Технические характеристики

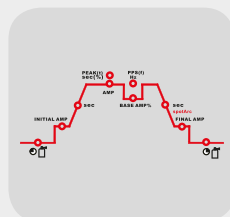
Модель		TIG 200i
Входное напряжение		1PH ~ 230 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность		TIG: 4,5 кВт
		MMA: 7,1 кВт
Продолжительность нагрузки (40 °С)	60%	TIG: 200А / 18 В
		MMA: 160А / 26,4 В
	100%	TIG: 160А / 16,4 В
		MMA: 130А / 25,2 В
Диапазон сварочного тока / напряжения		TIG: 5А / 10,2 В—200А / 18 В
		MMA: 10А / 20,4 В—160А / 26,4 В
Напряжение холостого хода		60 В—70 В
Коэффициент мощности		0,73
КПД		80%
TIG	Диапазон частот импульсов	0,2—50 Гц
	Диапазон ширины импульсов	1-99
	Ток возбуждения дуги	5—160 А
	Ток заварки кратера	5А—200А
	Диапазон времени возрастания сварочного тока	0,1—10 с
	Время плавного выключения дуги	0,1—10 с
	Время подачи газа пред сваркой	0,1—5 с
	Время продувки газа после сварки	0,1—10 с
	Время точечной дуги	0,1—10 с
	Форсаж дуги	10А—100А
MMA	Время «Горячего старта»	2 с
	Ток «Горячего старта»	5—100 А
Габаритные размеры		410×190×300 мм
Вес		14,5 кг

Стандартные аксессуары

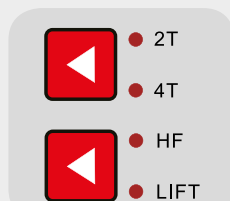
- Горелка TIG: WP-26
- Электрододержатель с кабелем
- Зажим заземления с кабелем
- Сварочная маска
- Молоток

Дополнительные (опционные) аксессуары

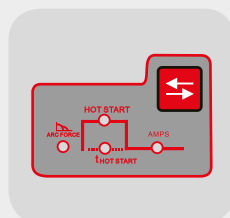
- Сварочная маска с авто-затемнением
- Регулятор аргона: W-169 В
- Система PFC
- Система VRD



Управление в импульсном режиме



Переключение 2Т / 4Т, HF / Lift



MMA: форсаж дуги, «Горячий старт»



Высокая мобильность
Качественная сварка в любой ситуации



Аппараты для сварки в режиме MMA

Невысокая стоимость и универсальность применения делают аппараты для сварки в режиме MMA весьма выгодным капиталовложением.

Инновационная инверторная технология обеспечивает превосходное качество сварки и высокую производительность при низком энергопотреблении.

Аппараты просты в эксплуатации и универсальны в решении широкого круга задач: при небольших габаритах они обеспечивают мощность и производительность, достаточную для быстрого и легкого осуществления любых работ, начиная от ремонта и монтажа и заканчивая сложной профессиональной сваркой. Они надежны и производительны даже при строительстве трубопроводов и в шельфовой отрасли.



ОБЗОР

Сварочные аппараты, работающие в режиме MMA, профессиональные и промышленные

Максимальный сварочный ток, А	Наименование модели	Страница
200	ARC 200i	56
250	ARC 250Di	58
315	ARC 315Di	58
400	ARC 400 DUAL	60
400	ARC 400i	62
500	ARC 500i	62
630	ARC 630i	62

Сварочные аппараты, работающие в режиме MMA, портативные и компактные

Максимальный сварочный ток, А	Наименование модели	Страница
160	STICK 160LT	64
200	STICK 200LT	64
160	TM 160i	66
200	TM 200i	66

Функции и управление

Управление	STICK 160LT / 200LT	TM 160i / 200i	ARC
MMA			
Режим VRD	■	■	■
Использование электродов с целлюлозным покрытием			■
Возможность работы при различных напряжениях питания — Multi-voltage (MV)	■	■	■
Lift TIG	■	■	
Форсаж дуги	■	■	■
«Горячий старт»		■	■
Анти-залипание		■	■
Дистанционное управление			■



Надежный и долговечный аппарат для ручной MMA-сварки штучными электродами — эксперт вертикальной сварки

- Интуитивно понятная и наглядная панель управления
- Регулировка всех параметров сварки с помощью вращающихся ручек
- 100% безопасность при вертикальной сварке сверху вниз с использованием электродов с целлюлозным покрытием
- Модель ARC 400Dual — универсальный аппарат с автоматическим определением напряжения 3-фазной питающей сети в разных странах в диапазоне от 230 до 400 В



Промышленный источник питания для сварки и строжки

- Высокое выходное напряжение при длинных кабелях питания (до 100 м)
- Модель ARC 500i обеспечивает силу тока строжки 500 А при рабочем цикле 60%. Особая конструкция обеспечивает оптимальные параметры строжки при низком уровне шума. ARC 500i позволяет выплавлять корневые швы, а также дефекты сварных швов, разделять кромки под сварку, резать металл, делать отверстия, очищать литье и удалять наплавленный металл



Мощный и очень компактный

- Непосредственное управление сварочным током с помощью вращающейся ручки
- Очень портативный: небольшая масса до 5 кг и размер немногим больше обувной коробки, миниатюрный источник тока. Обеспечивает силу тока 200 А при рабочем цикле 60%!



Компактный, портативный и мощный

- Непосредственное управление сварочным током с помощью вращающейся ручки
- Интуитивно понятная и наглядная панель управления (опционально, ЖК-панель)
- Превосходные сварочные характеристики, большой диапазон допустимого входного напряжения и простота в эксплуатации делают модели серии ТМ идеальными для монтажной MMA-сварки
- ТМ 160MV / 200MV — универсальный аппарат с автоматическим определением напряжения трехфазной питающей сети в разных странах в диапазоне от 230 до 400 В

ARC 200i

Надежный и долговечный аппарат для ручной ММА-сварки штучными электродами — эксперт вертикальной сварки



ФУНКЦИИ

- Спроектирован специально для ручной ММА-сварки
- Эксперт в вертикальной сварке сверху вниз электродами с целлюлозным покрытием
- Анти-залипание, «Горячий старт», форсирование дуги
- Компактный и портативный
- Надежный и точный поджиг дуги и превосходные сварочные характеристики
- Металлический корпус: надежный и износостойкий. Подходит для использования с генераторами, использующими технологию PFC, обеспечивающую отличную энергоэффективность

ОПИСАНИЕ

Этот аппарат предназначен для тяжелой ежедневной эксплуатации на строительных площадках и для выполнения монтажных работ. Надежные и выносливые профессиональные аппараты для сварки в режиме ММА в металлических корпусах — это отличное решение!

Стабильное зажигание сварочного электрода даже при работе от генератора или при подключении кабелями большой длины.

Инверторная технология обеспечивает мягкое переключение (Soft Switch), цифровая система управления гарантирует стабильную дугу и безотказную работу даже при использовании специальных нестандартных электродов.

Аппарат предназначен для сварки электродами с целлюлозным покрытием и гарантирует 100% надежность вертикальной сварки и профессиональные сварочные характеристики.

Аппарат ARC 200i может оснащаться системой PFC (опциональный комплект поставки).

Технические характеристики

Модель	ARC 200i
Номинальное входное напряжение	1PH ~ 230 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	MMA: 7,4 кВа
Продолжительность нагрузки (40 °С)	60% MMA: 200 А / 28 В
	100% MMA: 160 А / 26,4 В
Диапазон сварочного тока / напряжения	MMA: 10 А / 20,4 В—200 А / 28 В
Напряжение холостого хода	60 В—80 В
Коэффициент мощности	0,75
КПД	80%
Форсаж дуги	10—100 А
Время «Горячего старта»	0,1—2 с
Ток «Горячего старта»	10—130 А
Габаритные размеры	400×195×377 мм
Вес	15 кг



Легкое управление сварочным аппаратом, 100% надежность вертикальной сварки сверху вниз с использованием электродов с целлюлозным покрытием.

Стандартные аксессуары:

- Электрододержатель с кабелем 2М
- Зажим заземления с кабелем 2М
- Сварочная маска
- Молоток

Дополнительные (опционные) аксессуары:

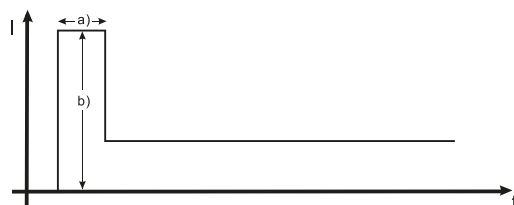
- Горелка TIG: WP-26V
- Сварочный кабель 35 мм² / 50 мм²
- Дистанционное управление: RC-10 с кабелем
- Дистанционное управление: RC-10 (беспроводная версия)



«Горячий старт»

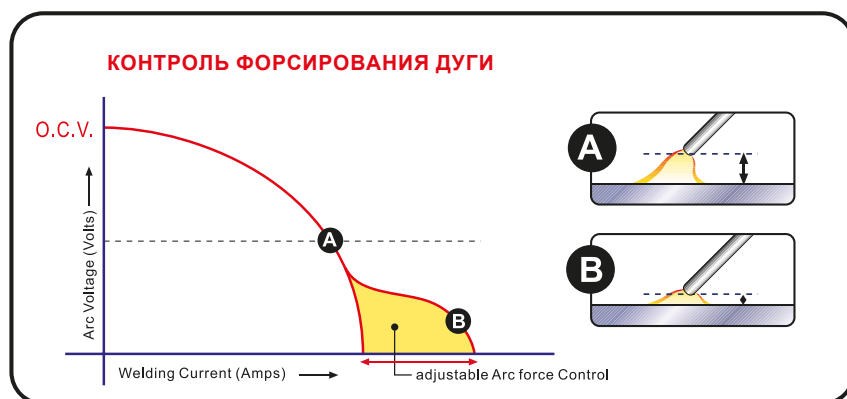
Функция «Горячего старта» делает поджиг штучных электродов надежнее благодаря использованию увеличенного тока зажигания.

- а) Продолжительность «Горячего старта»
 б) Ток «Горячего старта»
 I — сварочный ток
 t — время



Коррекция форсирования дуги

В ходе процесса сварки форсирование дуги помогает предотвратить залипание электрода в сварочной ванне благодаря увеличению силы тока. Это облегчает процесс сварки плавящимся электродом при низких значениях сварочного тока, в частности, короткой дугой.



ARC 250i / 315i

Надежный и долговечный аппарат для ручной ММА-сварки штучными электродами — эксперт вертикальной сварки



ФУНКЦИИ

- Спроектирован специально для ручной ММА-сварки
- Эксперт в вертикальной сварке сверху вниз электродами с целлюлозным покрытием
- Анти-залипание, «Горячий старт», форсирование дуги
- Компактный и портативный
- Надежный поджиг дуги и превосходные сварочные характеристики
- Металлический корпус: надежный и износостойкий
- Подходит для использования с генераторами, использующими технологию PFC, обеспечивающую отличную энергоэффективность

ОПИСАНИЕ

Этот аппарат предназначен для тяжелой ежедневной эксплуатации на строительных площадках и для выполнения монтажных работ. Надежные и выносливые профессиональные аппараты для сварки в режиме ММА в металлических корпусах — это отличное решение!

Стабильное зажигание сварочного электрода даже при работе от генератора или при подключении кабелями большой длины.

Инверторная технология обеспечивает мягкое переключение (Soft Switch), цифровая система управления гарантирует стабильную дугу и безотказную работу даже при использовании специальных нестандартных электродов.

Аппарат предназначен для сварки электродами с целлюлозным покрытием и гарантирует 100% надежность вертикальной сварки и профессиональные сварочные характеристики.

Аппарат ARC 250i / 315i может оснащаться системой PFC (опциональный комплект поставки).

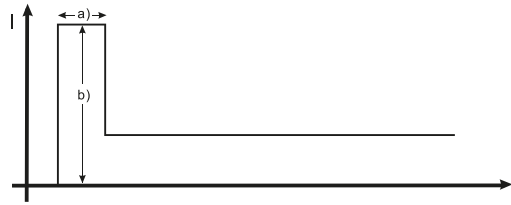
Технические характеристики

Модель	ARC 250i	ARC 315i
Номинальное входное напряжение	3PH ~ 400 В ±15%	3PH ~ 400 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	MMA: 9 кВт	MMA: 12 кВт
Продолжительность нагрузки (40 °C)	60% MMA: 250 А / 30 В	MMA: 315 А / 32,6 В
	100% MMA: 200 А / 28 В	MMA: 250 А / 30 В
Диапазон сварочного тока / напряжения	MMA: 10 А / 20,8 В—250 А / 30 В	MMA: 10 А / 20,8 В—315 А / 32,6 В
Напряжение холостого хода	60 В—80 В	60 В—80 В
Коэффициент мощности	0,85	0,85
КПД	85%	85%
Форсаж дуги	10—160 А	10—200 А
Время «Горячего старта»	0,1—2 с	0,1—2 с
Ток «Горячего старта»	10—130 А	10—160 А
Габаритные размеры	517 × 230 × 451 мм	517 × 230 × 451 мм
Вес	30 кг	32 кг

«Горячий старт»

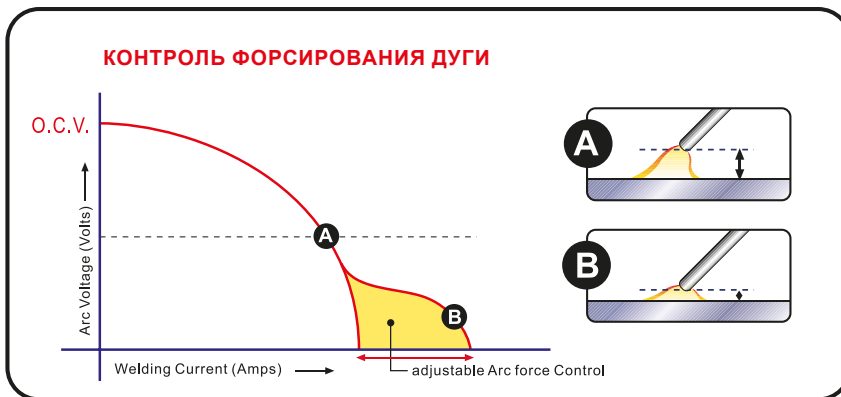
Функция «Горячего старта» делает поджиг штучных электродов надежнее благодаря использованию увеличенного тока зажигания.

- а) Продолжительность «Горячего старта»
 б) Ток «Горячего старта»
 I — сварочный ток
 t — время



Коррекция форсирования дуги

В ходе процесса сварки форсирование дуги помогает предотвратить залипание электрода в сварочной ванне благодаря увеличению силы тока. Это облегчает процесс сварки плавящимся электродом при низких значениях сварочного тока, в частности, короткой дугой.



Легкое управление сварочным аппаратом, 100% надежность вертикальной сварки сверху вниз с использованием электродов с целлюлозным покрытием.

Стандартные аксессуары:

- Электрододержатель с кабелем 2М
- Зажим заземления с кабелем 2М
- Сварочная маска
- Молоток

Дополнительные (опционные) аксессуары:

- Горелка TIG: WP-26V
- Сварочный кабель 35 мм² / 50 мм²
- Дистанционное управление: RC-10 с кабелем
- Дистанционное управление: RC-10 (беспроводная версия)



ARC 400 DUAL

Сварочный аппарат с питанием от трехфазного источника тока с напряжением питания 220–440 В



ФУНКЦИИ

- Автоматическое определение напряжения питания 220–240 В
- Бесперебойная работа и надежный результат благодаря системе плавного переключения
- Полная выходная мощность при любом входном напряжении в диапазоне 220–240 В
- Высокая производительность — ток на выходе 400 А в рабочем цикле 60%
- Спроектирован специально для ручной ММА-сварки
- Эксперт в вертикальной сварке сверху вниз электродами с целлюлозным покрытием
- Анти-залипание, «Горячий старт», форсирование дуги
- Практичная модульная конструкция

ОПИСАНИЕ

Аппарат ARC 400 DUAL спроектирован на основе дублированной схемы управления, обеспечивающей максимальную выходную мощность при любом напряжении (при номинальном рабочем цикле). Предназначен для подключения к стабильному универсальному источнику питания и оснащен системой плавного переключения. Аппарат автоматически и бесперебойно подстраивается под различные значения входного напряжения. Это новейшая технология в конструкции сварочных аппаратов. Аппарат предназначен для сварки электродами с целлюлозным покрытием и гарантирует 100% надежность вертикальной сварки и профессиональные сварочные характеристики.

Технические характеристики

Модель	ARC 400 DUAL
Номинальное входное напряжение	3ФН – 230 / 400 В +15%
Максимальная потребляемая мощность	MMA: 380 В16,9кВа
	220 В: 11 кВа-А
Продолжительность нагрузки (40 °С)	60% MMA: 380 В: 400А
	220 В: 360А
	100% MMA: 380 В: 315А
	220 В: 300А
Диапазон сварочного тока / напряжения (30—400 А)	MMA: 380 В / 30 А / 20,8 В—400 А / 36 В 220 В: 40 А / 20,8 В—360 А / 34,4 В
Напряжение холостого хода	60 В—80 В
Коэффициент мощности	0,85
КПД	89%
Форсаж дуги	10—200 А
Время «Горячего старта»	0,1—2 с
Ток «Горячего старта»	10—200 А
Габаритные размеры	517×230×451 мм
Вес	30 кг



Легкое управление сварочным аппаратом, 100% надежность вертикальной сварки сверху вниз с использованием электродов с целлюлозным покрытием

Функция «Горячий старт» обеспечивает превосходное качество

Настраиваемая функция «Горячего старта» (с регулируемым током и длительностью) обеспечивает надежный поджиг дуги, гарантируя стабильно высокое качество сварки даже в самом начале шва.

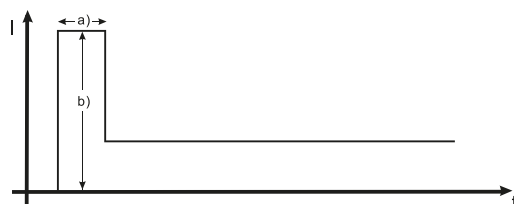
Форсирование дуги

Эта функция обеспечивает отличные сварочные характеристики при использовании электрода любого типа. Короткие замыкания исключены, даже при использовании рутиловых электродов и с целлюлозным покрытием.

«Горячий старт»

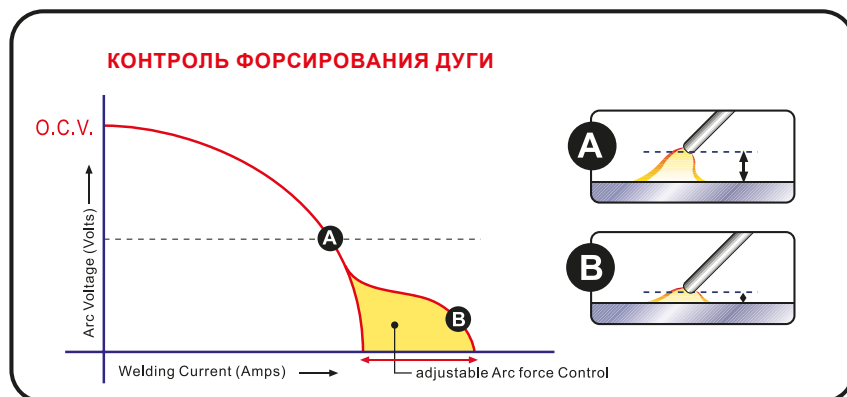
Функция «Горячего старта» делает поджиг штучных электродов надежнее благодаря использованию увеличенного тока зажигания.

- а) Продолжительность «Горячего старта»
 б) Ток «Горячего старта»
 I — сварочный ток
 t — время



Коррекция форсирования дуги

В ходе процесса сварки форсирование дуги помогает предотвратить залипание электрода в сварочной ванне благодаря увеличению силы тока. Это облегчает процесс сварки плавящимся электродом при низких значениях сварочного тока, в частности, короткой дугой.



Дополнительные (опционные) аксессуары:

- Горелка TIG: WP-26V
- Сварочный кабель 35 мм² / 50 мм²
- Дистанционное управление: RC-10 с кабелем
- Дистанционное управление: RC-10 (беспроводная версия)

ARC 400i / 500i / 630i

Промышленный источник питания
для сварки и строжки



ФУНКЦИИ

- Спроектирован специально для ручной MMA-сварки
- Эксперт в вертикальной сварке сверху вниз электродами с целлюлозным покрытием
- Разработан специально для строжки угольной дугой
- Высокое выходное напряжение при длинных кабелях питания (до 100 м)
- Надежный поджиг дуги и превосходные сварочные характеристики
- Возможно использование генераторов
- При использовании панели управления CC / CV может служить источником тока для MIG-сварки (опционально)

ОПИСАНИЕ

Инверторная технология обеспечивает мягкое переключение (Soft Switch), цифровая система управления гарантирует стабильную дугу и безотказную работу даже при использовании специальных нестандартных электродов.

Аппарат предназначен для сварки электродами с целлюлозным покрытием и гарантирует 100% надежность вертикальной сварки и профессиональные сварочные характеристики.

Модель ARC 400i/500i/630i обеспечивает силу тока строжки 500 ампер при рабочем цикле 60%. Особая конструкция обеспечивает оптимальные параметры строжки при низком уровне шума. ARC 400i/500i/630i позволяет выплавлять корневые швы, а также дефекты сварных швов, разделявать кромки под сварку, резать металл, делать отверстия, очищать литье и удалять наплавленный металл.

Технические характеристики

Модель	ARC 400i	ARC 500i	ARC 630i
Номинальное входное напряжение	3PH ~ 400 В ±15%	3PH ~ 400 В ±15%	3PH ~ 400 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	19 кВа·А	26 кВа·А	32 кВа·А
Продолжительность нагрузки (40 °C)	60% 400 А / 36 В	500 А / 40 В	630 А / 45,2 В
	100% 315 А / 32,6 В	400 А / 36 В	500 А / 40 В
Диапазон сварочного тока / напряжения	30 А / 21,2 В—400 А / 36 В	30 А / 21,2 В—500 А / 40 В	30 А / 21,2 В—630 А / 44 В
Напряжение холостого хода	70 В	70 В	70 В
Коэффициент мощности	0,85	0,85	0,85
КПД	89%	89%	89%
Форсаж дуги	10—200 А	10—200 А	10—250 А
Время «Горячего старта»	0,1—2 с	0,1—2 с	0,1—2 с
Ток «Горячего старта»	10—200 А	10—200 А	10—250 А
Габаритные размеры	575 × 285 × 580 мм	610 × 330 × 660 мм	610 × 330 × 660 мм
Вес	45 кг	50 кг	52 кг

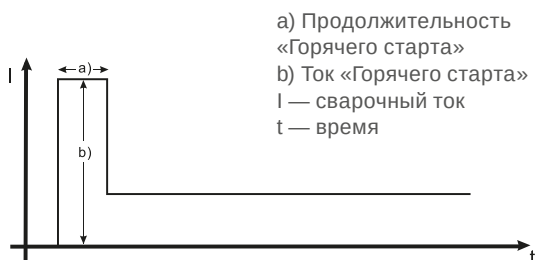
Дополнительные (опционные) аксессуары:

- Горелка для дуговой поверхностной резки
- Сварочный кабель: 500 А (медный)
- Зажим заземления: 500 А (медный)
- Сварочный кабель: 50 мм² / 70 мм²
- Дистанционное управление: RC-10 с кабелем

Функция «Горячего старта» обеспечивает превосходное качество сварки

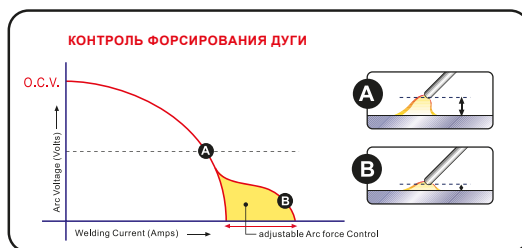
Функция «Горячий старт» обеспечивает превосходное качество.

Настраиваемая функция «Горячего старта» (с регулируемым током и длительностью) обеспечивает надежный поджиг дуги, гарантируя стабильно высокое качество сварки даже в самом начале шва.



Форсирование дуги

Эта функция обеспечивает отличные сварочные характеристики при использовании электрода любого типа. Короткие замыкания исключены даже при использовании рутиловых электродов и с целлюлозным покрытием.



Параметры сварки необходимо отрегулировать в зависимости от используемого типа электрода: жесткая (электроды с целлюлозным покрытием) или мягкая дуга (рутиловые электроды).

STICK 160LT / 200LT (PFC)

Превосходная мощность и небольшие габариты



ФУНКЦИИ

- Превосходная производительность при сварке
- Мощность: предназначен для использования с кабелями большой длины
- Высокая производительность при рабочем цикле 60%
- Возможность использования электродов любого типа
- Небольшой вес и портативность
- Возможность подключения к питанию от генератора
- Технология PFC обеспечивает превосходную энергоэффективность
- Компактный размер гарантирует превосходную мобильность

ОПИСАНИЕ

Аппарат STICK 160LT / 200LT предназначен для профессиональных сварщиков, которым в работе нужна мобильность. Если размер, вес и качество сварки имеют значение — этому аппарату нет равных!

Высокая производительность в тяжелом режиме, максимальная сила тока на выходе 160А / 200А при рабочем цикле 60%.

Идеальное решение для работы на площадке: аппарат STICK 160LT / 200LT можно подключать как к электросети, так и к генератору с помощью кабелей большой длины. STICK 160LT / 200LT — очень портативный и удобный, его можно легко взять с собой, куда бы Вы не ехали. Большой запас по напряжению и функция автоматического форсирования обеспечивают отличную стабильность и дуги в любом сварочном положении при сварке электродами любого типа, гарантируя отличный результат после каждой сварки.

Аппарат 160LT / 200LT может оснащаться системой PFC (опциональный комплект поставки).

Технические характеристики

Модель	STICK 160LT	STICK 200LT
Номинальное входное напряжение	1PH ~ 230 В ±15%	1PH ~ 230 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	MMA: 5,6 кВа-А	MMA: 7,4 кВа-А
	60% MMA: 160 А / 26,4 В	MMA: 200 А / 28 В
Продолжительность нагрузки (40 °С)	35% MMA: 120 А / 24,8 В	MMA: 160 А / 26,4 В
	100% MMA: 100 А / 24 В	MMA: 130 А / 25,2 В
Диапазон сварочного тока / напряжения	MMA: 5 А / 20,6 В—160 А / 26,4 В	MMA: 5 А / 20,8 В—200 А / 26,8 В
Напряжение холостого хода	89 В	89 В
Коэффициент мощности	0,75	0,75
КПД	80%	80%
Форсаж дуги	10—160 А	10—200 А
Время «Горячего старта»	2 с	2 с
Ток «Горячего старта»	60 А	60 А
Габаритные размеры	320 × 130 × 220 мм	320 × 130 × 220 мм
Вес	6,5 кг	8 кг



Стандартные аксессуары

- Электрододержатель с кабелем 2 м
- Зажим заземления с кабелем 2 м
- Сварочная маска
- Молоток

Дополнительные (опционные) аксессуары

- Горелка TIG: WP-17V
- Шлем с функцией автоматического затемнения
- Система PFC
- Система VRD



Высокая мобильность
Качественная сварка в любой ситуации

TM 160i / 200i (PFC)

Компактный, портативный и мощный



ФУНКЦИИ

- Превосходная производительность при сварке
- Мощность: предназначен для использования с кабелями большой длины
- Высокая производительность при рабочем цикле 60%
- Возможность использования электродов любого типа
- Небольшой вес и портативность
- Возможность подключения к питанию от генератора
- Технология PFC обеспечивает превосходную энергоэффективность
- Компактный размер гарантирует превосходную мобильность

ОПИСАНИЕ

Аппарат TM 160i / 200i предназначен для профессиональных сварщиков, которым в работе нужна мобильность. Если размер, вес и качество сварки имеют значение — этому аппарату нет равных!

TM 160Di / 200Di: цифровая система управления с ЖК-панелью.

Большой дисплей с индикаторами облегчает точную настройку сварочного тока, точный и надежный контактный поджиг дуги гарантирует высокое качество при TIG-сварке постоянным током.

Технология PFC — аппарат можно подключать к электросети или генератору, входное напряжение должно быть в диапазоне 96–280 В.

TM 160i / 200i очень портативный и удобный, его можно легко взять с собой, куда бы Вы ни ехали.

Система VRD, «Горячий старт», и функция автоматического форсирования обеспечивают отличную стабильность дуги в любом сварочном положении при варке электродами любого типа, гарантируя отличный результат после каждой сварки.

Аппарат TM 160i / 200i может оснащаться системой PFC (опциональный комплект поставки).

Технические характеристики

Модель	TM 160i	TM 200i
Номинальное входное напряжение	1PH ~ 230 В ±15 %	1PH ~ 230 В ±15 %
Максимальная потребляемая мощность	4,7 кВа-А	7,2 кВа-А
Продолжительность нагрузки (40 °С)	60 % TIG: 160 А / 16,4 В	TIG: 200 А / 18 В
	MMA: 160 А / 26,4 В	MMA: 200 А / 28 В
	100 % TIG: 100 А / 14 В	TIG: 100 А / 14 В
Диапазон сварочного тока / напряжения	MMA: 100 А / 24 В	MMA: 100 А / 24 В
	TIG: 5 А / 10,2 В—160 А / 16,4 В	TIG: 5 А / 10,2 В—200 А / 18 В
Напряжение холостого хода	56 В	63 В
Коэффициент мощности	0,72	0,72
КПД	80 %	80 %
Форсаж дуги	10—160 А	10—200 А
Время «Горячего старта»	2 с	2 с
Ток «Горячего старта»	60 А	60 А
Габаритные размеры	310 × 140 × 230 мм	310 × 140 × 230 мм
Вес	4,6 кг	5 кг

Стандартные аксессуары

- Электрододержатель с кабелем 2 м
- Зажим заземления с кабелем 2 м
- Сварочная маска
- Молоток

Дополнительные (опционные) аксессуары

- Горелка TIG: WP-17V
- Шлем с функцией автоматического затемнения
- Система PFC
- Система VRD
- Лицевая ЖК-панель



Высокая мобильность
Качественная сварка
в любой ситуации



Портативный и профессиональный аппарат для воздушно-плазменной резки

Все аппараты для воздушно-плазменной резки спроектированы на базе цифровой системы управления со всеми ее преимуществами: быстрым откликом на управление, стабильной и непрерывной дугой, точно регулируемой мощностью резки, простым и быстрым переключением между ВЧ и контактным поджигом дуги в зависимости от условий окружающей среды.

Благодаря надежным источникам тока даже портативные модели обладают высокой выходной мощностью.



ОБЗОР

Аппараты для воздушно-плазменной резки с питанием от источника постоянного тока, промышленные и портативные

Максимальный сварочный ток, А	Наименование модели	Страница
40	CUT 40S	74

Аппараты для воздушно-плазменной резки с питанием от источника постоянного тока, промышленные и профессиональные

Максимальный сварочный ток, А	Наименование модели	Страница
60	CUT 60i / 60H	76
80	CUT 80H	78
100	CUT 100H	78



Мощный и мобильный

- Интуитивно понятная и наглядная панель управления
- Непосредственное управление сварочным током с помощью вращающейся ручки
- Удобная транспортировка. При своем небольшом весе (до 6 кг), компактных размерах и миниатюрном источнике питания аппарат обеспечивает на выходе силу тока 40 А при рабочем цикле 60%!



Надежный и выносливый аппарат для плазменной резки

- Интуитивно понятная и наглядная панель управления
- Непосредственное управление сварочным током с помощью вращающейся ручки
- Автоматический повторный поджиг дуги
- Переключение 2Т / 4Т, время продувки газом, ВЧ или контактный поджиг дуги



Промышленный аппарат для плазменной резки с возможностью подключения к CNC-системе

- Установка для плазменной резки CUT 100H представляет собой самую большую систему для ручной резки с воздушным охлаждением
- Она оснащена встроенным CNC (ЧПУ)-интерфейсом, что делает ее отличным плазматроном для CNC (ЧПУ) - систем плазменной резки
- Высокопроизводительный инвертор с выходным током 100 А при температуре окружающей среды 40 °С и нагрузкой 60% предназначена специально для работы в напряженных тяжелых условиях, требующих выносливости и износостойкости при высокой производительности и качестве резки
- Установка поддерживает как контактный, так и бесконтактный высокочастотный поджиг дуги

УПРАВЛЕНИЕ И ФУНКЦИИ

Управление	CUT 40S	CUT 60i / 60H	CUT 80H / 100H
Плазменная резка			
Высокочастотный поджиг	■	■	■
Контактный поджиг	■	■	■
Вспомогательная (пилотная) дуга	опционально	■	■
Без фиксации (2T)	■	■	■
С фиксацией (4T)	■	■	■
Продувка газа		■	■
Длительность предварительной продувки		■	■
Разъем для подключения CNC (ЧПУ)			опционально

CUT 40S (PFC)

Мощный и мобильный аппарат



ФУНКЦИИ

- Инверторная система на IGBT транзисторах, цифровая система управления
- Предельная толщина разрезаемого металла 16 мм
- Вспомогательная (пилотная) дуга для надежного запуска и стабильной дуги
- Высокопроизводительный режим до 60% мощности
- Низкий вес и компактные размеры обеспечивают отличную портативность
- Возможность подключать к питанию от генератора
- Отличная энергоэффективность обеспечивается технологией PFC

ОПИСАНИЕ

Аппарат CUT 40S на базе полностью цифровой системы управления предназначен для техников и разнорабочих, а также для домашнего или личного использования, если необходимо высокое качество резки за приемлемую цену.

Источник тока на базе однофазного инвертора обеспечивает легкую и точную резку различных материалов, включая нержавеющую сталь и алюминий. Идеально подходит для кузовного ремонта, технического обслуживания, а также для домашней мастерской.

Аппарат обеспечивает на выходе силу тока 40 А при рабочем цикле 60%.

CUT 40S: контактный поджиг с помощью горелки Trafimet S45 гарантирует отличную производительность резки.

Аппарат CUT 40 опционально может поставляться с системой PFC.

Технические характеристики

Модель	CUT 40S
Номинальное входное напряжение	1 РН ~ 230 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	5 кВа-А
Продолжительность нагрузки (40 °С)	60% 40 А / 96 В
	100% 30 А / 92 В
Ток / напряжение плазменной резки	18 А / 88 В—40 А / 96 В
Напряжение холостого хода	260 В—290 В
Коэффициент мощности	0,73
КПД	80%
Необходимое давление воздуха	0,3—0,5 мПа
Время подачи защитного газа перед / после	1—10 с
Максимальная толщина металла	15 мм
Габаритные размеры	450×210×350 мм
Вес	15,5 кг

Стандартные аксессуары

- Плазменная горелка: РТ31
- Зажим заземления с кабелем 2 м

Дополнительные (опционные) аксессуары

- Система вспомогательной дуги
- Регулятор давления газа
- Система PFC



Не-ВЧ поджиг дуги
Панель управления CUT 40S



Высокочастотный поджиг дуги
Панель управления CUT 40i



Высокая мобильность
Качественная сварка в любой ситуации

CUT 60i / 60H

Надежный и выносливый аппарат для плазменной резки



ФУНКЦИИ

- Инверторная система на IGBT транзисторах, цифровая система управления
- Предельная толщина разрезаемого металла 25 мм
- Вспомогательная (пилотная) дуга для надежного запуска и стабильной дуги
- Режимы 2Т (STD) / 4Т (HOLD)
- Высокопроизводительный режим до 60% мощности
- Возможность подключать к питанию от генератора

ОПИСАНИЕ

Аппарат CUT 60i оснащен цифровой системой управления и обеспечивает высокое качество и эффективность при резке и при скашивании кромок (под сварку) для металлов толщиной до 25 мм.

CUT 60i работает на базе инвертора от однофазного источника питания с выходным током 60 А при 60% нагрузке — это задает новый стандарт качества и производительности для оборудования данного класса.

Система управления поддерживает функцию автоматического возобновления поджига благодаря современной горелке, обеспечивающей отличную выносливость и срок службы.

Аппарат CUT 60H работает от трехфазного источника питания.

Технические характеристики

Модель	CUT 60i	CUT 60H
Номинальное входное напряжение	1PH ~ 230 В ±15%	3PH ~ 400 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	8,7 кВа-А	8,3 кВа-А
Продолжительность нагрузки (40 °С)	60% 60 А / 104 В	60 А / 104 В
	100% 50 А / 100 В	50 А / 100 В
Ток / напряжение плазменной резки	20 А / 88 В—60 А / 104 В	20 А / 88 В—60 А / 104 В
Напряжение холостого хода	260 В—290 В	260 В—290 В
Коэффициент мощности	0,73	0,92
КПД	80%	88%
Необходимое давление воздуха	0,2—0,5 МПа	0,2—0,5 МПа
Время подачи защитного газа перед / после	0—15 с	0—15 с
Максимальная толщина металла	25 мм	26 мм
Габаритные размеры	517×230×451 мм	540×306×637 мм
Вес	25 кг	30 кг



He-ВЧ поджиг дуги



ВЧ тип поджига



Центральный разъем

Стандартные аксессуары

- Плазменная горелка: P60 (HF)
- Зажим заземления с кабелем 2 м

Дополнительные (опционные) аксессуары

- Плазменная горелка HF: ERGOCUT CB70
- Плазменная горелка Non-HF: ERGOCUT S75
- Регулятор давления газа



CB 70



S 75

CUT 80H / 100H

Промышленный аппарат для плазменной резки с возможностью подключения CNC (ЧПУ) системы



ФУНКЦИИ

- Инверторная система на IGBT транзисторах, цифровая система управления
- Предельная толщина разрезаемого металла 40 мм
- Вспомогательная (пилотная) дуга для надежного запуска и стабильной дуги
- Режимы 2T (STD) / 4T (HOLD)
- Высокопроизводительный режим до 60% мощности и 100 А на выходе
- Возможность подключать к питанию от генератора

ОПИСАНИЕ

CUT 100H — самая большая в нашей линейке ручная установка для плазменной резки с воздушным охлаждением. Она оснащена встроенным CNC (ЧПУ)-интерфейсом, что делает ее отличным плазматроном для CNC (ЧПУ)-систем плазменной резки. Высокопроизводительный инвертор с выходным током 100 А при температуре окружающей среды 40 °С и рабочим циклом 60% предназначена специально для работы в напряженных тяжелых условиях, требующих выносливости и износостойкости при высокой производительности и качестве резки. Установка поддерживает как контактный, так и бесконтактный высокочастотный поджиг дуги.

Технические характеристики

Модель	CUT 80H	CUT 100H
Номинальное входное напряжение	3 фазы ~ 400 В ±15%	3 фазы ~ 400 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	12 кВа-А	16 кВа-А
Продолжительность нагрузки (40 °С)	60% 80 А / 112 В	100 А / 120 В
	100% 60 А / 104 В	80 А / 112 В
Ток / напряжение плазменной резки	20 А / 88 В—80 А / 112 В	20 А / 88 В—100 А / 120 В
Напряжение холостого хода	260 В—290 В	260 В—290 В
Коэффициент мощности	0,92	0,92
КПД	60%	60%
Необходимое давление воздуха	0,2—0,5 МПа	0,2—0,5 МПа
Время подачи защитного газа перед / после	0—15 с	0—15 с
Максимальная толщина металла	26 мм	35 мм
Габаритные размеры	540×306×637 мм	536×306×620,6 мм
Вес	41	45



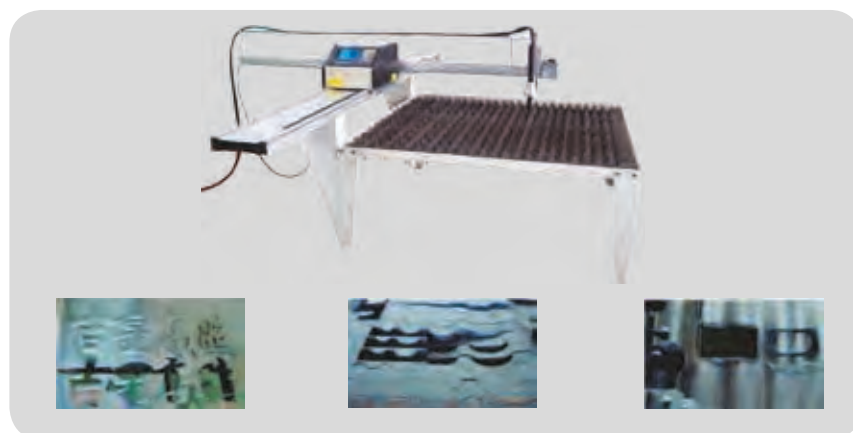
Не-ВЧ поджиг дуги



ВЧ тип поджига

Дополнительные (опционные) аксессуары

- Плазменная горелка с ВЧ поджигом: ERGOCUT A81 / A101 / A141
- Плазменная горелка с контактным поджигом: ERGOCUT S105 / S105P
- Плазменная горелка с контактным поджигом: ST-100 / ST120
- Разъем подключения CNC (ЧПУ)
- Система CNC (ЧПУ)



Центральный разъем