ПОЛНЫЙ КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

ПРОМЫШЛЕННОЕ СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

EWM HIGHTEC® WELDING

SIMPLY MORE

2008/9

EWM – БОЛЬШЕ, ЧЕМ ПРОСТО СВАРКА!

ДЛЯ КАЖДОЙ ЗАДАЧИ У НАС ЕСТЬ ОПТИМАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ!

Совершенные технологии!

Мы являемся ведущим производителем высокотехнологичных сварочных аппаратов в Европе и, имея широкую, глубоко проработанную и высококачественную номенклатуру продукции, предлагаем решения для любой технологической задачи. При этом на первом месте у нас всегда стоят индивидуальные потребности пользователя. Благодаря инновационным технологиям и высочайшему качеству, наша продукция уже завоевала известность у клиентов по всему миру. Нашу продукцию выбирают известнейшие компании всех отраслей промышленности.

Неограниченные возможности!

Номенклатуру нашей продукции отличает комплексность и завершенность, а аппараты готовы к эксплуатации - всегда и везде. От переносных малых аппаратов для мобильного использования на строительной площадке, аппаратов с простейшим управлением для производства и до систем механизации и комплексных автоматизированных промышленных роботов. Наши универсальные серии сварочных аппаратов всегда предлагают оптимальное решения для любой задачи!

Гарантированное качество!

Мы отвечаем за наши изделия - за каждую деталь в отдельности и за весь аппарат в целом. Благодаря своему исключительному качеству и 100% выходному контролю наши аппараты демонстрируют результаты работы высочайшего качества.

Интерактивное управление!

Понятное управление – быстрое начало сварочных работ. Благодаря постоянному развитию современных технологий EWM производит только такие сварочные аппараты, к которым у любого пользователя, даже у самого требовательного профессионала, не возникнет никаких претензий. Кроме того, мы не жалеем сил на реализацию новых идей, новых концепций производства и управления, а также новых методов сварки для появляющихся новых материалов.

Оптимальный выбор!

В каталоге Вы найдете все наши источники сварочного тока для таких видов сварки, как MMA DC, TIG DC, TIG AC/DC, MIG/MAG , а также Plasma DC, Plasma AC/DC. Среди наших универсальных серий аппаратов благодаря множеству вариантов исполнения Вы всегда подберете нужное решение. Переносные и стационарные, с воздушным и жидкостным охлаждением, компактные и модульные - и для Ваших целей мы обязательно найдем лучшее решение.

EWM – БОЛЬШЕ, ЧЕМ ПРОСТО СВАРКА!

ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

EWM-coldArc®

Сварка и пайка тонких листов металла с малым потреблением энергии

Функция EWM *coldArc* - позволяет осуществлять сварку тонколистовых (от 0,3 мм) смешанных соединений (сталь -алюминий, сталь-магний) с меньшим нагревом. Данная технология реализована в аппаратах MIG-MAG-сварки PHOENIX 303 и 521*coldArc*

EWM-forceArc®

Экономичная и быстрая сварка с глубоким проваром

Функция EWM *forceArc* - дуга под давлением позволяет осуществлять сварку толстых листов на 30% быстрее. Данная технология реализована во всех аппаратах стандартной/импульсной MIG/MAG-сварки серии PHOENIX.

EWM-activArc®

Контролируемая теплопередача при изменениях длины дуги

Функция EWM *activArc* - мощная TIG-дуга для более быстрой и качественной сварки во всем диапазоне мощности. Данная технология реализована во всех аппаратах TIG-сварки серии TETRIX, кроме 180.

EWM-spotArc®

Быстрая точечная сварка жести на базе TIG-процесса

Простое и универсальное решение для точечной сварки на TIG-аппарате EWM. Экономичная альтернатива контактной сварке. Возможность сварки нескольких листов, листов различной толщины до 2,5мм. Специальная удобная и эргономичная spot-горелка. Реализована на аппаратах серии TETRIX. Опционально для TRITON, PICPTIG и TETRIX CLASSIC.

® ТЕХНОЛОГИИ, ЗАПАТЕНТОВАННЫЕ EWM

Условные обозначения

CE	Знак "CE"	соответствие директивам EG: Директива EMV (2004/108/EG), директива по низковольтной аппаратуре (2006/95/EG)
IP23	Класс защиты IP 23	для повышенной защиты, например, для сварки на открытом воздухе
S	Знак S	Сварка при повышенной опасности поражения электрическим током, например, в котлах
IEC/EN 60974	Стандарты	IEC 60974, EN 60974, EN 50199 для оборудования для дуговой сварки
EN 50199		
ME05		Соответствует требованиям: ГОСТ 12.2.007.0-75, ГОСТ 12.2.007.8-75, Нормы 8-95
CA		Соответствует требованиям: ГОСТ 18130-79, ГОСТ 13821-77, ГОСТ 12.2.007.0-75, ГОСТ 12.2.007.8-75, Нормы 8-95

ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ТЕРМИНЫ И СОКРАЩЕНИЯ

MMA (РДС) - ручная дуговая сварка штучными (покрытыми) электродами

TIG - ручная дуговая сварка неплавящимся (вольфрамовым) электродом в среде инертного защитного газа

MIG/MAG - полуавтоматическая сварка проволокой в среде инертного/ активного газа

AC - переменный ток, **DC** - постоянный ток

PULS - импульсная сварка (сварка пульсирующим током)

Antistick - предотвращение «прилипания» и прокаливания электрода

Hotstart - уверенное первичное и повторное зажигание электрода

Arcforce - адаптация характеристик сварочной дуги для устойчивого горения электродов различных типов

Liftarc - контактный поджиг дуги

PWS - дистанционное переключение полярности тока

CEL - сварка целлюлозными электродами

powerSinus - функция аппарата, позволяющая потреблять из сети только активную мощность, т. е. предотвращает перегруз сети и снижает энергопотребление

VRD 12V - встроенный блок снижения напряжения холостого хода до 1 2 В

activArc® - мощная TIG дуга с быстрым и глубоким расплавлением металла: более качественная и простая сварка.

spotArc® - точечная сварка в аргоне вольфрамовым электродом листов толщиной до 2,5 мм (альтернатива контактной сварке).

forceArc® - форсированная MAG дуга под давлением: ускоряет расплавление, увеличивает производительность.

coldArc® - MIG/MAG сварка тонких листов металла с меньшим тепловложением (нагревом), в т.ч. оцинкованных листов.

High - Speed - высокоскоростная сварка

T - переносной, **F** - передвижной, **G** - воздушное охлаждение,

W - жидкостное охлаждение, **E** - евроразъем

D - декомпактный для аппаратов MIG/MAG - выносное устройство подачи проволоки

D - децентральный для аппаратов TIG - раздельное подключение разъемов сварочной горелки

К - компактный для аппаратов MIG/MAG - устройство подачи проволоки встроено в один корпус с источником питания

® ТЕХНОЛОГИИ, ЗАПАТЕНТОВАННЫЕ EWM

СОДЕРЖАНИЕ

DC

Аппараты для ручной сварки постоянным током

PICO 162, PICO 162 MV 8
PICO 230, PICO 230 CEL, PICO 300, PICO 300 CEL, PICO 300 CEL PWS 10
inverter STICK 350 CEL, inverter STICK 350 CEL PWS 12

DC

Аппараты для сварки TIG постоянным током

PICOTIG 170 HF, PICOTIG 180, PICOTIG 180MV, PICOTIG 220 DC powerSinus 14
TRITON 170, TRITON 180, TRITON 220 powerSinus, TRITON 260 16
TETRIX 180 18
TETRIX 301, 351, 421, 521 *activArc* 20
TETRIX 300, 400, 400 CEL PWS, 500 *activArc* 22

AC/DC

Аппараты для сварки TIG переменным и постоянным током

PICOTIG 180 AC/DC, 220 AC/DC powerSinus, TRITON 180 AC/DC, 220 AC/DC powerSinus 24
TETRIX 351 AC/DC, 421 AC/DC, 521 AC/DC *activArc* 26
TETRIX 300 AC/DC, 350 AC/DC, 500 AC/DC *activArc* 28

Горелка точечной сварки spotArc

Горелка точечной сварки *spotArc* 30

STANDARD

Аппараты стандартной сварки MIG/MAG со ступенчатым переключением

MIRA 151, 221MV, 251, 301 32
SATURN 251, 301, 351 34
WEGA 351, 401, 451 36
WEGA 501, 601 38

STANDARD
IMPULS

Аппараты стандартной/импульсной сварки MIG/MAG с плавной регулировкой

PHOENIX *forceArc* : обзор 39
PHOENIX 301, 351, 421, 521 *forceArc* 40
PHOENIX 301, 351, 421, 521 PULS *forceArc* HIGHSPEED 42
PHOENIX 330, 400, 500 PULS *forceArc* 44
PHOENIX 333 PROGRESS PULS *forceArc* 46
PHOENIX 422, 522 RC PULS *forceArc* 48

coldArc

Сварочные аппараты EWM-*coldArc*

PHOENIX 303 PROGRESS PULS *coldArc*, 521 PROGRESS PULS *coldArc* 50

Аппараты для MIG/MAG сварки и пайки автокузовов

PHOENIX 301 CAR EXPERT PULS 52

Аппараты для плазменной сварки переменным и постоянным током

MICROPLASMA 20, 50, 120 54
TETRIX 400 PLASMA, TETRIX 350 AC/DC PLASMA 56

Принадлежности

Дистанционные регуляторы для сварки TIG, MIG/MAG, плазменной и ручной 58
Охлаждающие модули 60
Транспортные тележки 61
Автоматический защитный шлем сварщика POWERSHIELD 5-13, POWERSHIELD 9-13 62
Система очистки сварочных швов POWERCLEANER PRO и ECO 64

Обзор системы автоматизации 66

Подробные сведения об отдельных аппаратах и дополнительных принадлежностях см. на нашем веб-сайте www.ewm-russia.ru!

ИСТОРИЯ КОМПАНИИ EWM

Немецкая компания EWM HighTec Welding GmbH - ведущий европейский производитель высокотехнологичного сварочного оборудования с 50-ти летним опытом производства.

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

В 80-х компания полностью сконцентрировалась на производстве выпрямителей, тиристорных блоков и электронных систем управления. Сварочные аппараты большинства европейских производителей были изготовлены с использованием базовых узлов производства EWM.
В 1988 компанией был разработан первый в мире TIG AC / DC инвертор.

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

ЧЕМ ВЫГОДНО ОБОРУДОВАНИЕ EWM:

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

Повышает качество сварки
- улучшение геометрии сварочного шва
- уменьшение сварочных напряжений и деформаций

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

EWM В ЦИФРАХ

50 000 единиц продукции ежегодно поставляется на индустриальный мировой рынок

450 сотрудников в **7** отделениях компании в Германии, Чехии, Австрии.

WWW.EWM-RUSSIA.RU

ПАРТНЕРЫ КОМПАНИИ - ПОТРЕБИТЕЛИ ПРОДУКЦИИ EWM

VOLVO, Audi, BMW, SAAB, VW, FIAT, Ford, DaimlerChrysler

Газпром Открытое акционерное общество, WEBER Rohrleitungsbau, e·on, SIEMENS

Linde, John Deere, РОСТСЕЛЬМАШ, AIRBUS, BOMBARDIER TRANSPORTATION

BASF, Bayer, DUPONT

vietz, MESSER, FINCANTIERI, PRAXAIR, ÖBB

MAGNA STEYR ENGINEERING, KOCKUMS, BABCOCK, HDW, CAF, KVÆRNER

и многие другие..

С 2008 года сварочное оборудование EWM применяется при производстве автомобилей на заводе Ford в г.Всеволжске

Будем рады, если к этому списку добавится и Ваш логотип!

Небольшой, прочный и легкий

- идеальные аппараты ММА для строительных работ!

STICK DC — MMA

TIG DC — Сварка TIG
Контактное зажигание дуги

ОСОБЕННОСТИ

- Самая современная инверторная технология - простота транспортировки благодаря компактной конструкции и малому весу (4,8 кг)
- **PICO 162 MV** - универсальное применение благодаря автоматической адаптации к специфическому для страны сетевому напряжению (115В/230В)
- Функциональность и надежность гарантируются даже при падениях и ударах благодаря продуманной конструкции корпуса и прочному пластику
- Идеально подходит для строительных работ благодаря надежной эксплуатации с длинными сетевыми кабелями (до 50 м) и от генератора
- Работа без всяких проблем с 4 мм электродами - с покрытием от базового до рутил-целлюлозного - благодаря отличным свойствам зажигания и сварки
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и вентиляторным управлением для снижения количества загрязнений в аппарате

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Ремонт строительной и сельскохозяйственной техники, машин, оборудования и т. д.
- Покрытые электроды (рутиловые, рутил - основные, базовые, рутил - целлюлозные)
- Низкоуглеродитые, низко- и высоколегированные стали

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ПРАКТИЧЕСКОЙ РАБОТЫ

Прочный кейс с аппаратом и сварочными принадлежностями

- Источник сварочного тока PICO 162
- Электрододержатель
- Кабель массы
- Ручной щиток сварщика
- Молоток для шлака

Переходник на гнездо выхода сварочного тока 16/25 на 35 мм^2

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат	PICO 162				PICO 162 MV							
Сетевое напряжение	230В				115В				230В			
	MMA		TIG		MMA		TIG		MMA		TIG	
Диапазон регулирования сварочного тока	10 А-150 А		10 А-160 А		10 А-110 А		10 А-120 А		10 А-150 А		10 А-160 А	
Продолжительность включения при темп-ре окружающей среды	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C
30 % ПВ	-	-	-	160А	-	-	-	-	-	-	-	160А
35 % ПВ	-	150А	-	-	-	110А	-	-	-	150А	-	-
40 % ПВ	-	-	-	-	110А	-	-	-	-	-	-	-
45 % ПВ	-	-	160А	-	-	-	-	-	-	-	160А	-
50 % ПВ	150А	-	-	-	-	-	-	-	150А	-	-	-
60 % ПВ	-	120А	-	130А	90А	90А	120А	120А	-	120А	-	130А
100 % ПВ	120А	100А	120А	100А	80А	80А	110А	100А	120А	100А	120А	100А
Напряжение холостого хода	105В				105В							
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230В (-40 % - +15 %)				1x 115В (-15% bis +15%)				1x 230В (-20% bis +15%)			
	1 x 240В (-40% - +10%)				1x 110В (-15% bis +20%)				1x 240В (-20% bis +10%)			
Частота тока в сети	50/60 Гц				50/60 Гц							
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	1 x 16 А				1 x 25 А				1 x 16 А			
Макс. потребляемая мощность	5,5 кВА				5,5 кВА							
Рекомендуемая мощность генератора	8,1 кВА				8,1 кВА							
Cosφ	0,94				0,94							
Габариты (Д x Ш x В), мм	365 x 116 x 224				365 x 116 x 224							
Масса, прибл.	4,8 кг				5,1 кг							

Профессиональные аппараты MMA, идеально подходящие для строительных работ:

небольшие, надежные и универсальные

PICO 230

PICO 300 CEL PWS

STICK DC — MMA

TIG DC — **Сварка TIG**
Контактное зажигание дуги

ОСОБЕННОСТИ

- Полностью оптимизированы для использования в суровых условиях строительной площадки благодаря улучшенной конструкции корпуса, снижающей загрязнения аппарата, надежности эксплуатации от длинных сетевых кабелей и от генератора
- PICO CEL - 100 % надежность вертикальных швов при сваривании целлюлозными электродами, особенно в нижнем диапазоне мощности
- PICO 300 CEL PWS - быстрая смена полярности благодаря переключению полюсов на приборе или через устройство дистанционного управления непосредственно на рабочем месте
- Воспроизводимое, надежное зажигание - автоматическое управление в соответствии с применяемым электродом, высокое напряжение холостого хода, а также плавная регулировка тока и времени горячего старта
- Великолепные свойства сварки - инновационная инверторная техника с цифровой регулировкой для создания стабильной дуги, легкое управление формой сварочной ванны, улучшенная и беспроблемная сварка целлюлозными электродами, а также возможности адаптации характеристики сварки (форсаж дуги) для всех типов электродов
- Надежность и безопасность в работе - встроенные термореле для защиты от перегрузки, размещение электроники в защищенном от пыли отсеке и надежный металлический корпус

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Ремонт и изготовление машин, оборудования, строительной и сельскохозяйственной техники, вагонов, судов, химических аппаратов, котлов, емкостей, аппаратов, трубопроводов, элементов литья и т.д.
- Покрытые электроды (рутиловые, рутил - основные, базовые, рутил - целлюлозные, целлюлозные)
- Низкоуглеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы

ОЧЕНЬ ПРОСТОЕ УПРАВЛЕНИЕ С ВЫСОЧАЙШИМ КОМФОРТОМ

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

Функции, которые делают сварку MMA идеальной!

HOTSTART

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

ANTISTICK

Преимущество: Нет залипания электрода.

Если электрод прилипает, например, по причине слишком низкого сварочного тока, то происходит переход на минимальный ток.

ARCFORCE

Преимущество: Оптимальные сварочные характеристики для всех типов электродов, избежание коротких замыканий в случае с электродами с крупнокапельным переходом материала.

PWS Переключатель полярности
(только на PICO 300 CEL PWS)

Преимущество: Быстрая смена полярности непосредственно на панели аппарата.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат	PICO 230; 230 CEL	PICO 300; 300 CEL	PICO 300 CEL PWS
Диапазон регулирования сварочного тока	10 A-230 A	10 A-300 A	10 A-300 A
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	40°C	40°C	40°C
25 % ПВ	-	300A	300A
40 % ПВ	230A	-	-
60 % ПВ	200A	220A	220A
100 % ПВ	150A	170A	170A
Напряжение холостого хода	99В	99В	99В
Напряжение холостого хода VRD (дополнительно)	12В	12В	12В
Сетевое напряжение	3 x 400 В (+20 % - -25 %) / 3 x 415 В (+15 % - -25 %)		
(допуски)①	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц
Частота тока в сети	3 x 16 A	3 x 16 A	3 x 16 A
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	8,5 кВА	9,6 кВА	9,6 кВА
Макс. потребляемая мощность	10,5 кВА	16,5 кВА	16,5 кВА
Рекомендуемая мощность генератора	0,99	0,99	0,99
Cosφ	490 x 186 x 350	490 x 186 x 350	490 x 186 x 445
Габариты (Д x Ш x В), мм	16,5 кг	16,5 кг	23,5 кг
Масса, прибл.			

Мобильные, универсальные, мощные:

Профессиональные аппараты ММА для сварки трубопроводов

inverter STICK 350 CEL

inverter STICK 350 CEL PWS

STICK DC MMA

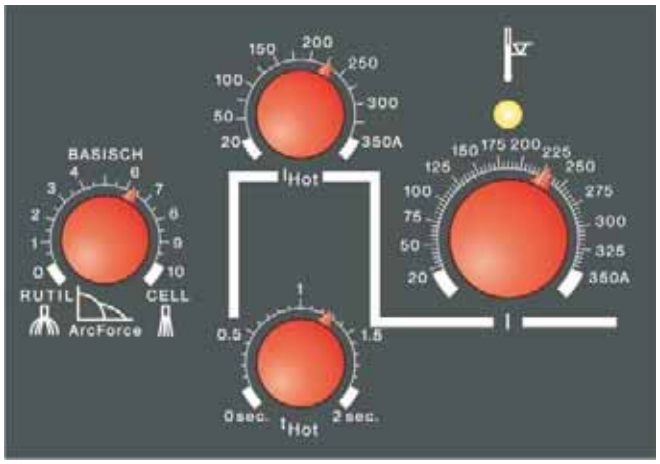
ОСОБЕННОСТИ

- Полностью оптимизированы для использования в суровых условиях строительной площадки благодаря прочной конструкции корпуса и надежности эксплуатации от длинных сетевых кабелей и от генератора
- 100 % надежность вертикальных швов при сварке целлюлозными электродами, особенно в нижнем диапазоне мощности
- CEL PWS - быстрая смена полярности благодаря переключателю непосредственно на панели аппарата или через устройство дистанционного управления непосредственно на рабочем месте
- Надежный многократный поджиг дуги - автоматическое управление в соответствии с применяемым электродом, высокое напряжение холостого хода, а также плавная регулировка тока и времени горячего старта
- Великолепные свойства сварки - инновационная инверторная техника с цифровой регулировкой для создания стабильной дуги, легкое управление формой сварочной ванны, улучшенная и беспроблемная сварка целлюлозными электродами, а также возможности адаптации характеристики сварки (форсаж дуги) для всех типов электродов
- Безопасность и надежность в работе - встроенные термореле для защиты от перегрузок. Размещение электроники в отсеке, защищенном от пыли, и надежный металлический корпус

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Ремонт и изготовление машин, оборудования, строительной и сельскохозяйственной техники, вагонов, судов, химических аппаратов, котлов, ёмкостей, аппаратов, трубопроводов, элементов литья и т.д.
- Покрытые электроды (рутиловые, рутил - основные, базовые, рутил - целлюлозные, целлюлозные)
- Низкоуглеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы

ОЧЕНЬ ПРОСТОЕ УПРАВЛЕНИЕ С ВЫСОЧАЙШИМ КОМФОРТОМ



- Интуитивно понятная панель управления
- Практичная организация управления - прямой доступ ко всем сварочным параметрам
- Серийный порт для подключения устройства дистанционного управления для настройки сварочного тока непосредственно на рабочем месте

Функции, которые делают ММАсварку стержневыми электродами идеальной!

HOTSTART

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

ANTISTICK

Преимущество: Нет залипания электрода.

Если электрод прилипает, например, по причине слишком низкого сварочного тока, то происходит переход на минимальный ток.

ARCFORCE

Преимущество: Оптимальные сварочные характеристики для всех типов электродов, избежание коротких замыканий в случае с электродами с крупнокапельным переходом материала.

PWS Переключатель полярности
(только на STICK 350 CEL PWS)

Преимущество: Быстрая смена полярности непосредственно на панели аппарата

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат	inverter STICK 350 CEL	inverter STICK 350 CEL PWS
Диапазон регулирования сварочного тока	20A - 350A	20A - 350A
Продолжительность включения при темп-ре окружающей среды	40°C	40°C
30 % ПВ	350 A	350 A
60 % ПВ	250 A	250 A
100 % ПВ	190 A	190 A
Напряжение холостого хода	92В	92В
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % - +20 %)	3 x 400 В (-25 % - +20 %)
	3 x 415 В (-25 % - +15 %)	3 x 415В (-25 % - +15 %)
Частота тока в сети	50/60 Гц	50/60 Гц
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	3 x 25A	3 x 25A
Макс. потребляемая мощность	15,0 кВА	15,0 кВА
Рекомендуемая мощность генератора	20,0 кВА	20,0 кВА
Cosφ	0,99	0,99
Габариты (Д x Ш x В), мм	690 x 230 x 460	690 x 230 x 460
Масса, прибл.	35,5 кг	37,5 кг

Легкие, с простым управлением

- полноценная сварка TIG на монтаже!

PICOTIG 180

PICOTIG 170 HF

PICOTIG 220 DC POWERSINUS

TIG DC Сварка TIG

STICK DC MMA

ОСОБЕННОСТИ

- Максимально простое управление - идеальный вариант для монтажа, например, при постоянно сменяющемся персонале
- Удобство транспортировки благодаря наличию ремня для переноски, например по лестницам и на лесах
- Оптимально также для использования на строительной площадке благодаря широкому диапазону сетевого напряжения для беспроблемного применения от длинных сетевых кабелей и от генератора
- Отличное соотношение вес/мощность благодаря улучшенной системе охлаждения
- **PICOTIG 220**: Исключительно высокая мощность сварки - сварочный ток 220А от однофазной розетки 230В, дополнительная возможность подключения для модуля охлаждения и горелки с функцией нарастания/спада тока, а также устройства дистанционного управления для регулировки сварочного тока непосредственно на рабочем месте
- **PICOTIG 180**: Передняя и задняя части аппарата выполнены из ударопрочного пластика, придающего корпусу эргономичную, современную форму без углов и кромок и обеспечивающего защиту при падении и ударах.
  Защита от перенапряжения случайная подача на аппарат напряжения 400 В не приведет к его повреждению
- **PICOTIG 180 MV**: Универсальное применение благодаря автоматической адаптации к специфическому для страны сетевому напряжению (115 В / 230 В)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Сварка TIG: низкоуглеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, медных и специальных сплавов, ремонтная сварка литых алюминиевых деталей
- MMA электродами с рутиловым и основным покрытием: Углеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы
- Производственные и ремонтные работы, металлические конструкции, строительство фасадов, систем отопления и вентиляции, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов, емкостей и аппаратов, машино-, приборо- и станкостроение и т.д.

МАКСИМАЛЬНО ПРОСТОЕ УПРАВЛЕНИЕ

PICOTIG 170 HF

- Интуитивно понятная панель управления с прямым доступом к важнейшим сварочным параметрам
- Сварочный ток, время уменьшения 0 - 15 с, время продувки газа 1 - 20 с регулируются плавно
- 2-/4-тактный режим, MMA /TIG, ВЧ-/контактное зажигание

PICOTIG 180, 180 MV

- Интуитивно понятный, наглядный интерфейс панели управления
- Рациональное сокращение количества органов управления важнейших функций TIG, таких как сварочный ток, спад тока, продувка газом после окончания сварки
- Дальнейшие параметры устанавливаются оптимально и могут быть при необходимости изменены
- Управление одной ручкой одна большая ручка потенциометра для установки всех необходимых значений
- Цифровой дисплей для воспроизводимой настройки и отображения всех сварочных параметров
- 2-/4-тактный, MMA/TIG, ВЧ-/контактное зажигание
- Наличие функций для сварки покрытыми электродами: регулировка тока и времени горячего старта, настройка форсажа дуги, устройство Antistick

PICOTIG 220 DC

- Интуитивно понятный, наглядный интерфейс поверхности панели управления
- Рациональное сокращение количества органов управления важнейших функций TIG, таких как сварочный ток, спад тока, продувка газом после окончания сварки
- Дальнейшие параметры устанавливаются оптимально и могут быть при необходимости изменены
- Управление одной ручкой одна большая ручка потенциометра для установки всех необходимых значений
- Цифровой дисплей для воспроизводимой настройки и отображения всех сварочных параметров
- 2-/4-тактный, MMA/TIG, ВЧ-/контактное зажигание
- Функция удержания для простого считывания и беспроблемного анализа сварочного тока и напряжения после сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат	PICOTIG 170 HF				PICOTIG 180 / 180MV (230В)				PICOTIG 180 MV (115В)				PICOTIG 220 DC POWER SINUS			
	TIG		MMA		TIG		MMA		TIG		MMA		TIG		MMA	
Диапазон регулирования сварочного тока	5 A-170 A		5 A-140 A		5 A-180 A		5 A-150 A		5 A-150 A		5 A-110 A		3 A-220 A		5 A-180 A	
Продолжительность включения при темп-ре окружающей среды	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C
25 % ПВ	-	170A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
35 % ПВ	-	-	-	140A	180A	180A	-	150A	150A	150A	-	110A	-	220A	-	180A
40 % ПВ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110A	-	220A	-	-	-
45 % ПВ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180A	-
50 % ПВ	170A	-	140A	-	-	-	150A	-	-	-	-	-	-	-	-	-
60 % ПВ	135A	120A	130A	115A	150A	150A	-	120A	120A	120A	90A	90A	180A	160A	160A	140A
100 % ПВ	115A	100A	115A	100A	120A	120A	120A	100A	100A	100A	80A	80A	150A	130A	140A	110A
Напряжение холостого хода	97В				90В				90В				90В			
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230В (-40 % - +15 %)				1 x 230В (-40 % - +15 %) / (-20 % - +15 %)				1 x 115 В (-15% - +15%)				1 x 230 В (-40% - +15%)			
	1 x 240В (-40% - +10%)				1 x 240В (-40% - +10%) / (-20% - +10%)				1 x 110 В (-15% - +20%)				1 x 240 В (-40% - +10%)			
Частота тока в сети	50/60 Гц				50/60 Гц				50/60 Гц				50/60 Гц			
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	1 x 16 A				1 x 16 A				1 x 25 A				1 x 16 A			
Макс. потребляемая мощность	4,1 кВА		5,1 кВА		4,4 кВА		5,5 кВА		4,4 кВА		5,5 кВА		4,9 кВА		5,8 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	7,0 кВА				7,5 кВА				7,5 кВА				7,8 кВА			
Cosφ	0,94				0,94				0,94				1			
Габариты (Д x Ш x В), мм	475 x 160 x 270				430 x 135 x 250 /435 x 180 x 295				435 x 180 x 295				480 x 185 x 390			
Масса, прибл.	8,4 кг				6,9 кг / 8,9 кг				8,9 кг				15,5 кг			

Профессиональные аппараты сварки TIG для монтажа:

удобное управление, цифровая индикация тока и разъем подключения устройства дистанционного управления

TIG DC — Сварка TIG

STICK DC — MMA

MIG MAG STANDARD — Опция MIG / MAG

TRITON 170 TRITON 220 DC TRITON 260 с принадлежностями (охлаждающий модуль, транспортная тележка)

ОСОБЕННОСТИ

- Профессиональная сварка TIG постоянным током с отличными характеристиками зажигания и сварки
- TRITON 180, 220: Максимальная функциональность при очень простом управлении для профессиональной сварки TIG благодаря однокнопочному управлению, 8 сварочным заданиям (JOBs), которые могут устанавливаться пользователем для повторяющихся сварочных задач, импульсной сварки TIG
- TRITON 220: исключительно высокая мощность сварки - сварочный ток 220А от однофазной розетки 230В
- TRITON 260 (опция): три полноценных метода сварки на профессиональном уровне: сварка TIG, ручная сварка покрытыми электродами и сварка MIG/MAG
- Оптимально также для использования на строительной площадке благодаря необычно большому допуску колебаний сетевого напряжения для беспроблемного применения от длинных сетевых кабелей и от генератора
- Отличное соотношение вес/мощность благодаря улучшенной системе охлаждения
- Универсальный - возможность подключения горелки, горелки с функцией нарастания, устройства дистанционного управления, модуля охлаждения (TRITON 220, 260)

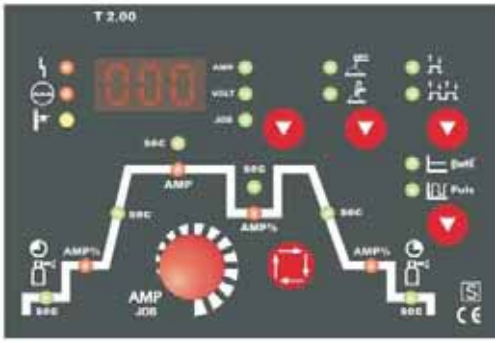
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Сварка TIG: низкоуглеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, медных и специальных сплавов, ремонтная сварка литых алюминиевых деталей
- MMA с рутиловым и основным покрытием: низкоуглеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы
- Производственные и ремонтные работы, металлические конструкции, строительство фасадов, систем отопления и вентиляции, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов, емкостей и аппаратов, машино-, приборо- и станкостроение и т.д.

УДОБНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛА СВАРКИ TIG

TRITON 170, 260

- Интуитивно понятный интерфейс с прямым доступом ко всем сварочным параметрам для профессионала
- Сварочный ток, уменьшенный сварочный ток, время уменьшения 0 - 15 с, время продувки газа 1 - 20 с, с плавной регулировкой
- 2-/4-тактный, MMA /TIG, ВЧ-/контактное зажигание
- Воспроизводимая настройка всех параметров сварки на цифровом дисплее



TRITON 180, 220

- Интуитивно понятная панель управления с однокнопочным управлением, 8 JOBs (сварочных программ)
- Воспроизводимая настройка всех параметров сварки на цифровом дисплее
- Функция удержания для простого считывания и беспроблемного анализа тока и напряжения сварки после завершения сварочных работ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат	TRITON 170				TRITON 180				TRITON 220 DC POWER SINUS				TRITON 260					
	TIG		MMA		TIG		MMA		TIG		MMA		TIG		MMA		MIG/MAG	
Диапазон регулирования сварочного тока	3 A-170 A		3 A-140 A		3 A-180 A		5 A-140 A		3 A-220 A		5 A-180 A		5 A-260 A		5 A-230 A		5 A-240 A	
Продолжительность включения при темп-ре окружающей среды	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20°C	40°C	20°C	40°C	20°C	40°C
25 % ПВ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	260A	-	230A	-	240A
35 % ПВ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	220A	-	180A	-	230A	-	210A	-	210A
40 % ПВ	-	170A	-	-	-	180A	-	-	220A	-	-	-	-	-	-	-	-	-
45 % ПВ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180A	-	-	-	-	-	-	-
50 % ПВ	-	-	140A	140A	-	-	140A	140A	-	-	-	-	260A	-	230A	-	240A	-
60 % ПВ	170A	130A	130A	130A	180A	160A	130A	130A	180A	160A	160A	140A	240A	170A	210A	150A	220A	160A
100 % ПВ	130A	110A	115A	100A	150A	130A	115A	110A	150A	130A	140A	110A	190A	130A	170A	110A	170A	120A
Напряжение холостого хода	97В				88В				90В				93В					
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230В (-40 % - +15 %)				1 x 230 В (-40% - +15%)				1 x 230 В (-40% - +15%)				3 x 400 В (-25 % – +15 %)					
	1 x 240В (-40% - +10%)				1 x 240 В (-40% - +10%)				1 x 240 В (-40% - +10%)				3 x 415 В (-25 % – +10 %)					
Частота тока в сети	50/60 Гц				50/60 Гц				50/60 Гц				50/60 Гц					
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	1 x 16 A				1 x 16 A				1 x 16 A				3 x 16 A					
Макс. потребляемая мощность	4,1 кВА		5,1 кВА		4,4 кВА		5,5 кВА		4,9 кВА		5,8 кВА		6,7 кВА		8,5 кВА		8,5кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	7,0 кВА				7,5 кВА				7,8 кВА				11,5 кВА					
Cosφ	0,94				0,94				1				0,99					
Габариты (Д x Ш x В), мм	495 x 175 x 345				480 x 175 x 345				480 x 185 x 390				560 x 245 x 365					
Масса, прибл.	11,5 кг				12,0 кг				16,0 кг				24,5 кг					

Профессиональный аппарат для сварки TIG:

Удобное управление для профессионала сварки TIG

TETRIX 180

TIG DC

Сварка TIG
Сварка TIG EWM-activArc

STICK DC

MMA

ОСОБЕННОСТИ

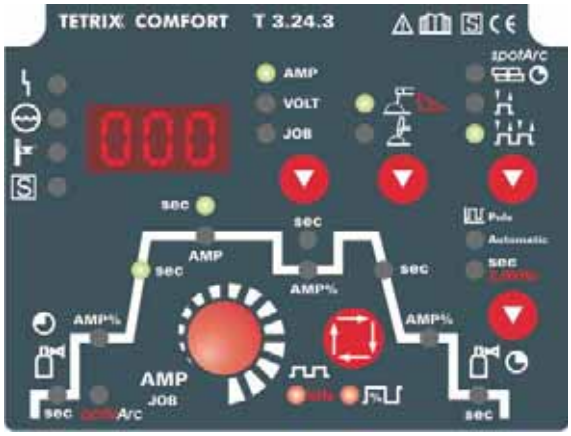
- Легкость перемещения по лестницам и лесам
- На 100% подходит для использования на строительной площадке – аппарат идеален для монтажа
- Инновационная инверторная технология для небольшой, компактной конструкции и маленького веса
- Удобное однокнопочное управление – прямой доступ ко всем сварочным параметрам
- Импульсная сварка TIG / импульсная сварка средней частоты для сваривания тонких листов, трудносвариваемых материалов и выполнения специальных задач; 8 программ сварки (JOBs), также активируемых через горелку
- Горелка ***EWM-activArc***® – мощная TIG-дуга, более быстрая, качественная и простая сварка во всем диапазоне мощности
- Оптимизированная конструкция корпуса аппарата для лучшей защиты от загрязнений
- Прочный небьющийся пластик корпуса обеспечивает защиту при падении и ударах
- Большой диапазон рабочего напряжения (138-265 В), благодаря которому возможна неограниченная работа от генераторов, слабых сетей, с кабельными барабанами и длинными (до 50 м) кабелями питания
- Класс защиты IP23 (работа вне помещений), знак S (котловая сварка)
- Грязевой фильтр для особо жестких условий работы (дополнительно)
- Надежный многократный поджиг дуги
- Цифровой регулятор, обеспечивающий концентрированную и стабильную дугу, что гарантирует отличные результаты сварки
- Безопасность и надежность в работе
- Размещение электроники в отсеке, защищенном от пыли
- Безопасно расположенные элементы управления
- Интегрированные реле температуры для защиты от перегрузки
- Защита от перенапряжения - Случайное подключение к сети питания с напряжением 400 В не ведет к повреждению аппарата

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Сварка TIG: нелегированная, низколегированная и высоколегированная сталь, медь и особые материалы, алюминиевое литье (ремонтная сварка)
- Сварка MMA электродами с рутиловым и основным покрытием: низкоуглеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы
- Производственные и ремонтные работы, металлические конструкции, строительство фасадов, систем отопления и вентиляции, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов, емкостей и аппаратов, машино-, приборо- и станкостроение и т.д.

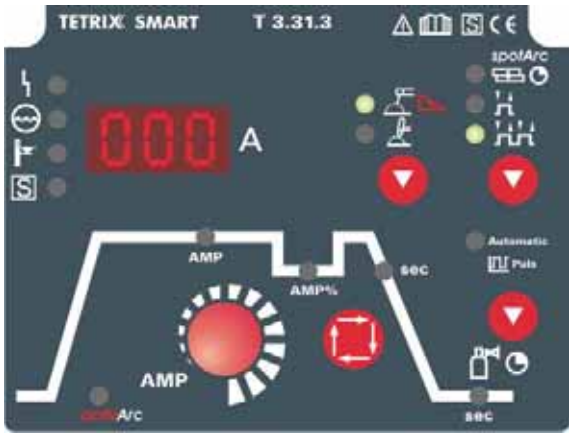
КОМФОРТНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

COMFORT



- Прямой доступ ко всем важным параметрам сварки, 8 настраиваемых программ (JOBs) сварки TIG и сварки стрежневыми электродами
- Цифровой дисплей для воспроизводимой настройки и отображения всех параметров сварки
- Сварка TIG: activArc; 2-/4-тактный режим, шаговый режим, точечная сварка; принудительное отключение; импульсная сварка и сварка средней частоты; автоматическая импульсная сварка; ВЧ-зажигание, контактное зажигание
- **Регулируемые параметры TIG:**
- время предварительной подачи газа; время нарастания тока, стартовый ток, ток сварки, ток снижения и завершения; импульсы: ток импульса и паузы, время импульса и паузы; импульсы средней частоты: соотношение импульса / паузы, ток импульса и паузы, частота; точечная сварка spotArc, время точечной сварки; время спада сварочного тока; время продувки газом после окончания сварки; TIG-activArc
- MMA: Функция Antistick, время горячего старта, ток горячего старта, настройка форсажа дуги
- Функция удержания для простого считывания и беспроблемного анализа тока и напряжения сварки после завершения сварочных работ

SMART



- Интуитивно понятный, наглядный интерфейс
- Рациональное сокращение количества элементов управления до важнейших функций TIG, таких как сварочный ток, спад тока, продувка газом после окончания сварки
- Остальные параметры настроены оптимально, однако при необходимости и их можно изменить
- Однокнопочное управление – одна большая ручка потенциометра для установки всех необходимых значений
- Большие клавиши для выбора функций
- Цифровой дисплей для воспроизводимой настройки и отображения всех параметров сварки
- Сварочный ток, уменьшенный сварочный ток, время спада сварочного тока и время продувки газом после окончания сварки регулируется от 0,1 до 20 с
- 2-/4-тактный режим, MMA/TIG, ВЧ-зажигание/Liftarc, activArc, точечная сварка, импульсная автоматика
- Наличие функций сварки MMA: настройка форсажа дуги, функция Antistick

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

TETRIX 180 activArc®

	TIG		MMA	
Диапазон регулирования сварочного тока	5 А-180 А		5 А-150 А	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C
35 % ПВ	180 А	180 А	-	150 А
50 % ПВ	-	-	150 А	-
60 % ПВ	150 А	150 А	-	120 А
100 % ПВ	120 А	120 А	120 А	100 А
Напряжение холостого хода	90 В			
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230 В (-40 % - +15 %)			
	1 x 240 В (-40% - +10%)			
Частота тока в сети	50/60 Гц			
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	1 x 16 А			
Макс. потребляемая мощность	4,4 кВА		5,5 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	7,5 кВА			
Cosφ	0,94			
Габариты (Д x Ш x В), мм	430 x 180 x 295			
Масса, прибл.	8,9 кг			

Неизменно идеальная сварка TIG:

- с практичной компактной конструкцей корпуса

TETRIX 301, 351, 421, 521 activArc

TIG DC — Сварка TIG

TIG activArc — Сварка EWM-activArc

STICK DC — MMA

ОСОБЕННОСТИ

- Максимально подходят для разных задач с воспроизводимыми результатами сварки и великолепным качеством благодаря полностью цифровой инверторной технологии.
- Интуитивно понятные концепции управления для каждого - по выбору: стандартная установка, режим заданий (Job) или однокнопочное управление Synergic, - все для того, чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на своей задаче сварки!
- Максимальная мобильность: легкость перемещения благодаря большим колесам, проходит через стандартные двери, легкость погрузки и разгрузки благодаря одинаковой ширине колеи колес, погрузка краном или штабелеукладчиком
- ***EWM-activArc*** - мощная TIG-дуга, более быстрая, качественная и простая сварка во всем диапазоне мощности
- Многофункциональная и эргономичная концепция ручек: удобство работы, практичный держатель для пакета шлангов, защита от столкновений и ударов
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и вентиляторным управлением для снижения количества загрязнений в аппарате
- Мощная система охлаждения для горелки с центробежным насосом, радиатор большой площади с большим баком (12 литров)
- COMFORT, SYNERGIC:
  Идеально для применения с роботами и промышленными шинами, через дополнительные интерфейсы
- Исполнение специфического для страны сетевого напряжения (3x230 В / 3x400 В / 3x480 В)

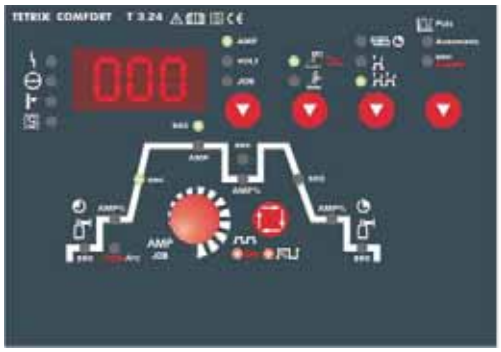
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Сварка TIG: низкоуглеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, медных и специальных сплавов, ремонтная сварка литых алюминиевых деталей
- Сварка MMA электродами с рутиловым и основным покрытием: низкоуглеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы
- Производственные работы, металлоконструкции, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов, контейнеров, емкостей и аппаратов, машино-, приборо- и станкостроение и т.д.

УЛУЧШЕННЫЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ ЛЮБОГО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

SMART - простая настройка!
Прямой доступ только к важнейшим параметрам сварки TIG

CLASSIC - привычная настройка параметров!
Отображение и прямой доступ всех сварочных параметров



COMFORT - Проверенный комфорт!
Управление одной кнопкой с объяснениями для установки всех параметров сварки.
8 JOBs (сварочных заданий) для часто повторяющихся сварочных работ

SYNERGIC - Максимальный комфорт!
Однокнопочное управление с помощью 256 заранее запрограммированных сварочных заданий (JOBs) и прямой доступ ко всем сварочным параметрам

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат, водяное охлаждение	TETRIX 301 *activArc*		TETRIX 351 *activArc*		TETRIX 421 *activArc*		TETRIX 521 *activArc*	
Диапазон регулирования сварочного тока	5 A-300 A		5 A-350 A		5 A-420 A		5 A-520 A	
Продолжительность включения при темп. окр. среды	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C
60 % ПВ	-	300 A	-	350 A	-	420 A	-	520 A
80 % ПВ	300 A	-	-	-	420 A	-	520 A	-
100 % ПВ	270 A	250 A	350 A	300 A	380 A	360 A	450 A	420 A
Напряжение холостого хода	93 В		98 В		98 В		79 В	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)	
Частота тока в сети	50/60 Гц		50/60 Гц		50/60 Гц		50/60 Гц	
Сетевой предохранитель(плавкий инерционный предохранитель)	3 x 16 A		3 x 25 A		3 x 35 A		3 x 35 A	
Макс. потребляемая мощность TIG / MMA	8,3 кВА / 12,0 кВА		10,6 кВА / 15,0 кВА		14,2 кВА / 19,5 кВА		20,2 кВА / 26,8 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	16,4 кВА		20,5 кВА		27,0 кВА		38,0 кВА	
Cosφ	0,99		0,99		0,99		0,99	
Охлаждение: Емкость бака	12 l							
Макс. расход	5 l/min							
Макс. давление на выходе	3,5 bar							
Габариты (Д x Ш x В), мм	1100 x 455 x 950		1100 x 455 x 950		1100 x 455 x 950		1100 x 455 x 950	
Масса, прибл.	105 кг		117 кг		120 кг		135 кг	

Неизменно идеальная сварка TIG:

- превосходная сварка и индивидуальная комплектация

TETRIX 300 activArc

TETRIX 400 activArc

TIG DC — Сварка TIG

TIG activArc — Сварка EMW-activArc

STICK DC — MMA

ОСОБЕННОСТИ

- Максимальная универсальность благодаря модульной концепции аппарата, ориентированной на будущее: расширение возможностей в зависимости от потребностей без дополнительных инструментов и персонала
- Максимальная эффективность при решении всех технических задач с воспроизводимыми результатами сварки и великолепным качеством благодаря цифровой инверторной сварочной технологии
- Интуитивно понятное управление для каждого - по выбору: стандартная установка, режим заданий (Job) или однокнопочное управление Synergic, - все для того, чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на свой задаче сварки!
- ***EWM-activArc***® - мощная TIG-дуга, более быстрая, качественная и простая сварка во всем диапазоне мощности
- Максимальная мобильность: легкость перемещения благодаря большим колесам, проходит через стандартные двери, легкость погрузки и разгрузки благодаря одинаковой ширине колеи колес
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и вентиляторным управлением для снижения количества загрязнений в аппарате
- COMFORT, SYNERGIC:
  Идеален для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам
- TETRIX 400 CEL PWS SYNERGIC: оптимизирован для строительства трубопроводов - 100 % надежность вертикальных швов при сварке целлюлозными электродами и профессиональное качество сварки TIG

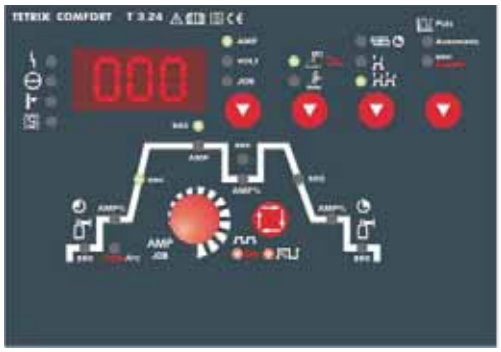
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Сварка TIG: низкоуглеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, медных и специальных сплавов, алюминиевого литья (ремонтная сварка)
- Сварка MMA электродами с рутиловым и основным покрытием: низкоуглеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы
- Производственные работы, металлоконструкции, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов, контейнеров, емкостей и аппаратов, машино-, приборо- и станкостроение и т.д.

УЛУЧШЕННЫЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ ЛЮБОГО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

SMART - простая настройка!
Прямой доступ только к важнейшим параметрам сварки TIG

CLASSIC - привычная настройка параметров!
Отображение и прямой доступ ко всем сварочным параметрам



COMFORT - Проверенный комфорт!
Управление одним потенциометром всеми параметрами сварки
8 JOBs (сварочных заданий) для часто повторяющихся сварочных работ

SYNERGIC - Максимальная легкость работы!
Однокнопочное управление с помощью 256 заранее запрограммированными сварочными заданиями (JOBs) и прямой доступ ко всем сварочным параметрам

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат, водяное охлаждение	TETRIX 300 *activArc***		TETRIX 400 *activArc*		TETRIX 400 CEL PWS *activArc*		TETRIX 500 *activArc*	
Диапазон регулирования сварочного тока	5 A-300 A		5 A-400 A		5 A-400 A		5 A-500 A	
Продолжительность включения при темп. окружающей среды	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C
40 % ПВ	-	-	-	400 A	-	-	-	500 A
45 % ПВ	-	-	400 A	-	-	-	500 A	-
60 % ПВ	-	300 A	-	380 A	-	-	-	475 A
65 % ПВ	-	-	380 A	-	-	-	475 A	-
80 % ПВ	300 A	-	-	-	-	-	-	-
100 % ПВ	270 A	250 A	330 A	320 A	400 A	400 A	390 A	380 A
Напряжение холостого хода	93 В		92 В		106 В (400 В)		79 В (400 В) / 91 В (460 В)	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)	
							3 x 460 В (-25 % – +10 %)	
Частота тока в сети	50/60 Гц		50/60 Гц		50/60 Гц		50/60 Гц	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	3 x 16 A		3 x 35 A		3 x 35 A		3 x 35 A	
Макс. потребляемая мощность TIG / MMA	8,5 кВА / 12,0 кВА		13,2 кВА / 18,2 кВА		13,2 кВА / 18,2 кВА		19,0 кВА / 25,3 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	16,4 кВА		25,0 кВА		25,0 кВА		35,0 кВА	
Cosφ	0,99		0,99		0,99		0,99	
Охлаждение: Емкость бака	4,75 l (COOl35U31)***		7 l (COOL71U42 / COOL71U43)					
Макс. расход	5 l/min (COOl35U31)***		20 l/min / 5 l/min (COOL71U42 / COOL71U43)					
Макс. давление на выходе	3,5 bar (COOl35U31)***		4,5 bar / 3,5 bar (COOL71U42 / COOL71U43)					
Габариты (Д x Ш x В), мм	560 x 240 x 380		980 x 505 x 997*		980 x 505 x 997*		980 x 505 x 997*	
Масса, прибл.	29 кг		115 кг*		118 кг*		118 кг*	

* Сварочный аппарат, модуль охлаждения и транспортная тележка; ** Управление Synergic для TETRIX 300 activArc недоступно; *** Дополнительно

Аппараты для сварки TIG переменным и постоянным током

- идеально подходят для решения любых технический задач!

PICOTIG 180 AC/DC

TRITON 180 AC/DC

TRITON 220 AC/DC POWERSINUS с принадлежностями (модуль охлаждения, транспортная тележка)

TIG AC/DC — **Сварка TIG постоянным и переменным током** Высокочастотное зажигание и контактное зажигание "Liftarc"

STICK DC — **MMA постоянным и переменным током**

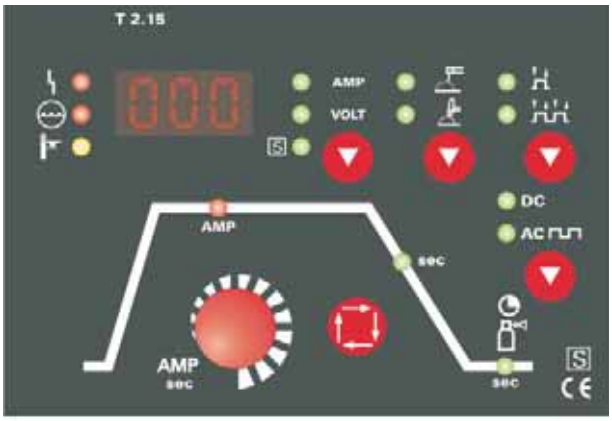
ОСОБЕННОСТИ

- Профессиональная сварка TIG постоянным током с отличным зажиганием дуги и характеристиками сварки
- PICOTIG: Максимально простое управление - идеальный вариант для монтажа, например, при постоянно сменяющемся персонале
- TRITON: Максимальная функциональность при очень простом управлении для профессиональной сварки TIG благодаря однокнопочному управлению, 8 JOBs (сварочным заданиям), которые могут программироваться пользователем для повторяющихся сварочных задач, и прямого доступа к важнейшим параметрам сварки переменным током (баланс, частота)
- PICOTIG/TRITON 220: Исключительно высокая мощность сварки - сварочный ток 220A от однофазной розетки 230В
- TRITON: Исключительная функциональность переменного тока (AC) - специальный режим (AC) для сварки алюминиевых листов с большой разницей по толщине, например, 1 мм к 10 мм
- Оптимально также для использования на строительной площадке благодаря очень широкому диапазону сетевого напряжения для беспроблемного применения от длинных сетевых кабелей и от генератора
- Отличное соотношение вес/мощность благодаря улучшенной системе охлаждения
- Универсальность - возможность подключения горелки, горелки с функцией нарастания/спада тока, устройства дистанционного управления, модуля охлаждения (от 220 A)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

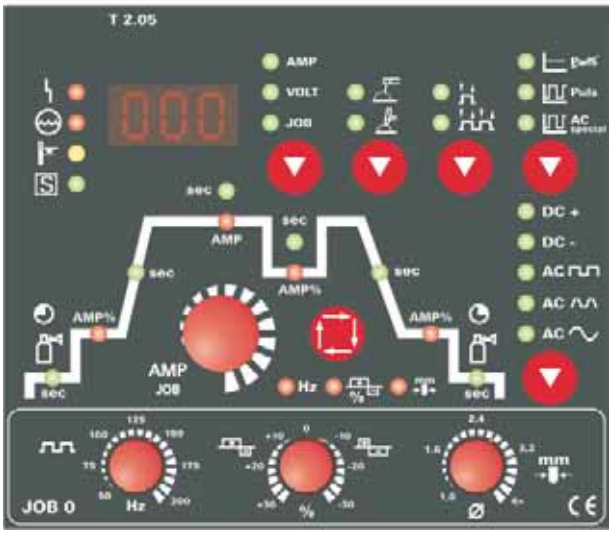
- Сварка TIG переменным током: алюминия и его сплавов
- Сварка TIG постоянным током (прямая полярность): низкоуглеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, никелевых сплавов, медных и специальных сплавов.
- Сварка MMA (постоянным током) электродами с рутиловым и основным покрытием: низкоуглеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы
- Производственные и ремонтные работы, металлоконструкции, строительство фасадов, изготовления резервуаров, кровель, систем отопления и вентиляции, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов, емкостей и аппаратов, машино-, приборо- и станкостроение и т.д.

ПРОСТОЕ ИЛИ КОМФОРТНОЕ УПРАВЛЕНИЕ (НА ВЫБОР ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ)



PICOTIG 180, 220 AC/DC

- Простота эксплуатации
- Интуитивно понятная панель управления с однокнопочным управлением
- Воспроизводимая настройка всех параметров сварки на цифровом дисплее
- Функция удержания для простого считывания и беспроблемного анализа тока и напряжения сварки после завершения сварочных работ



TRITON 180, 220 AC/DC

- Комфортное управление
- Интуитивно понятная панель управления с однокнопочным управлением, 8 JOBs (сварочных программ)
- Воспроизводимая настройка всех параметров сварки на цифровом дисплее
- Функция удержания для простого считывания и беспроблемного анализа тока и напряжения сварки после завершения сварочных работ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат	PICOTIG 180 AC/DC				TRITON 180 AC/DC				PICOTIG 220 AC/DC POWER SINUS				TRITON 220 AC/DC POWER SINUS			
	TIG		MMA		TIG		MMA		TIG		MMA		TIG		MMA	
Диапазон регулирования сварочного тока	5 A-180 A		5 A-140 A		5 A-180 A		5 A-140 A		5 A-220 A		5 A-180 A		3 A-220 A*		5 A-180 A	
Продожительность включения при темп. окружающей среды	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C
35 % ПВ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	220A	-	180A	-	220A	-	180A
40 % ПВ	-	180A	-	-	-	180A	-	-	220A	-	-	-	220A	-	-	-
45 % ПВ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180A	-	-	-	180A	-
50 % ПВ	-	-	140A	140A	-	-	140A	140A	-	-	-	-	-	-	-	-
60 % ПВ	180A	150A	130A	130A	180A	150A	130A	130A	180A	160A	160A	140A	180A	160A	160A	140A
100 % ПВ	150A	120A	110A	110A	150A	120A	110A	110A	150A	130A	140A	110A	150A	130A	140A	110A
Напряжение холостого хода	43В				43В				45В				45В			
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230В (-40 % - +15 %)				1 x 230В (-40 % - +15 %)				1 x 230 В (-40% - +15%)				1 x 230 В (-40% - +15%)			
	1 x 240В (-40% - +10%)				1 x 240В (-40% - +10%)				1 x 240 В (-40% - +10%)				1 x 240 В (-40% - +10%)			
Частота тока в сети	50/60 Гц				50/60 Гц				50/60 Гц				50/60 Гц			
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	1 x 16 A				1 x 16 A				1 x 16 A				1 x 16 A			
Макс. потребляемая мощность TIG / MMA	4,4 кВА / 5,5 кВА				4,4 кВА / 5,5кВА				4,9 кВА / 5,8 кВА				4,9 кВА / 5,8 кВА			
Рекомендуемая мощность генератора	7,5 кВА				7,5 кВА				7,8 кВА				7,8 кВА			
Cosφ	0,99				0,99				1				1			
Габариты (Д x Ш x В), мм	480 x 185 x 390				480 x 185 x 390				480 x 185 x 390				480 x 185 x 390			
Масса, прибл.	16,0 кг				16,5 кг				17,5 кг				18,0 кг			

* 5 A-220 A на переменном токе

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ TIG ПОСТОЯННЫМ И ПЕРЕМЕННЫМ ТОКОМ

- Идеально подходят для использования на производстве

TETRIX 351 AC/DC activArc

TETRIX 421; 521 AC/DC activArc

TIG AC/DC — **Сварка TIG постоянным и переменным током** Высокочастотное зажигание и контактное зажигание "Liftarc"

TIG activArc — **Сварка EWM-activArc**

STICK AC/DC — **MMA постоянным и переменным током**

ОСОБЕННОСТИ

- Максимально подходит для разных задач с воспроизводимыми результатами сварки и великолепным качеством благодаря цифровой инверторной технологии
- Сварка на переменном токе: синхронная работа двух аппаратов для двусторонней, одновременной сварки, специальная сварка переменным током для более простого соединения алюминиевых листов разной толщины, например, 1 мм к 10 мм
- ***EWM-activArc***® - мощная TIG-дуга, более быстрая, качественная и простая сварка во всем диапазоне мощности
- Интуитивно понятные концепции управления для каждого - по выбору: стандартная установка, режим заданий (Job) или однокнопочное управление Synergic, - все для того, чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на своей задаче сварки!
- Максимальная мобильность: легкость перемещения благодаря большим колесам, проходит через стандартные двери, легкость погрузки и разгрузки благодаря одинаковой ширине колеи колес, пригоден для поднятия краном, перемещение при помощи крана, обработка автопогрузчиком
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и вентиляторным управлением для снижения количества загрязнений в аппарате
- Мощная система охлаждения для горелки с центробежным насосом, радиатор большой площади с ёмким баком (12 литров)
- COMFORT, SYNERGIC: идеален для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам
- Функция мульти-напряжение (опция) - оптимально для стран со специфическим сетевым напряжением (3x230 В / 3x400 В / 3x480 В)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Сварка TIG переменным током: алюминия и его сплавов
- Сварка TIG постоянным током (прямая полярность): низкоуглеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, никелевых сплавов, медных и специальных сплавов
- Сварка MMA (постоянным током) электродами с рутиловым и основным покрытием: низкоуглеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы
- Производственные и ремонтные работы, металлоконструкции, строительство фасадов, изготовление резервуаров, кровель, систем отопления и вентиляции, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов, емкостей и аппаратов, машино-, приборо- и станкостроение и т.д.

УЛУЧШЕННЫЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ ЛЮБОГО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

SMART - простая настройка!
Прямой доступ только к важнейшим параметрам сварки TIG

CLASSIC - привычная настройка параметров!
Отображение и прямой доступ ко всем сварочным параметрам.

COMFORT - Проверенный комфорт!
Управление одним потенциометром всеми параметрами сварки
8 JOBs (сварочных заданий) для часто повторяющихся сварочных работ

SYNERGIC - Максимальный комфорт!
Однокнопочное управление с помощью 256 заранее запрограммированных сварочных заданий (JOBs) и прямой доступ ко всем сварочным параметрам

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат, водяное охлаждение	TETRIX 351 AC/DC *activArc*		TETRIX 421 AC/DC *activArc*		TETRIX 521 AC/DC *activArc*	
Диапазон регулирования сварочного тока	5 A-350 A		5 A-420 A		5 A-520 A	
Продолжительность включения при темп. окружающей среды	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C
40 % ED	-	-	-	-	-	-
45 % ED	-	-	-	-	-	-
60 % ED	-	350 A	-	420 A	-	520A
65 % ED	-	-	-	-	-	-
80 % ED	350 A	-	420 A	-	520 A	-
100 % ED	320 A	300 A	380 A	360 A	450 A	420 A
Напряжение холостого хода	95 В		92 В		79 В	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)	
Частота тока в сети	50/60 Гц		50/60 Гц		50/60 Гц	
Сетевой предохранитель(плавкий инерционный предохранитель)	3 x 25 A		3 x 35 A		3 x 35 A	
Макс. потребляемая мощность TIG / MMA	10,6 кВА / 15,0 кВА		14,2 кВА / 19,5 кВА		20,2 кВА / 26,8 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	20,5 кВА		27,0 кВА		38,0 кВА	
Cosφ	0,99		0,99		0,99	
Охлаждение: Емкость бака	12 l					
Макс. расход	5 l/min					
Макс. давление на выходе	3,5 bar					
Габариты (Д x Ш x В), мм	1100 x 455 x 950		1080 x 690 x 1155		1080 x 690 x 1155	
Масса, прибл.	130 кг		145 кг		160 кг	

Модульные аппараты для сварки TIG переменным/постоянным током

- применение на монтаже и производстве

TETRIX 300 AC/DC activArc TETRIX 350 AC/DC activArc TETRIX 500 AC/DC activArc

Сварка TIG постоянным и переменным током
Высокочастотное зажигание и контактное зажигание "Liftarc"

Сварка EWM-activArc

MMA постоянным и переменным током

ОСОБЕННОСТИ

- Максимально подходят для разных задач с воспроизводимыми результатами сварки и великолепным качеством благодаря цифровой инверторной сварочной технологии
- Сварка на переменном токе: синхронная работа двух аппаратов для двусторонней, одновременной сварки, специальная сварка переменным током для более простого соединения алюминиевых листов разной толщины, например, 1 мм к 10 мм
- Максимальная универсальность благодаря модульной концепции аппарата, ориентированной на будущее: расширение возможностей в зависимости от потребностей без дополнительных инструментов и персонала
- EWM-*activArc* - мощная TIG-дуга, более быстрая, качественная и простая сварка во всем диапазоне мощности
- Интуитивно понятные концепции управления для каждого - по выбору: стандартная установка, режим заданий (Job) или однокнопочное управление Synergic, - все для того, чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на своей задаче сварки!
- Максимальная мобильность: легкость перемещения благодаря большим колесам, проходит через стандартные двери, легкость погрузки и разгрузки благодаря одинаковой ширине колеи колес, пригоден для поднятия краном
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и вентиляторным управлением для снижения количества загрязнений в аппарате
- COMFORT, SYNERGIC: идеален для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Сварка TIG переменным током: алюминия и его сплавов
- Сварка TIG постоянным током (прямая полярность): низкоуглеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, никелевых сплавов, медных и специальных сплавов
- Сварка MMA (постоянным током) электродами с рутиловым и основным покрытием: низкоуглеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы
- Производственные и ремонтные работы, металлоконструкции, строительство фасадов, изготовление резервуаров, кровель, систем отопления и вентиляции, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов, емкостей и аппаратов, машино-, приборо- и станкостроение и т.д.

УЛУЧШЕННЫЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ ЛЮБОГО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

SMART - простая настройка!
Прямой доступ только к важнейшим параметрам сварки TIG

CLASSIC - привычная настройка параметров!
Отображение и прямой доступ ко всем сварочным параметрам

COMFORT - Проверенный комфорт!
Управление одним потенциометром всеми параметрами сварки
8 JOBs (сварочных заданий) для часто повторяющихся сварочных работ

SYNERGIC - Максимальный комфорт!
Однокнопочное управление с помощью 256 заранее запрограммированных сварочных заданий (JOBs) и прямой доступ ко всем сварочным параметрам

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат, водяное охлаждение	TETRIX 300 AC/DC activArc		TETRIX 350 AC/DC *activArc*		TETRIX 500 AC/DC *activArc*	
Диапазон регулирования сварочного тока	5 A-300 A		5 A-350 A		5 A-500 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C
40 % ED	-	300 A	-	350 A	-	500 A
45 % ED	300 A	-	-	-	500 A	-
60 % ED	-	270 A	350 A	325 A	475 A	475 A
65 % ED	270 A	-	-	-	-	-
100 % ED	230 A	220 A	260 A	260 A	390 A	390 A
Напряжение холостого хода	93 В		95 В		79 В (400 В) / 91 В (460 В)	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)	
					3 x 460 В (-25 % – +10 %)	
Частота тока в сети	50/60 Гц		50/60 Гц		50/60 Гц	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	3 x 16 A		3 x 25 A		3 x 35 A	
Макс. потребляемая мощность TIG / MMA	8,3 кВА / 12,0 кВА		10,6 кВА / 15,0 кВА		19,0 кВА / 25,3 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	16,4 кВА		20,5 кВА		35,0 кВА	
Cosφ	0,99		0,99		0,99	
Охлаждение: Емкость бака	4,75 l (COOI35U31)**		7 l (COOL71U42 / COOL71U43)			
Макс. расход	5 l/min (COOI35U31)**		20 l/min / 5 l/min (COOL71U42 / COOL71U43)			
Макс. давление на выходе	3,5 bar (COOI35U31)**		4,5 bar / 3,5 bar (COOL71U42 / COOL71U43)			
Габариты (Д x Ш x В), мм	600 x 580 x 1200		980 x 505 x 990		1050 x 500 x 1325	
Масса, прибл.	85 кг		118 кг		160 кг	

* Сварочный аппарат, модуль охлаждения и транспортная тележка; ** Дополнительно

Горелка точечной TIG сварки spotArc®

Горелка точечной TIG сварки spotArc
с жидкостным охлаждением

Сварка TIG

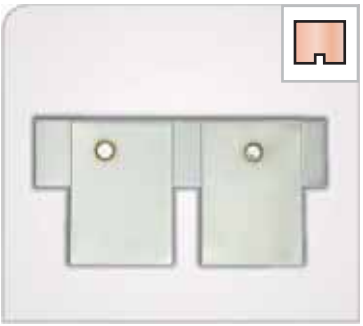
ОСОБЕННОСТИ

- Универсальное применение благодаря возможности соединения двух листов одинаковой и различной толщины
- Оптимально для прихватки изделий на механизированных и автоматизированных производствах
- Простота применения: сварка осуществляется тольк с одной стороны
- Чистый шов для лицевых соединений
- Отличное качество шва с незначительными деформациями благодаря минимальному нагреву
- Экономичное решение, состоящее из стандартных компонентов EWM: аппарат для сварки TIG постоянным током, горелка для точечной сварки TIG, дополнительно точечный дистанционный регулятор
- Сварочный аппарат, кроме точечной сварки, может использоваться также для сварки TIG и MMA
- Альтернатива контактной сварке с существенно более простым обращением
- Эргономичная форма горелки для более удобной работы и оптимального приложения силы

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

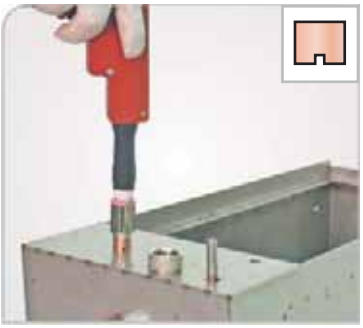
- Точечная сварка низко- и высоколегированных стальных листов толщиной до 2,5 мм
- Соединение нескольких листов, точечная приварка лицевых листов, сварка прихватками
- Изготовление резервуаров, электрошкафов, машиностроение, автомобилестроение и пищевая промышленность

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ



Плоский шов
Соединение листов разной толщины

Угловой шов
Прихватка на корпусе электрошкафа



Плоский шов
Соединение двух листов

Угловой шов таврового соединения
Прихватка листов

ОБЗОР СИСТЕМЫ

например: сварочный аппарат
TETRIX 421 COMFORT activArc

Горелка точечной TIG сварки spotArc, водоохлаждаемая

Дистанционный регулятор spotArc RTP 3

Необходимое соответствие/оптимальные принадлежности

Водоохлаждаемые сварочные аппараты	Функция sportArc в серийном исполнении	Дистанционный регулятор spotArc RTP 3
		(дополнительная принадлежность)
Серия TETRIX COMFORT (DC)	●	дополнительно
Серия TETRIX SYNERGIC (DC)	●	дополнительно
Серия TETRIX CLASSIC (DC)	-	необходимо
TRITON 220 DC	-	необходимо
PICOTIG 220 DC	-	необходимо

Прочные аппараты оптимальной производительности, со ступенчатой регулировкой

- универсальные компактные сварочные аппараты MIG/MAG

MIRA 251

MIG MAG STANDARD Сварка MIG/MAG стандартная

ОСОБЕННОСТИ

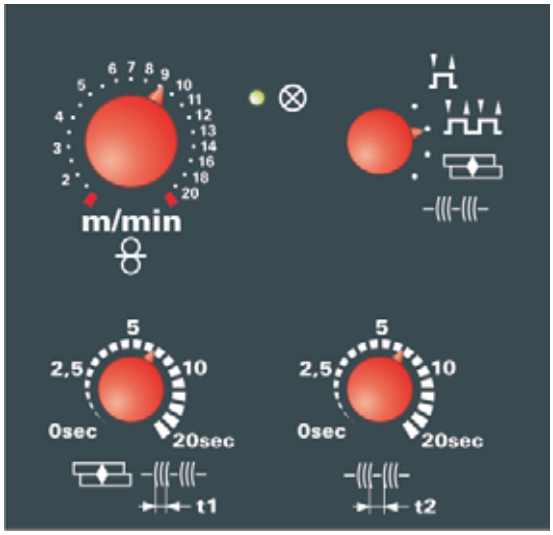
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами, повышающими интенсивность охлаждения и снижающими загрязнение аппарата
- Максимальная экономичность при минимизированной последующей обработке швов благодаря сварке без брызг в зоне короткой и капельной дуги при использовании аргона, газовых смесей и CO_2.
- Безопасность и надежность в работе – встроенные термореле для защиты от перегрузок
- Постоянная скорость подачи проволоки без ее деформации с помощью точных подающих роликов, тонкой настройки давления прижима и точной геометрии подачи проволоки с оптимальным расположением проволоки без перекоса.
- Гибкость в применении - возможна работа при подключении к однофазной сети с напряжением 230 В и к трехфазной - с напряжением 400 В (MIRA 221MV)
- Удобство для пользователя - кабель массы с разъемом (не жесткое соединение)
- Отличное зажигание дуги благодаря улучшенным характеристикам зажигания в соответствии с выбранной рабочей точкой
- Отличные характеристики зажигания и сварки: настройка напряжения с малым шагом, улучшенный сварочный дроссель
- Оптимально подходит для монтажа благодаря поддержке однофазной сети с напряжением 230 В и низкому весу (MIRA 151)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Стандартная сварка MIG/MAG короткой, смешанной или капельной дугой с использованием аргона, газовых смесей и CO_2

- Материалы: проволока из низколегированной стали, сплошные и порошковые проволоки
- Металлоперерабатывающие предприятия, промышленность, например, заводские ремонтные мастерские, ремонтные мастерские для транспортных средств и сельскохозяйственной техники, изготовление распределительных шкафов и систем вентиляции, металлоконструкций, машиностроение, монтажные работы, вспомогательные работы на производстве

УПРАВЛЕНИЕ



- Понятная система управления сварочными аппаратами с большими удобными регуляторами управления и с большим количеством функций
- Классическая концепция управления (двухпозиционное управление) с прямым доступом ко всем параметрам сварки
- 2-тактный, 4-тактный режим, точечная сварка, интервальная сварка
- Плавное регулирование времени точечной сварки, длительности интервала и паузы между интервалами
- Кнопка для бестоковой медленной подачи проволоки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат	MIRA 151 kompakt		MIRA 221MV kompakt		MIRA 251 kompakt		MIRA 301 kompakt	
Диапазон регулирования сварочного тока	30 A-150 A		30 A-220 A		30 A-250 A		30 A-300 A	
Ступенчатое переключение	6		6		8		8	
Скорость подачи проволоки	1,5-15 m/min		1,5-20 m/min		1,5-20 m/min		1,5-20 m/min	
Продолжительность включения при темп. окружающей среды	2 ролика / 37мм		2 ролика / 37мм		4 ролика / 37мм		4 ролика / 37мм	
15 % ПВ	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C
20 % ПВ	-	150 A	-	220 A*	-	-	-	-
25 % ПВ	-	-	-	-	-	250 A	-	300 A
30 % ПВ	150 A	-	220 A*	-	-	-	-	-
100 % ПВ	-	-	-	-	250 A	-	300 A	-
Сетевое напряжение (допуски)	70 A	55 A	105 A*	85 A*	150 A	125 A	170 A	150 A
Частота тока в сети	1 x 230 В (-15 % – +15 %)		1 x 230 В / 2 x 400 В (-15 % – +15 %)		3 x 400 В (-15 % – +15 %)		3 x 400 В (-15 % – +15 %)	
Сетевой предохранитель(плавкий инерционный предохранитель)	50/60 Гц		50/60 Гц		50/60 Гц		50/60 Гц	
Макс. потребляемая мощность	16 A		16 A		16 A		16 A	
Рекомендуемая мощность генератора	4,7 кВА		8,0 кВА		9,6 кВА		12,8 кВА	
	6,4 кВА		11,0 кВА		13,0 кВА		18,0 кВА	
Cosφ	0,91		0,91		0,95		0,95	
Габариты (Д x Ш x В), мм	870 x 390 x 610		870 x 390 x 610		870 x 390 x 610		870 x 390 x 610	
Масса, прибл.	47 кг		56 кг		60 кг		72 кг	

* при сетевом напряжении 400 В

Прочные аппараты оптимальной производительности со ступенчатой регулировкой

- универсальные компактные сварочные аппараты MIG/MAG

MIG MAG STANDARD Сварка MIG/MAG стандартная

SATURN 251 kompakt

SATURN 351 dekompakt

ОСОБЕННОСТИ

- Инновационный аппарат с эргономичными ручками и максимальной мобильностью: передвижной, погрузка краном или штабелеукладчиком
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и вентиляторным управлением для снижения количества загрязнений в аппарате
- Максимальная экономичность при минимизированной последующей обработке швов благодаря сварке без брызг в зоне короткой и капельной дуги при использовании аргона, газовых смесей и Co_2
- Отличные характеристики зажигания и сварки: мелкоступенчатая регулировка напряжения, оптимизированный сварочный дроссель с 2 отводами для разных материалов, 4-роликовое устройство подачи с большими роликами для надежной подачи проволоки
- Разные варианты управления - от классического до заранее настроенного однокнопочного

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Стандартная сварка MIG/MAG короткой, смешанной и капельной дугой с использованием аргона, газовых смесей и Co_2
- Материалы: Низко- и высоколегированные стали, а также алюминиевые сплавы, сплошные и порошковые проволоки
- Металлоперерабатывающие предприятия, промышленность, например, заводские ремонтные мастерские, мастерские по ремонту транспортных средств и сельскохозяйственной техники, изготовление распределительных шкафов и систем вентиляции, металлоконструкций, машиностроение, монтажные работы, вспомогательные работы на производстве

РАЗНЫЕ ВАРИАНТЫ УПРАВЛЕНИЯ С ИНТУИТИВНО ПОНЯТНОЙ ПАНЕЛЬЮ УПРАВЛЕНИЯ

Сварочный аппарат / Устройство подачи проволоки

M1.02

- Классическая концепция управления (управление двумя регуляторами) с прямым доступом ко всем сварочным параметрам
- 2-тактный, 4-тактный, точечный, интервальный режимы

M2.20

- Простейшая концепция управления с цифровым дисплеем с отображением всех параметров сварки
- 2-тактный, 4-тактный, точечный, интервальный режимы, бестоковая проверка газа и заправки проволоки

M2.40

- Современная концепция управления одним регулятором Synergic с 24 стандартными сварочными заданиями и цифровым дисплеем для отображения всех параметров сварки
- 2-тактный, 4-тактный, точечный, итервальный, бестоковая проверка газа и заправки проволоки
- Возможность выбора режима работы: Job (управление одним регулятором) и Manual (двухкнопочное управление)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат	SATURN 251	SATURN 301	SATURN 351	
	kompakt	kompakt	kompakt	dekompakt
Диапазон регулирования сварочного тока	30 A-250 A	30 A-300 A	30 A-350 A	
Ступенчатое переключение	8	12	16	
Скорость подачи проволоки	0,5-24 m/min	0,5-24 m/min	0,5-24 m/min	
Продолжительность включения при темп. окружающей среды	40 °C	40 °C	40 °C	
45 % ПВ	250 A	300 A	350 A	
60 % ПВ	160 A	190 A	250 A	
100 % ПВ	130 A	160 A	220 A	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-15 % – +15 %)	3 x 400 В (-15 % – +15 %)	3 x 400 В (-15 % – +15 %)	
Частота тока в сети	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц	
Сетевой предохранитель	3 x 16 A	3 x 25 A	3 x 25 A	
(плавкий инерционный предохранитель)				
Макс. потребляемая мощность	9,6 кВА	12,8 кВА	16 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	13 кВА	18 кВА	21,5 кВА	
Cosφ	0,95	0,95	0,95	
Габариты аппарата Д x Ш x В, мм	930 x 455 x 730	930 x 455 x 730	930 x 455 x 730	
Габариты устройства подачи проволоки Д x Ш x В, мм	-	-	-	690x300x410
Масса сварочного аппарата, прибл.	90 кг	100 кг	112 кг	100 кг
Масса устройства подачи проволоки, прибл.	-	-	-	18 кг

Максимальная производительность даже в неблагоприятных условиях

- наши прочные профессиональные аппараты MIG/MAG со ступенчатым переключением

WEGA dekompakt

WEGA kompakt

MIG MAG STANDARD Сварка MIG/MAG стандартная

ОСОБЕННОСТИ

- Инновационная конструкция корпуса с эргономичной концепцией ручек и максимальной мобильностью: погрузка краном или штабелеукладчиком
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и вентиляторным управлением для снижения количества загрязнений в аппарате
- Максимальная экономичность при минимизированной последующей обработке швов благодаря сварке без брызг короткой и капельной дугой с использованием аргона, газовых смесей и Co_2
- Мощная система охлаждения для горелки с центробежным насосом, радиатор увеличенной площади с большим баком (9 литров)
- Оптимален для любого применения благодаря разным исполнениям, точно подобранной мощности и многообразию вариантов: компактный или с выносным устройством подачи проволоки, с воздушным или жидкостным охлаждением, разные устройства подачи проволоки и панели управления, начиная от классического и до запрограммированного однокнопочного
- Идеальное зажигание и сварка: сварочный дроссель с 3 отводами для разных материалов, мелкоступенчатая регулировка напряжения, 4-роликовый подающий механизм с большими подающими роликами для надежной подачи проволоки

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Стандартная сварка MIG/MAG короткой, смешанной и капельной дугой с использованием аргона, газовых смесей и CO_2
- Материалы: низкоуглеродистые, низко- и высоколегированные стали, а также алюминиевые сплавы
- Сплошные и порошковые электроды
- Производственные и ремонтные работы в металлообрабатывающей промышленности, металлоконструкциях и машиностроении, изготовлении емкостей и аппаратов, автомобиле- и судостроении, монтажных работах и т.д.

РАЗНЫЕ ВАРИАНТЫ УПРАВЛЕНИЯ С ИНТУИТИВНО ПОНЯТНОЙ ПАНЕЛЬЮ УПРАВЛЕНИЯ

Сварочный аппарат / Устройство подачи проволоки

M1.02

- Классическая концепция управления (управление двумя регуляторами) с прямым доступом ко всем сварочным параметрам
- 2-тактный, 4-тактный, точечный, интервальный режимы

M2.20

- Простейшая концепция управления с цифровым дисплеем для отображения всех параметров сварки
- 2-тактный, 4-тактный, точечный, интервальный режимы, бестоковая проверка газа и заправки проволоки

M2.40

- Современная концепция управления одним регулятором Synergic с 24 стандартными сварочными заданиями и цифровым дисплеем для отображения всех параметров сварки
- 2-тактный, 4-тактный, точечный, итервальный, бестоковая проверка газа и заправки проволоки
- Возможность выбора режима работы: Job (управление одним регулятором) и Manual (двухкнопочное управление)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат с газовым / водяным охлаждением	WEGA 351		WEGA 401		WEGA 451	
	kompakt	dekompakt	kompakt	dekompakt	kompakt	dekompakt
Диапазон регулирования сварочного тока	30 A-350 A		30 A-400 A		30 A-450 A	
Ступени переключения	16		24		24	
Скорость подачи проволоки	0,5-24 m/min		0,5-24 m/min		0,5-24 m/min	
Продолжительность включения при темп. окружающей среды 40 °C						
45 % ПВ	350 A		400 A		450 A	
60 % ПВ	300 A		330 A		400 A	
100 % ПВ	230 A		255 A		310 A	
Сетевое напряжение (допуски); 50/60 Гц	3 x 400 В (-15 % – +15 %)		3 x 400 В (-15 % – +15 %)		3 x 400 В (-15 % – +15 %)	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	3 x 25 A		3 x 25 A		3 x 25 A	
Макс. потребляемая мощность	16,0 кВА		19,2 кВА		23,2 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	21,5 кВА		26,0 кВА		32,0 кВА	
Cosφ	0,95		0,95		0,95	
Охлаждение: Емкость бака	9 l		9 l		9 l	
Макс. расход	5 l/min		5 l/min		5 l/min	
Макс. давление на выходе	3,5 bar		3,5 bar		3,5 bar	
Габариты сварочного аппарата Д x Ш x В, мм	1100 x 550 x 940		1100 x 550 x 940		1100 x 550 x 940	
Габариты устройства подачи проволоки Д x Ш x В, мм	690 x 300 x 410		690 x 300 x 410		690 x 300 x 410	
Вес сварочного аппарата с газовым / водяным охлаждением, прибл.	130 кг/150 кг	125 кг/145 кг	145 кг/165 кг	139 кг/159 кг	150 кг/170 кг	144 кг/164 кг
Масса устройства подачи проволоки, прибл.	18 кг		18 кг		18 кг	

Максимальная производительность даже в неблагоприятных условиях

- наши прочные профессиональные аппараты MIG/MAG со ступенчатым переключением

MIG MAG STANDARD

Сварка MIG/MAG стандартная

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Стандартная сварка MIG/MAG короткой, смешанной и капельной дугой с использованием аргона, газовых смесей и Co_2
- Материалы: низкоуглеродистые, низко- и высоколегированные стали, а также алюминиевые сплавы
- Сплошные и порошковые проволоки
- Производственные и ремонтные работы в металлообрабатывающей промышленности, металлоконструкциях и машиностроении, изготовлении емкостей и аппаратов, автомобиле- и судостроении, монтажных работах и т.д.

ОСОБЕННОСТИ

- Легкость управления благодаря эргономичной конструкции аппаратов и удобному расположению элементов управления.
- Мобильность благодаря большим поворотным и неповоротным колесикам, 4 рыма, позволяющие перемещать аппарат краном на любое расстояние, класс защиты IP23 для работы на открытом воздухе, крепление для газового баллона, например, 50 л/200 бар, низкий центр тяжести - высокая устойчивость против опрокидывания.
- Максимальная экономичность при минимизированной последующей обработки швов благодаря сварке без брызг короткой и капельной дугой с использованием аргона, газовых смесей и Co_2
- Оптимален для любой ситуации использования благодаря различным исполнениям, точно подобранной мощности и многообразию вариантов: различные варианты устройств подачи проволоки и интерфейсы управления от классического, до заранее настроенного однокнопочного
- Идеальное зажигание и сварка: сварочный дроссель с 3 отводами для разных материалов, мелкоступенчатая регулировка напряжения, 4-роликовая подача с большими подающими роликами для надежной подачи проволоки

РАЗНЫЕ ВАРИАНТЫ УПРАВЛЕНИЯ С ИНТУИТИВНО ПОНЯТНОЙ ПАНЕЛЬЮ УПРАВЛЕНИЯ

Сварочный аппарат / Устройство подачи проволоки Описание элементов управления см. WEGA 351, 401, 451

M1.02

M2.20

M2.40

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат с газовым / водяным охлаждением	WEGA 501 dekompakt	WEGA 601 dekompakt
Диапазон регулирования сварочного тока	50 A-500 A	50 A-600 A
Ступени переключения	36	36
Скорость подачи проволоки	0,5-24 m/min	0,5-24 m/min
Продолжительность включения при темп. окр. среды 40 °C		
45 % ПВ	500 A	600 A
60 % ПВ	435 A	520 A
100 % ПВ	335 A	400 A
Сетевое напряжение (допуски); 50/60 Гц	3 x 400 В /415 В	3 x 400 В /415 В
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	3 x 35 A	3 x 35 A
Макс. потребляемая мощность	27,5 кВА	36,7 кВА
Рекомендуемая мощность генератора	32,0 кВА	50,0 кВА
Cosφ	0,95	0,95
Охлаждение: Емкость бака	7 l	7 l
Макс. расход	5 l/min	5 l/min
Макс. давление на выходе	3,5 bar	3,5 bar
Габариты сварочного аппарата Д x Ш x В, мм	960 x 560 x 1010	960 x 560 x 1010
Габариты устройства подачи проволоки Д x Ш x В, мм	680 x 460 x 265	680 x 460 x 265
Масса сварочного аппарата, прибл.	200 кг	228 кг
Масса устройства подачи проволоки, прибл.	24 кг	24 кг

Исполнение: немодульное, для стандартной и импульсной сварки MIG/MAG

kompakt

BASIC

PROGRESS

dekompakt

по выбору

BASIC

PROGRESS

EXPERT

PHOENIX 301
PHOENIX 301 PULS

G

PHOENIX 301
PHOENIX 301 PULS

W

PHOENIX 351
PHOENIX 351 PULS
PHOENIX 421
PHOENIX 421 PULS

G
W

PHOENIX 301
PHOENIX 301 PULS

G
W

PHOENIX 351
PHOENIX 351 PULS
PHOENIX 421
PHOENIX 421 PULS

G
W

PHOENIX 521
PHOENIX 521 PULS
PHOENIX
521 PULS HIGHSPEED

W

Исполнение: модульное, для импульсной сварки MIG/MAG

kompakt

PROGRESS*

EXPERT

PROGRESS

dekompakt

по выбору

по выбору

PROGRESS*

EXPERT

PHOENIX 330 PULS
PHOENIX 333 PULS
PROGRESS

G

W

PHOENIX 400 PULS
PHOENIX 500 PULS

G
W

* Без *forceArc*

Эргономично, прочно и идеально -

Стандартная сварка MIG/MAG высочайшего качества

PHOENIX 301** PHOENIX 301;351;421 PHOENIX 301;351;421;521

MIG MAG STANDARD — Стандартная сварка MIG/MAG

MIG MAG forceArc — Сварка EWM-forceArc

STICK DC — MMA

TIG DC — Сварка TIG
Контактное зажигание дуги

ОСОБЕННОСТИ

- Оптимально для широкого круга задач. Воспроизводимые результаты сварки и малое образование брызг благодаря полностью цифровой технологии сварочных аппаратов
- ***EWM-forceArc®*** - сокращение длительности производственных операций и повышение качества благодаря применению дуги увеличенной мощности - сокращение производственных расходов до 50%
- Интуитивно понятное управление, доступное для каждого - возможность выбора среди разных концепций управления
- Оптимально запрограммированные JOBs (сварочные задания) и управление Synergic - чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на работе
- Максимальная мобильность: легкость перемещения благодаря большим колесам, проходит через стандартные двери, легкость погрузки и разгрузки благодаря одинаковой ширине колеи колес, пригоден для погрузки краном или штабелеукладчиком
- Многофункциональная и эргономичная концепция ручек: удобство работы, практичный держатель для пакета шлангов, защита от ударов и столкновений
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и вентиляторным управлением для снижения количества загрязнений в аппарате
- Практичный комфорт: резиновый коврик в качестве укладочной поверхности на крышке корпуса, ящик для хранения изнашивающихся деталей горелки и инструментов
- Идеален для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам
- Мощная система охлаждения горелки с центробежным насосом, радиатор увеличенной площади с большим баком (12 литров)
- Исполнение в версии Multi-voltage - оптимально для стран со специфическим сетевым напряжением (3x230 В / 3x400 В / 3x480 В)

** недоступна для модели PHOENIX 301 kompakt, с воздушным охлаждением

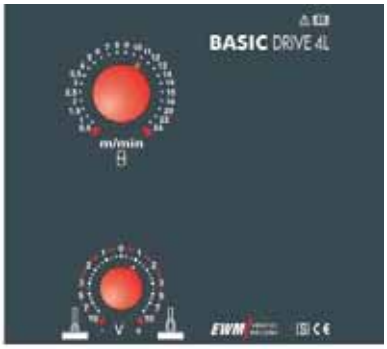
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Низкоуглеродистые, низко- и высоколегированные стали, алюминиевые сплавы, медь и сплавы на ее основе, специальные сплавы
- Сплошные и порошковые проволоки (0,8-2,4 мм), покрытые электроды: рутиловые, основные
- Производственные и ремонтные работы: химическая и пищевая промышленность, машиностроение и производство промышленных установок, автомобилестроение, вагоностроение, судостроение, производство резервуаров и контейнеров, возведение стальных конструкций, прибрежных сооружений и т.д.

ИНТУИТИВНО ПОНЯТНОЕ КАЖДОМУ ПОЛЬЗОВАТЕЛЮ УПРАВЛЕНИЕ SYNERGIC

Сварочный аппарат **Устройство подачи проволоки**

BASIC



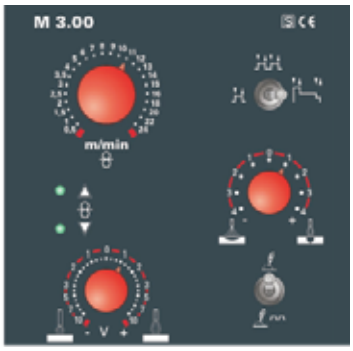
115 оптимально запрограммированных JOBs (сварочных заданий) с выбором на сварочном аппарате - прямой доступ только к важнейшим сварочным параметрам на устройстве подачи проволоки

PROGRESS

115 оптимально запрограммированных JOBs (сварочных заданий) с выбором на устройстве подачи проволоки - прямой доступ ко всем параметрам на устройстве подачи проволоки, 16 сварочных программ

EXPERT*

На выбор



Максимальная простота использования - 256 оптимально запрограммированных JOBs (сварочных заданий), из которых 128 свободно программируются пользователем с прямым доступом - все сварочные параметры в прямом доступе как на сварочном аппарате, так и на устройстве подачи проволоки, 16 сварочных программ

* возможно только в декомпактном исполнении

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат, водяное охлаждение		PHOENIX 301		PHOENIX 301		PHOENIX 351		PHOENIX 421		PHOENIX 521	
Диапазон регулирования сварочного тока		5 A-300 A		5 A-300 A		5 A-350 A		5 A-420 A		5 A-520 A	
Продолжительность включения при темп.		20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C
окружающей среды	60 % ПВ	-	300 A	-	300 A	-	350 A	-	420 A	-	520 A
	80 % ПВ	300 A	-	300 A	-	-	-	420 A	-	520 A	-
	100 % ПВ	270 A	250 A	270 A	250 A	350 A	300 A	380 A	360 A	450 A	420 A
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)	
Частота тока в сети		50/60 Гц		50/60 Гц		50/60 Гц		50/60 Гц		50/60 Гц	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)		3 x 16 A		3 x 16 A		3 x 25 A		3 x 35 A		3 x 35 A	
Макс. потребляемая мощность		11,8 кВА		11,8 кВА		14,8 кВА		19,6 кВА		26,8 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора		16,4 кВА		16,4 кВА		20,5 кВА		27,0 кВА		38,0 кВА	
Cosφ		0,99		0,99		0,99		0,99		0,99	
Охлаждение: Емкость бака		-		12 l							
Макс. расход / Макс. давление на выходе		- / -		5 l/min / 3,5 bar							
Скорость подачи проволоки				0,5 m/min - 24 m/min							
		kompakt		kompakt	dekompakt	kompakt	dekompakt	kompakt	dekompakt	dekompakt	
Габариты аппарата Д x Ш x В, мм		930 x 455 x 730		1100 x 455 x 950		1100 x 455 x 950		1100 x 455 x 950		1100 x 455 x 950	
Габариты устройства подачи проволоки Д x Ш x В, мм		-		-	690 x 300 x 410	-	690 x 300 x 410	-	690 x 300 x 410	690 x 300 x 410	
Вес сварочного аппарата с газовым / водяным охлаждением, прибл		69,5кг / -		- / 108кг	84кг / 100кг	96кг / 112кг	92кг / 108кг	104кг / 120кг	100кг / 116кг	- / 125кг	
Масса устройства подачи проволоки, прибл.					18кг		18кг		18кг	18кг	

Эргономично, прочно и идеально -

Точная импульсная сварка MIG/MAG

PHOENIX 301** PHOENIX 301;351;421 PHOENIX 301;351;421;521

MIG MAG IMPULS — Импульсная сварка MIG/MAG

MIG MAG forceArc — Сварка EWM-forceArc

MIG MAG STANDARD — Стандартная сварка MIG/MAG

STICK DC — MMA

TIG DC — Сварка TIG
Контактное зажигание дуги

MAG HIGH-SPEED — Высокопроизводительная сварка MAG HIGH-SPEED®
(только PHOENIX 521 и DRIVE 4 в исполнении HIGH-SPEED)

ОСОБЕННОСТИ

- Оптимальна для широкого круга задач. Воспроизводимые результаты сварки и малое образование брызг благодаря полностью цифровой импульсной технологии сварочных аппаратов
- ***EWM-forceArc***® - сокращение длительности производственных операций и повышение качества благодаря применению дуги увеличенной мощности - сокращение производственных расходов до 50%
- Интуитивно понятное управление, доступное для каждого - возможность выбора среди разных концепций управления
- Оптимально запрограммированные JOBs (сварочные задания) и управление Synergic - чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на работе
- Максимальная мобильность: легкость перемещения благодаря большим колесам, проходит через стандартные двери, легкость погрузки и разгрузки благодаря одинаковой ширине колеи колес, пригоден для погрузки краном или штабелеукладчиком
- Эргономичные ручки для удобства работы, практичный держатель для пакета шлангов, защита от ударов и столкновений
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и вентиляторным управлением для снижения количества загрязнений в аппарате
- PROGRESS/EXPERT: Идеален для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам
- Мощная система охлаждения для горелки с центробежным насосом, радиатор большой площади с особенно большим баком (12 литров)
- PHOENIX 521 PULS EXPERT *forceArc HIGHSPEED:* экономичная сварка MAG благодаря значительно увеличенной мощности расплавления и скорости, а также высочайшее качество сварочного шва за счет сварки без образования брызг с глубоким и широким проваром
- Исполнение в версии Multi-voltage (опция) - оптимально для стран со специфическим сетевым напряжением (3x230 В / 3x400 В / 3x480 В)

** недоступна для модели PHOENIX 301 kompakt, с воздушным охлаждением

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Низкоуглеродистые, низко- и высоколегированные стали, алюминиевые сплавы, медь и сплавы на ее основе, специальные сплавы
- Сплошные и порошковые проволоки (0,8-2,4 мм), покрытые электроды: рутиловые, основные
- Производственные и ремонтные работы: химическая и пищевая промышленность, машиностроение и производство промышленных установок, автомобилестроение, вагоностроение, судостроение, производство резервуаров и контейнеров, возведение стальных конструкций, прибрежных сооружений и т. д.

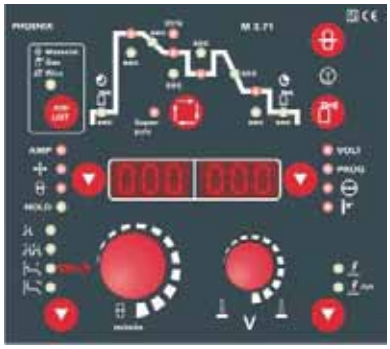
ИНТУИТИВНО ПОНЯТНОЕ КАЖДОМУ ПОЛЬЗОВАТЕЛЮ УПРАВЛЕНИЕ SYNERGIC

Сварочный аппарат **Устройство подачи проволоки**

BASIC

115 оптимально запрограммированных JOBs (сварочных заданий) с выбором на сварочном аппарате - прямой доступ только к важнейшим сварочным параметрам на устройстве подачи проволоки

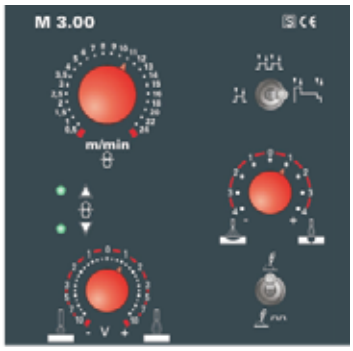
PROGRESS



115 оптимально запрограммированных JOBs (сварочных заданий) с выбором на устройстве подачи проволоки - прямой доступ ко всем параметрам на устройстве подачи проволоки, 16 сварочных программ

EXPERT*

На выбор



Максимальная простота использования - 256 оптимально запрограммированных JOBs (сварочных заданий), из которых 128 свободно программируются пользователем с прямым доступом - все сварочные параметры в прямом доступе как на сварочном аппарате, так и на устройстве подачи проволоки, 16 сварочных программ

* возможно только в декомпактном исполнении

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат, водяное охлаждение	PHOENIX 301 PULS		PHOENIX 301 PULS		PHOENIX 351 PULS		PHOENIX 421 PULS		PHOENIX 521 PULS	
Диапазон регулирования сварочного тока	5 A-300 A		5 A-300 A		5 A-350 A		5 A-420 A		5 A-520 A	
Продолжительность включения при температуре	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C
окружающей среды 60 % ПВ	-	300 A	-	300 A	-	350 A	-	420 A	-	520 A
80 % ПВ	300 A	-	300 A	-	-	-	420 A	-	520 A	-
100 % ПВ	270 A	250 A	270 A	250 A	350 A	300 A	380 A	360 A	450 A	420 A
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)	
Частота тока в сети	50/60 Гц		50/60 Гц		50/60 Гц		50/60 Гц		50/60 Гц	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	3 x 16 A		3 x 16 A		3 x 25 A		3 x 35 A		3 x 35 A	
Макс. потребляемая мощность	11,8 кВА		11,8 кВА		14,8 кВА		19,6 кВА		26,8 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	16,4 кВА		16,4 кВА		20,5 кВА		27,0 кВА		38,0 кВА	
Cosφ	0,99		0,99		0,99		0,99		0,99	
Охлаждение: Емкость бака	-		12 l							
Макс. расход / Макс. давление на выходе	- / -		5 l/min / 3,5 bar							
Скорость подачи проволоки	0,5 m/min - 24 m/min									
	kompakt		kompakt	dekompakt	kompakt	dekompakt	kompakt	dekompakt	dekompakt	
Габариты аппарата Д x Ш x В, мм	930 x 455 x 730		1100 x 455 x 950		1100 x 455 x 950		1100 x 455 x 950		1100 x 455 x 950	
Габариты устройства подачи проволоки Д x Ш x В, мм	-		-	690 x 300 x 410	-	690 x 300 x 410	-	690 x 300 x 410	690 x 300 x 410	
Вес сварочного аппарата с газовым / водяным охлаждением, прибл	69,5кг / -		- / 108кг	84кг / 100кг	96кг / 112кг	92кг / 108кг	104кг / 120кг	100кг / 116кг	- / 125кг	
Масса устройства подачи проволоки, прибл.				18кг		18кг		18кг	18кг	

Вручную или автоматически -

всегда самое правильное решение для конкретного применения!

PHOENIX 330 PULS forceArc PHOENIX 400, 500 PULS forceArc

MIG MAG IMPULS — Импульсная сварка MIG/MAG

MIG MAG forceArc — Сварка EWM-forceArc **

MIG MAG STANDARD — Стандартная сварка MIG/MAG

STICK DC — MMA

TIG DC — Сварка TIG **
Контактное зажигание дуги

ОСОБЕННОСТИ

- Максимальная производительность и экономичность благодаря сварке без брызг для всех материалов и применений
- Идеальные характеристики зажигания и сварки со 100 % воспроизводимыми результатами - высочайшее качество, благодаря цифровым инверторным технологиям
- Максимальная универсальность благодаря модульной концепции аппарата, ориентированной на будущее. Дальнейшее расширение возможностей в зависимости от потребностей без дополнительных инструментов и персонала
- ***EWM-forceArc***® ** - сокращение длительности производственных операций и повышение качества благодаря увеличенной мощности дуги - сокращение производственных расходов до 50%
- Улучшенные панели управления для любого применения: PROGRESS с простейшим управлением или EXPERT - система высокого класса, отвечающая серьезным требованиям
- Оптимально запрограммированные JOBs (сварочные задания) и управление Synergic - чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на работе
- Максимальная мобильность для монтажных работ: переносное исполнение PHOENIX 330
- Идеален для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

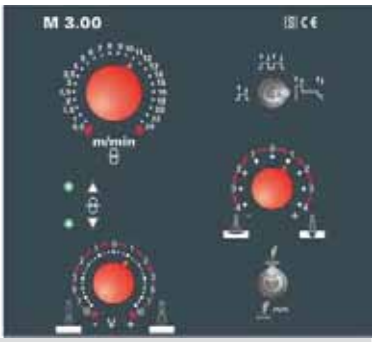
- Низкоуглеродистые, низко- и высоколегированные стали, алюминиевые сплавы, медь и сплавы на ее основе, специальные сплавы
- Сплошные и порошковые проволоки (0,8-2,4 мм), покрытые электроды: с рутиловым, основным покрытием, для модели PHOENIX 500, кроме того, с целлюлозным покрытием
- Производственные и ремонтные работы: химическая и пищевая промышленность, машиностроение и производство промышленных установок, автомобилестроение, вагоностроение, судостроение, изготовление резервуаров и контейнеров, возведение стальных конструкций, прибрежных сооружений и т.

ИНТУИТИВНО ПОНЯТНОЕ КАЖДОМУ ПОЛЬЗОВАТЕЛЮ УПРАВЛЕНИЕ SYNERGIC

Сварочный аппарат **Устройство подачи проволоки**

PROGRESS

PHOENIX 330 PROGRESS PULS



PHOENIX 400, 500 PROGRESS PULS

Простота эксплуатации

- 256 оптимально запрограммированных JOBs (сварочных заданий) - Выбор на источнике питания
- 16 сварочных программ
- Все важнейшие сварочные параметры в прямом доступе на устройстве подачи проволоки

На выбор

EXPERT

PHOENIX 400, 500 EXPERT PULS *forceArc*

PHOENIX 330 EXPERT PULS *forceArc*

Простое управление с максимальным комфортом

- 256 оптимально запрограммированных JOBs (сварочных заданий) - Выбор на источнике питания
- 16 сварочных программ
- Все важнейшие сварочные параметры в прямом доступе на устройстве подачи проволоки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат с газовым / водяным охлаждением	PHOENIX 330 PULS forceArc	PHOENIX 400 PULS forceArc	PHOENIX 500 PULS *forceArc*
Диапазон регулирования сварочного тока	5 A-330 A	5 A-400 A	5 A-500 A
Продолжительность включения при темп. окружающей среды	40°C	40°C	40°C
25 % ПВ	330 A	-	-
40 % ПВ	-	400 A	500 A
60 % ПВ	250 A	360 A	450 A
100 % ПВ	210 A	300 A	340 A
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % – +20 %)	3 x 400 В (-25 % – +20 %)	3 x 400 В (-25 % – +20 %)
	-	-	3 x 460 В (-25 % – +10 %)
Частота тока в сети	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	3 x 16 A	3 x 35 A	3 x 35 A
Макс. потребляемая мощность	13,5 кВА	18,2 кВА	26,0 кВА
Рекомендуемая мощность генератора	17,0 кВА	25,0 кВА	35,0 кВА
Cosφ	0,99	0,99	0,99
Охлаждение: Емкость бака COOL71U42 / COOL71U43		7 l	
Макс. расход		20 l/min / 5 l/min	
COOL71U42 / COOL71U43		4,5 bar / 3,5 bar	
Макс. давление на выходе COOL71U42 / COOL71U43	0,5 m/min - 20 m/min	0,5 m/min - 24 m/min	0,5 m/min - 24 m/min
Скорость подачи проволоки	605 x 335 x 520	1050 x 500 x 1100 *	1050 x 500 x 1100 *
Габариты сварочного аппарата Д x Ш x В, мм	42,5 кг	123,5 кг *	126,5 кг *
Масса сварочного аппарата, прибл.	-	690 x 300 x 410	690 x 300 x 410
Габариты устройства подачи проволоки Д x Ш x В, мм	-	18 кг	18 кг
Масса устройства подачи проволоки, прибл.			

* Сварочный аппарат, модуль охлаждения и транспортная тележка

** Только модель EXPERT

Максимальная гибкость,

компактный импульсный источник тока для работы в любом месте

PHOENIX 333 PROGRESS PULS forceArc

MIG MAG IMPULS — Импульсная сварка MIG/MAG

MIG MAG forceArc — Сварка EWM-forceArc

MIG MAG STANDARD — Стандартная сварка MIG/MAG

STICK DC — MMA

TIG DC — Сварка TIG
Контактное зажигание дуги

ОСОБЕННОСТИ

- Максимальная производительность и экономичность благодаря сварке без брызг для всех материалов и применений
- Идеальные характеристики зажигания и сварки со 100 % воспроизводимыми результатами - высочайшее качество благодаря цифровым инверторным технологиям
- Максимальная универсальность благодаря перспективной модульной концепции аппарата. Дальнейшее расширение возможностей в зависимости от потребностей без дополнительных инструментов и персонала
- Многообразные принадлежности: комплекты колес, устройство охлаждения и тележка с держателем для баллонов
- ***EWM-forceArc***® - сокращение длительности производственных операций и повышение качества благодаря увеличенной мощности дуги - сокращение производственных расходов до 50%
- Улучшенный интерфейс управления для любого применения: PROGRESS с простейшим управлением
- Оптимально запрограммированные сварочные задания (JOBs) и управление Synergic – чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на работе

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Низкоуглеродистые, низко- и высоколегированные стали, алюминиевые сплавы, медь и сплавы на ее основе, специальные сплавы

- Сплошные и порошковые проволоки (0,8-2,4 мм), покрытые электроды: рутиловые, основные
- Производственные и ремонтные работы: химическая и пищевая промышленность, машиностроение и монтажные работы, автомобилестроение, вагоностроение, судостроение, производство резервуаров и контейнеров, стальных конструкций и др.

ПОНЯТНОЕ КАЖДОМУ ПОЛЬЗОВАТЕЛЮ УПРАВЛЕНИЕ SYNERGIC

Сварочный аппарат

PROGRESS

- 115 оптимально запрограммированных заданий для сварки (JOBs) с прямым доступом ко всему, 16 программ сварки
- Функция нарастания/спада тока

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат с газовым / водяным охлаждением	PHOENIX 333 PROGRESS PULS *forceArc*	
Диапазон регулирования сварочного тока	5 A-330 A	
Продолжительность включения при темп. окруж. среды 40°C		
25 % ПВ	330 A	
60 % ПВ	250 A	
100 % ПВ	210 A	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % – +20 %)/3 x 415 В (-25 % – +15 %)	
Частота тока в сети	50/60 Гц	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	3 x 16 A	
Макс. потребляемая мощность	13,5 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	17,0 кВА	
Cosφ	0,99	
Скорость подачи проволоки	0,5 m/min - 20 m/min	
Габариты сварочного аппарата Д x Ш x В, мм	605 x 335 x 520	
Масса сварочного аппарата, прибл.	42,5 кг	
Устройство охлаждения	**COOL71 U42**	**COOL71 U43**
Охлаждающая способность при расходе 1l/мин.	1500 W (2l/min)	1200 W (1l/min)
Макс. расход	20 l/min	5 l/min
Макс. давление на выходе	4,5 bar	3,5 bar
Емкость бака	7 l	7 l
Габариты (Д x Ш x В), мм	685 x 370 x 255	685 x 370 x 255
Масса, прибл.	25 кг	25 кг
Транспортная тележка	**TROLLY 75 B1**	
Габариты (Д x Ш x В), мм	980 x 505 x 990	
Масса, прибл.	34 кг	

Оптимален для автоматизированных сварочных применений MIG/MAG

PHOENIX 422, 522 RC PULS forceArc

MIG MAG IMPULS — Импульсная сварка MIG/MAG

MIG MAG forceArc — Сварка EWM-forceArc

MIG MAG STANDARD — Стандартная сварка MIG/MAG

RC 300
Планшет для программирования и управления аппаратами

ОСОБЕННОСТИ

- Максимальная универсальность благодаря модульной концепции аппарата, ориентированной на будущее; Plug & Weld – все компоненты распознаются автоматически
- Разнообразные возможности интегрирования благодаря различным цифровым интерфейсам для программного режима и режима управляющего напряжения, системы промышленных шин (Profibus, Interbus, CAN-BUS, Devicenet) и подключение устройств подачи проволоки (холодная проволока, плоская проволока и т.д.)
- Панель управления RC1: Экономичное решение – панель управления требуется для программирования, а не для эксплуатации, интуитивно понятный интерфейс, отображающий все важные параметры процесса и состояния системы, а также простота использования благодаря компактному и легкому пластиковому корпусу
- ***EWM-forceArc***® - сокращение длительности производственных операций и повышение качества благодаря увеличенной мощности дуги - сокращение производственных расходов до 50%
- Идеальные характеристики зажигания и сварки со 100% воспроизводимыми результатами при высочайшем качестве благодаря цифровой системе шин.
- Максимальная экономичность благодаря сварке без брызг для всех материалов и применений
- Увеличенная продолжительность включения для длительной эксплуатации при многосменной работе
- Удобство сервисного и технического обслуживания
- Снабжены рым-болтами для транспортировки при помощи крана. Опционально: возможность перемещения с помощью роклый.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Низкоуглеродистые, низко- и высоколегированные стали, алюминиевые сплавы, медь и сплавы на ее основе, специальные сплавы
- Сплошные и порошковые проволоки (0,8-2,4 мм)
- Изготовление металлоконструкций, машиностроение и производство промышленных установок, автомобиле-, вагоно- и судостроение, изготовление резервуаров и контейнеров, приборостроение, возведение прибрежных сооружений и т.д.

Аппараты и системы для сварки TIG и плазменной сварки приведены в приложении и в нашем автоматизированном каталоге

ОПТИМИЗИРОВАННОЕ УПРАВЛЕНИЕ ДЛЯ АВТОМАТИЗИРОВАННОГО ПРИМЕНЕНИЯ

PHOENIX RC1

- 256 JOBs (сварочных заданий): 128 оптимально запрограммированных и 128 доступных для программирования пользователем
- 16 сварочных программ. Прямой доступ ко всем сварочным параметрам
- Простота настройки параметров благодаря большому регулятору. Простое и быстрое программирование, благодаря наличию ЖК-дисплея

ИДЕАЛЕН ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ С РОБОТАМИ

PHOENIX DRIVE4 ROB 3

- Устройство подачи проволоки для роботизированной сварки MIG/MAG
- Вес 6,5 кг - особенно легкий, компактный аппарат для простого монтажа на роботе
- Высокая надежность процесса благодаря управлению, регулированию и контролю всех технологических данных центральной цифровой системой шин
- Воспроизводимая скорость подачи проволоки благодаря полностью цифровому регулированию привода проволоки и 4-роликовому приводу с большими роликами (37 мм)
- Замена роликов без использования инструментов
- Отдельная клавиша на передней панели для отвода проволоки, продувки, проверки газа и медленной подачи проволоки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат с газовым / водяным охлаждением	PHOENIX 422 RC PULS forceArc		PHOENIX 522 RC PULS forceArc	
Диапазон регулирования сварочного тока	5 A-420 A		5 A-520 A	
Продолжительность включения при темп. окружающей среды	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C
60 % ПВ	-	420 A	-	520 A
80 % ПВ	420 A	-	520 A	-
100 % ПВ	380 A	360 A	450 A	420 A
Сетевое напряжение (допуски)	92 В		79 В	
	3 x 400 В (-25 % – +20 %)		3 x 400 В (-25 % – +20 %)	
Частота тока в сети	50/60 Гц		50/60 Гц	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	3 x 35 A		3 x 35 A	
Макс. потребляемая мощность	19,6 кВА		26,8 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	27,0 кВА		38,0 кВА	
Cosφ	0,99		0,99	
Габариты сварочного аппарата Д x Ш x В, мм	654 x 374 x 576		654 x 374 x 576	
Масса сварочного аппарата, прибл.	44,5 кг		48,5 кг	
Панель управления	PHOENIX RC1			
Габариты Д x Ш x В [мм]	285 x 315 x 115			
Масса, прибл.	2,5 кг			
Устройство подачи проволоки	PHOENIX DRIVE4 ROB 2		PHOENIX DRIVE4 ROB 3	
Скорость подачи проволоки	0,5 m/min - 24 m/min		0,5 m/min - 24 m/min	
Габариты Д x Ш x В [мм] (без монтажного щитка)	407 x 201 x 229		348 x 229 x 253	
Масса, прибл.	10 кг		6,5 кг	
Охлаждающий модуль	COOL82 U44		COOL82 U45	
Охлаждающая способность при расходе 1 л/мин.	1600 W (1l/min)		1600 W (2l/min)	
Макс. производительность	5 l/min		20 l/min	
Макс. давление на выходе	3,5 bar		4,5 bar	
Емкость бака	12 l		12 l	
Габариты Д x Ш x В [мм]	654 x 374 x 250		654 x 374 x 250	
Масса, прибл.	25 кг		25 кг	

EWM-coldArc® + EWM-forceArc® *в одном аппарате*

- непревзойденное сочетание качества и экономичности

PHOENIX 303 coldArc PHOENIX 521 coldArc

Сварка MIG/MAG coldArc

Сварка EWM-forceArc

Импульсная сварка MIG/MAG

Стандартная сварка MIG/MAG

MMA

Сварка TIG
Контактное зажигание дуги

ОСОБЕННОСТИ

Сочетание инновационных методов сварки *EWM-coldArc* и *EWM-forceArc* в одном аппарате.

- Заварка корня шва методом ***EWM-coldArc***: полный контроль перехода капель металла, минимизация дефектов сварки и отсутствие брызг на сваренных поверхностях.
- Формирование слоев методом ***EWM- forceArc***: оптимальный провар

Результат: безупречный сварной шов и высокая экономичность

EWM-coldArc®

- Минимальное коробление благодаря цифровому контролю над переносом металла
- Отсутствие повреждения цинкового покрытия при пайке оцинкованных листов
- Процесс с низким брызгообразованием благодаря переходу к материалу, практически не требующему подвода энергии, с цифровым управлением
- Безизносный процесс без механической поддержки
- Использование традиционных типов горелок без дорогостоящих компонентов подачи проволоки

PHOENIX

- Идеальные характеристики зажигания и сварки со 100 % воспроизводимыми результатами при высочайшем качестве благодаря цифровой системе шин.
- Максимальная экономичность благодаря сварке без брызг для всех материалов и применений

PHOENIX 303 *coldArc®*

- Максимальная универсальность благодаря перспективной модульной концепции аппарата: работа по принципу Plug & Weld, удобство в обслуживании и ремонте, а также расширение возможностей в зависимости от потребностей без дополнительных инструментов и персонала.

PHOENIX 521 *coldArc®*

- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и вентиляторным управлением для снижения количества загрязнений в аппарате
- Увеличенная продолжительность включения для длительной эксплуатации при многосменной работе

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Сочетание *EWM-coldArc®/EWM-forceArc®*

- Строительство трубопроводов: из низкоуглеродистой либо низколегированной стали, нержавеющей стали и сплавов никеля
- Работы в море
- Орбитальная сварка MIG/MAG
- Строительство трубопроводов

EWM-coldArc®

- Сварка тонких листов толщиной от 0,3 мм
- Пайка и сварка оцинкованных листов
- Пайка с меньшим нагревом с использованием цинковой проволоки нового типа в качестве альтернативы сплавам на основе Cu, например, таким, как CuSi3
- Сварка разнородных материалов, таких, как сталь-алюминий, сталь-магний (ст.-Al, ст.-Mg)
- Сварка магниевых сплавов
- Заварка корня шва

КОНЦЕПЦИИ ИНТУИТИВНО ПОНЯТНОГО УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ КАЖДОГО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Сварочный аппарат/Устройство подачи проволоки

PROGRESS

115 оптимально запрограммированных заданий на сварку (JOBs) с выбором на устройстве подачи проволоки либо на сварочном аппарате – прямой доступ ко всем параметрам на устройстве подачи проволоки, 16 программ сварки

- ***EWM-coldArc*** - 48 заданий для сварки (JOBs)
- ***EWM-forceArc*** - 17 заданий для сварки (JOBs)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат с газовым / водяным охлаждением	**PHOENIX 303 *coldArc***	**PHOENIX 521 *coldArc***
	компактные	некомпактные
Диапазон регулирования сварочного тока	5 A-300 A	5 A-520 A
Продолжительность включения при темп. окружающей среды 40°C		
60 % ПВ	300 A	520 A
100 % ПВ	250 A	420 A
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % – +20 %)	3 x 400 В (-25 % – +20 %)
Частота тока в сети	50/60 Гц	50/60 Гц
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	3 x 16 A	3 x 35 A
Макс. потребляемая мощность	11,7 кВА	26,8 кВА
Рекомендуемая мощность генератора	16,0 кВА	38 кВА
Cosφ	0,99	0,99
Скорость подачи проволоки	0,5 m/min - 24 m/min	0,5 m/min - 24 m/min
Габариты сварочного аппарата Д x Ш x В, мм	625 x 335 x 750	1100 x 455 x 950
Масса сварочного аппарата, прибл.	62 кг	125 кг
Габариты устройства подачи проволоки Д x Ш x В, мм	-	690 x 300 x 410
Масса устройства подачи проволоки, прибл.	-	18 кг
Транспортная тележка	**TROLLY 75 B1**	-
Габариты (Д x Ш x В), мм	980 x 505 x 990	-
Масса, прибл.	34 кг	-
Устройство охлаждения	**COOL71 U43**	-
Макс. расход / макс. давление на выходе	5 l/min / 3,5 bar	5 l/min / 3,5 bar
Емкость бака	7 l	12 l
Габариты (Д x Ш x В), мм	685 x 370 x 255	-
Масса, прибл.	25 кг	-

ОПТИМАЛЬНОЕ КАЧЕСТВО СВАРКИ И ПАЙКИ

ПРИ ОСУЩЕСТВЛЕНИИ КУЗОВНОГО РЕМОНТА

PHOENIX 301 CAR EXPERT PULS

MIG/MAG IMPULS
MIG/MAG
-импульсная сварка

MIG
Пайка MIG

MIG/MAG STANDARD
MIG/MAG
-стандартная сварка

ОСОБЕННОСТИ

Простая и бездефектная сварка за минимальное время

- Простая настройка параметров:
  - Метод сварки/вид материала
  - Диаметр проволоки
  - Толщина листа
  - Вид сварного шва/программа

  Произведите настройку и приступайте к работе!
- Заранее установленные, запрограммированные параметры сварки с учетом специфики производителя, больше не потребуется изнурительный поиск по таблицам. Регулировка, вызов и настройка параметров с горелки непосредственно на рабочем месте
- Управление сварочным аппаратом оптимально подходит для осуществления кузовных работ

Все необходимые методы сварки в одном приборе

- Сварка MAG, пайка MIG и сварка MIG
- Пайка MIG может заменить сварку MAG, обладая при этом следующими преимуществами:
  - высокая устойчивость к коррозии, меньшее коробление,
  - высокая прочность сварки, - меньше обработки швов после сварки

С прицелом на перспективу

- Возможность актуализации ПО, например, с учетом новых требований производителей и программ в случае
  - новых видов сварочных работ, - новых материалов,
  - новых типов автомобилей
- Контроль качества с помощью программы EWM Q-DOC 9000

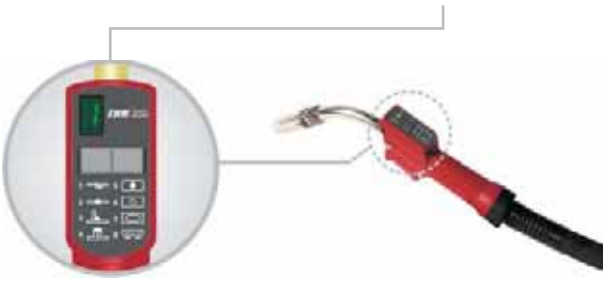
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Сварка MAG
  - для кузовного металла от 0,8 до 5,0 мм
- Пайка MIG
  - для кузовного металла от 0,8 до 3,0 мм
- Сварка MIG
  - для алюминия от 1,0 до 5,0 мм
- Сварка и пайка при реставрации раритетных моделей, ремонт после ДТП легковых и грузовых автомобилей

Простая настройка сварочного задания

Простота эксплуатации -

- Прямой выбор параметров транспортного средства для ремонта кузова
- Универсальное применение благодаря возможности индивидуальной простой записи инструкций производителя и программ



Сварочная горелка MIG CAR CONTROL

- Сварочная горелка со встроенным дистанционным управлением и наличием дисплея
- Выбор вида сварного шва/программ непосредственно с рабочего места

Принадлежности для устранения вмятин

Компактный сварочный аппарат
PHOENIX 301 CAR EXPERT PULS

Сварочная горелка MIG
CAR CONTROL

Набор для устранения вмятин
EWM-QuickFix

Приспособление для устранения вмятин

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат	PHOENIX 301 CAR EXPERT PULS
Диапазон регулирования, Сварочный ток	5 A-300 A
Продолжительность включения при темп. окружающей среды	
60 % ПВ	300 A
100 % ПВ	250 A
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % – +20 %)
Частота тока в сети	50/60 Гц
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	3 x 16 A
Макс. потребляемая мощность	11,8 кВА
Рекомендуемая мощность генератора	16,4 кВА
Cosφ	0,99
Скорость подачи проволоки	0,5 m/min - 20 m/min
Габариты аппарата Д x Ш x В, мм	930 x 455 x 730
Масса сварочного аппарата, прибл.	69,5 кг

ОТВЕЧАЯ ВЫСОЧАЙШИМ ТРЕБОВАНИЯМ...

...при сварки сверхтонких ответственных деталей

inverter Microplasma 50

PLASMA WELDING

ПЛАЗМЕННАЯ ПАЙКА
ПЛАЗМЕННАЯ СВАРКА

ОСОБЕННОСТИ

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

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Микроплазменная сварка постоянным током прямой полярности для наплавки и соединительной сварки листов, проволоки, фольги, сетки из низкоуглеродистых, низко- и высоколегированных сталей, никеля, меди, золота, титана, циркония и их сплавов, листов с покрытием, а также плазменная пайка оцинкованных листов
- Электромеханическая промышленность, авиационная и космическая техника, химическая и пищевая промышленность, медицинская техника, машиностроение и производство промышленных установок, автомобилестроение, производство форм, прокладка трубопроводов, стоматологическая техника и т.д.

ИДЕАЛЬНОЕ МИКРОПЛАЗМЕННОЕ УПРАВЛЕНИЕ

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

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Угловой шов на мембранах

Продольный шов на защитных решетках для химических печей s=0,15 мм

Штекерные контакты лампочки накаливания для электротехнической промышленности

Округлая фиксация без заусенцев на конце провода катетера для эндоскопии
0,2 мм / 0,4 мм

Соединение трубка-трубка для температурных датчиков
3 мм/ 2 мм

Внутренний и наружный кольцевой шов на фитингах для отопительных систем

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат, водяное охлаждение*	inverter Microplasma 20	inverter Microplasma 50	inverter Microplasma 120
Диапазон регулирования сварочного тока	0,1 A - 20 A	0,1 A - 50 A	0,5 A - 120 A
Ток плазмы (Hilibo)		1 A - 10 A	
Продолжительность включения при темп. окружающей среды	40 °C	40 °C	40 °C
35 % ПВ	-	-	120 A
100 % ПВ	20 A	50 A	70 A
Напряжение холостого хода		95 В	
Сетевое напряжение (допуски)		1 x 230 В (-40% - +15%) / 1 x 240 В (-25% - +15%)	
Частота тока в сети		50/60 Гц	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)		1 x 16 A	
Макс. потребляемая мощность	0,85 кВА	1,6 кВА	4,1 кВА
Cosφ	0,99	0,99	0,99
Габариты (Д x Ш x В), мм		500 x 450 x 450	
Масса, прибл.		ca. 50 кг	

* Требуется дополнительный модуль охлаждения

Многофункциональные PLASMA аппараты для сварки и пайки

TETRIX PLASMA

PLASMA WELDING — ПЛАЗМЕННАЯ ПАЙКА ПЛАЗМЕННАЯ СВАРКА

TIG DC — Сварка TIG

TIG activArc — Сварка EWM-activArc

STICK DC — MMA

ОСОБЕННОСТИ

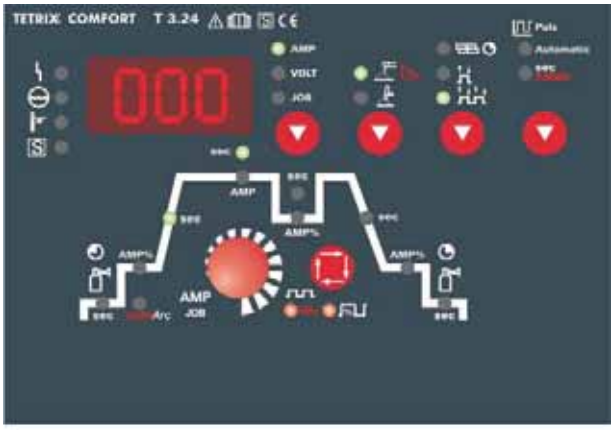
- Мощные аппараты плазменной сварки для получения высочайшего качества сварных швов и достижения высокой эффективности производства
- Точная плазменная дуга для целенаправленного и концентрированного подвода тепла, высокая скорость сварки, малая зона термического влияния, незначительные деформации и глубокое проплавление
- Максимальная универсальность благодаря модульной концепции аппарата, ориентированной на будущее: функция Plug & Weld, удобство в обслуживании и ремонте, а также расширение возможностей в зависимости от потребностей без дополнительных инструментов и персонала
- TETRIX 350 AC/DC PLASMA - универсальный помощник при плазменной сварке и пайке на постоянном токе прямой и обратной полярности или переменного тока
- Идеален для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам
- Стабильные результаты благодаря отдельному инвертору для пилотной дуги (внутренняя регулировка 1-10A)
- Оптимальная защита плазменной сварочной горелки за счет встроенного реле расхода для охлаждающей жидкости
- Разнообразные принадлежности: охлаждающие модули, дистанционные регуляторы, горелки, модули дозирования газа

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Плазменная сварка постоянным током на прямой полярности: углеродистой, низко- и высоколегированной стали, никеля, меди, золота, титана, циркония и их сплавов, специальных сплавов
- Плазменная сварка постоянным током на обратной полярности (350 перем../пост. ток): сплавы алюминия и цинка
- Плазменная сварка переменным током (350 перем../пост. ток): алюминиевые сплавы
- Области применения: ремонтные и производственные работы в авиационной и космической промышленности, криогенная промышленность, химическая и пищевая промышленность, машиностроение и производство промышленных установок, автомобильная промышленность, вагоно- и судостроение, производство форм, контейнеров, емкостей, аппаратов и трубопроводов и т.д.

УЛУЧШЕННЫЕ ИНТЕРФЕЙСЫ УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ ЛЮБОГО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

DC



COMFORT проверенный комфорт!
Прямой доступ ко всем сварочным параметрам, возможность программирования 8 сварочных заданий для часто повторяющихся работ

AC/DC

COMFORT проверенный комфорт!
Прямой доступ ко всем сварочным параметрам, возможность программирования 8 сварочных заданий для часто повторяющихся работ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S IEC/EN 60974 EN 50199

Сварочный аппарат, водяное охлаждение*	TETRIX 400 PLASMA	TETRIX 350 AC/DC PLASMA
Диапазон регулирования сварочного тока	5 A - 400 A	5 A - 350 A
Ток плазмы (Hilibo)	5 A - 25 A	5 A - 25 A
Продолжительность включения при темп. окружающей среды	40°C	40°C
40 % ED	400 A	350 A
60 % ED	360 A	325 A
100 % ED	300 A	260 A
Напряжение холостого хода	92 В	95 В
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25% - +20%)	3 x 400 В (-25% - +20%)
	3 x 415 В (-25% - +15%)	3 x 415 В (-25% - +15%)
Частота тока в сети	50/60 Гц	50/60 Гц
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	3 x 25 A	3 x 25 A
Макс. потребляемая мощность	18,0 кВА	15,0 кВА
Рекомендуемая мощность генератора	25,0 кВА	20,5 кВА
Cosφ	0,99	0,99
Габариты (Д x Ш x В), мм	980x 505 x 990 **	980x 505 x 990 **
Масса, прибл.	90 кг **	87 кг **

* Требуется дополнительный модуль охлаждения
** Сварочный аппарат и транспортная тележка

Дистанционные регуляторы для сварки TIG, Plazma и MMA

Преимущества:

- прочный металлический корпус
- безопасно расположенные элементы управления
- Держатель
- Магнит-держатель
- 19-контактная розетка и штекер

Описание/Тип	Рисунок	Сфера применения			Функции			Сварочные параметры (плавная регулировка)						Принадлежности		Технические характеристики	
		PICO 230, 300	TRITON, PICOTIG 180; 220	TETRIX, TETRIX PLASMA	Переключение TIG/MMA.	Импульсный режим/Точечный режим	Включение/выключение сварочного тока	Сварочный ток/Импульсный ток	уменьшенный сварочный ток/ ток паузы	Время импульса, паузы и точки	Отношение частоты/прикосновения, время точки	Баланс переменного тока	Частота переменного тока	Соединительный кабель 5 м, 10 м, 20 м	Удлинительный кабель 5 м, 10 м	масса [кг]	Размеры ДхШхВ [мм]
RT1 Ручной дистанционный регулятор тока		●	●	●				●						●		1,2	180 x 100 x 70
RTP1 Ручной дистанционный регулятор Импульсный, точечный, токовый Возможность регулирования времени импульса и паузы. Диапазон частот 0,25 - 10 Гц			●	●	●	●		●	●	●				●		1,5	260 x 147 x 75
RTP2, RTP3 Ручной дистанционный регулятор Импульсная/точечная сварка Настройка тока, частоты и импульсного соотношения Диапазон частот от 0,25 Гц до 2,5 кГц Дополнительно у **RTP3** Точечная сварка spotArc/время сварки точки			●	●	●	●		●	●		●			●		1,5	260 x 147 x 75
RTAC1 Ручной дистанционный регулятор AC (переменный ток) Настраиваются ток, частота переменного тока, баланс переменного тока				●				●				●	●	●		1,5	260 x 147 x 75
RTF1 Педаль дистанционного управления током с соединительным кабелем 5 м		●	●	●			●	●							●	2,8	245 x 115 x 160
RT PWS 1 Ручной дистанционный регулятор Ток Переключатель полярности		●						●						●		1,2	180 x 100 x 70

EWM HIGHTEC® WELDING
SIMPLY MORE

Преимущества:
- прочный металлический корпус
- безопасно расположенные элементы управления
- Держатель Магнит-держатель

Описание/Тип	Рисунок	Сфера применения		Функции					Сварочные параметры (плавная регулировка)						Принадлежности		Технические характеристики	
		PHOENIX BASIC	PHOENIX PROGRESS, EXPERT	Переключение стандартная сварки МИГ / импульсная электродуговая сварка МИГ	Сварочных программ	Функция «Superpuls» Вкл/ Выкл	Функция удержания индикатора	Индикатор параметров сварки	Скорость подачи проволоки (рабочая тока)	Коррекция длины электрической дуги	Динамика / Дросселирование	Стартовая, основная и конечная программа	Сокращённая главная программа	Время программы, спада и нарастания тока	Соединительный кабель 10 м, 20 м	Соединительный кабель 5 м, 10 м, 20 м	Масса [кг]	Размеры ДхШхВ [мм]
PHOENIX R10 Ручной дистанционный регулятор Скорость подачи проволоки (рабочая точка), коррекция длины электрической дуги 19-контактная розетка		●	●						●	●						●	1,2	180 x 100 x 70
PHOENIX R20* Ручное устройство дистанционного управления Скорость проволоки (рабочая точка), коррекция длины дуги, вызов 10 сварочных программ и отображение номера программы, 19-контактная розетка			●		●				●	●						●	1,4	260 x 147 x 75
PHOENIX R40 Ручной дистанционный регулятор Регулировка 15 программ Сохранение и вызов, создание Скорость подачи проволоки (рабочая точка), коррекция длины электрической дуги 7-контактная розетка:			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		1,4	260 x 147 x 75

* Не для устройств подачи проволоки с управлением M 3.00

Планшет для программирования и управления аппаратами серий PHOENIX и TETRIX

RC 300

- Переносной мобильный ПК для программирования и управления сварочными аппаратами серий PHOENIX и TETRIX
- Удобная работа с программным обеспечением благодаря операционной системе Windows и цветному сенсорному экрану
- Подключение к стандартному ПК разъему на сварочном аппарате

Размеры (Ш x В x Т):	229 x 139 x 27мм
Вес:	0,88 кг

COOL25 U31

Свойства:

- Высокоэффективное охлаждение для аппаратов до 220 A

COOL35 U31

Свойства:

- Оптимизированная эффективность охлаждения для аппаратов до 300 A

COOL71 U42

Свойства:

- Высокоэффективное охлаждения
- Высокая скорость рециркуляции жидкости, надежное охлаждение на большом перепаде высот с длинными пакетами шлангов

COOL71 U43

Свойства:

- мощность охлаждения, идеальна для высокой длительной нагрузки, а также при автоматизированных вариантах применения

СООТВЕТСТВИЕ

Охлаждающий модуль	COOL25 U31	COOL35 U31	COOL71 U42	COOL71 U43
PICOTIG 220 DC*	●			
TRITON 220 DC	●			
TRITON 260		●		
TETRIX 300		●		
TETRIX 400, 500			●	●
TRITON 180 AC/DC, 220 AC/DC	●			
PICOTIG 180 AC/DC, 220 AC/DC*	●			
TETRIX 300 AC/DC		●		
TETRIX 350 AC/DC			●	●
PHOENIX 330, 400, 500			●	●

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 IEC/EN 60974 EN 50199

Охлаждающий модуль	COOL25 U31	COOL35 U31	COOL71 U42	COOL71 U43
Мощность охлаждения при 1 л/мин	800 W (1l/min)	800 W (1l/min)	1500 W (2l/min)	1200 W (1l/min)
Макс. расход	5 l/min	5 l/min	20 l/min	5 l/min
Макс. давление на выходе	3,5 bar	3,5 bar	4,5 bar	3,5 bar
Ёмкость бака	4,75 l	4,75 l	7 l	7 l
Размеры, ДхШхВ [мм]	570x190x350	650x270x225	685x370x255	685x370x255
Масса [кг]	17	15	25	25

* Требуется опция «возможность подключения»

TROLLY 35-2	TROLLY 70-1	TROLLY 75 B1

TROLLY 70-2	TROLLY 70-2 DF	TROLLY 70-3	TROLLY 70-3 DF

СООТВЕТСТВИЕ

Транспортные тележки	TROLLY 35-2	TROLLY 70-1	TROLLY 75 B1	TROLLY 70-2	TROLLY 70-2 DF	TROLLY 70-3	TROLLY 70-3 DF
Источник тока	●	●	●	●	●	●	●
Модуль	1	1	1	1	1	2	2
Устройство подачи проволоки	-	●	-	●	●	●	●
Газовый баллон	1	1	1	1	2	1	2
Сварочные аппараты							
PICOTIG 180 AC/DC, 220 DC, 220 AC/DC	●						
TRITON 180 AC/DC, 220 DC, 220 AC/DC	●						
TRITON 260	●	●*					
TETRIX 300	●		●				
TETRIX 400, 500			●	●	●	●	●
TETRIX 300 AC/DC	●		●				
TETRIX 350 AC/DC			●		●	●	●
PHOENIX 330 Serie		●*	●	●*	●*	●*	●*
PHOENIX 400 Serie, 500 Serie				●	●	●	●

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IEC/EN 60974

Размеры, ДхШхВ [мм]	600x580x1200	1050x500x865	980x505x990	1050x500x1100	1050x500x1100	1050x500x1325	1050x500x1325
Масса [кг]	26,5	44	34	46	49	47	50

* Требуется дополнительный крепежный лист

Оптимальная защита, простое управление,

удобство при носке, великолепная эргономичность и современный дизайн

POWERSHIELD®

Автоматический защитный шлем сварщика

ОСОБЕННОСТИ

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

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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

Удобное управление всеми параметрами, не снимая шлем

POWERSHIELD 5-13

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

POWERSHIELD 9-13

- Ручной или автоматический режим работы
- Регулятор уровня защиты:
  Ручной режим: плавная настройка требуемого уровня защиты в диапазоне 9-13.
  Автоматический режим: коррекция установленного уровня защиты на одно значение вверх/вниз в соответствии с яркостью сварочной дуги
- Двухуровневая задержка просветления
- Плавная настройка чувствительности

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	POWERSHIELD 5-13	POWERSHIELD 9-13
Тип кассеты	2 диапазона уровней защиты	Уровень защиты DIN 4/9-13
	DIN 4/5-9, DIN 4/9-13	плавная настройка вручную или
	плавная настройка вручную в	полностью автоматически
	диапазонах DIN 5-9 и DIN 9-13	
Светопроницаемость	Не активирована: уровень защиты DIN 4	Не активирована: уровень защиты DIN 4
	Активирована: уровень защиты DIN 5-9 и DIN 9-13	Активирована: уровень защиты DIN 9-13
Время переключения, светлый/темный	0,2 мс при комнатной температуре	0,2 мс при комнатной температуре
Задержка открывания, темный/светлый	Положение «Slow» (медленно) 0,3-0,6 с	Положение «Slow» (медленно) 0,3-0,6 с
	Положение «Fast» (быстро) 0,1-0,35 с	Положение «Fast» (быстро) 0,1-0,35 с
Защита от УФ/ИК-излучения	Максимальная защита	Максимальная защита
	в любом положении фильтра	в любом положении фильтра
Питание	Не требующие замены солнечные батареи	Не требующие замены солнечные батареи
Размеры кассеты	90 x 110 x 7 мм	90 x 110 x 7 мм
Поле зрения	98 x 38 мм	98 x 38 мм
Рабочая температура	от -10°C до +70°C	от -10°C до +70°C
Вес в комплекте	570 г	570 г
Стандарты		

Не предназначены для лазерной сварки

4/5-9/9-13 OS 1/1/1 EN379
DIN Geprüft GS 0196 CE
ANSI ANSI Z87
AS / NZS 1338.1 - I
CSA Z94.3
LM 85050

4/9-13 M OS 1/1/1 EN379
DIN Geprüft GS 0196 CE
ANSI ANSI Z87
AS / NZS 1338.1 - I
CSA Z94.3
LM 85050

Чистая работа

- новые устройства EWM для очистки сварочных швов

POWERCLEANER® PRO

ОСОБЕННОСТИ

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

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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

Варианты применения

Очистка

Предлагается ассортимент очистных электролитов EWM для выполнения различных заданий.

EWM AB60:
Высокоэффективное решение для общего процесса очистки с различной степенью образования окалины.

EWM AB20 и ABN:
Щадящая очистка для сварочных швов без слоя окалины, сваренных в соответствующей газовой среде. Отлично сохраняется однотонность цвета.

Электролит EWM ABN не подлежит обязательной маркировке.

Маркировка

При помощи дополнительного набора для маркировки, а также специальной трафаретной фольги возможно нанесение на детали из высококачественной стали логотипа фирмы с высокой детализацией. Возможно также нанесения темно-серых или неброских бесцветных маркировок методом электрической эрозии материалов.
С помощью принтера для ярлыков, указанного в списке принадлежностей, можно изготавливать маркировочные ленты шириной до 24 мм, которые, к примеру, позволяют производить непрерывную маркировку изделий сварочными номерами или номерами чертежей.

Полировка

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CE IP23 S

	POWERCLEANER PRO	POWERCLEANER ECO
Сетевое напряжение	1 x 230/240 В	1 x 230/240 В
Сетевой предохранитель	10 A	10 A
Частота тока в сети	50/60 Гц	50/60 Гц
Класс защиты	IP 23	IP 23
Диапазон регулирования	10 В - 30 В	10 В - 30 В
Мощность всасывания	150 м /ч	-
Высота подачие	1.600 mm	-
Температура окружающей среды	от 0 °C до +40 °CC	от 0 °C до +40 °C
Емкость бака	1,8 l	-
Масса (аппарата/с упаковкой)	16,5 кг / 20,5 кг	5,3 кг / 9 кг
Габариты Д/Ш/В (аппарата/с упаковкой)	200 x 300 x 570 мм / 320 x 400 x 600 мм	260 x 140 x 255 мм / 480 x 180 x 380 мм

ОБЗОР СИСТЕМЫ АВТОМАТИЗАЦИИ TIG/PLAZMA

Источники сварочного тока TIG

TETRIX 302
TETRIX 422
TETRIX 302 Synergic
TETRIX 422 Synergic
TETRIX 352 AC/DC
TETRIX 352 AC/DC Synergic

Источники сварочного тока PLAZMA

TETRIX 400 DC PLASMA
TETRIX 350 AC/DC PLASMA

Охлаждающий модуль

COOL 82 U44
COOL 82 U45

Модуль принудительного охлаждения

RK 1
RK 2
RK 3

Опция - возможность штабелирования

Транспортная тележка

TROLLY 70-2 ROB

Ходовая часть

FW2

Транспортная и стационарная рама

PALETTE 70 ROB

Интерфейс автоматизации

Установка электрошкафа
Adcase: Навешивание оборудования

Интерфейс промышленной шины

Установка электрошкафа
- CAN-Open
- CAN-Devicenet
- Profibus
- Interbus

BUSINT X11
Adcase: Навешивание оборудования

Устройство подачи проволоки

TETRIX DRIVE 4 ROB 3

TETRIX DRIVE 4 ROB 2
TETRIX PLASMA DRIVE 4 ROB 2

TETRIX DRIVE 4 MECH HF
TETRIX PLASMA DRIVE 4 MECH HF

Блок сред

Сварочная горелка

TIG

Холодная проволока TIG

PLAZMA 150A Masterfeeder, Холодная проволока

PLAZMA 400A

Роботизированный

Контроль и документирование сварочных данных

WELD QAS
WELD QAS
WELD QAS Station
WELD QAS
WELD QAS Mobil

Создание сварочных параметров и управление ими

SECINT X10
WELD QAS 9000
PHOENIX PC 300
ANALYSER

Документирование сварочных данных

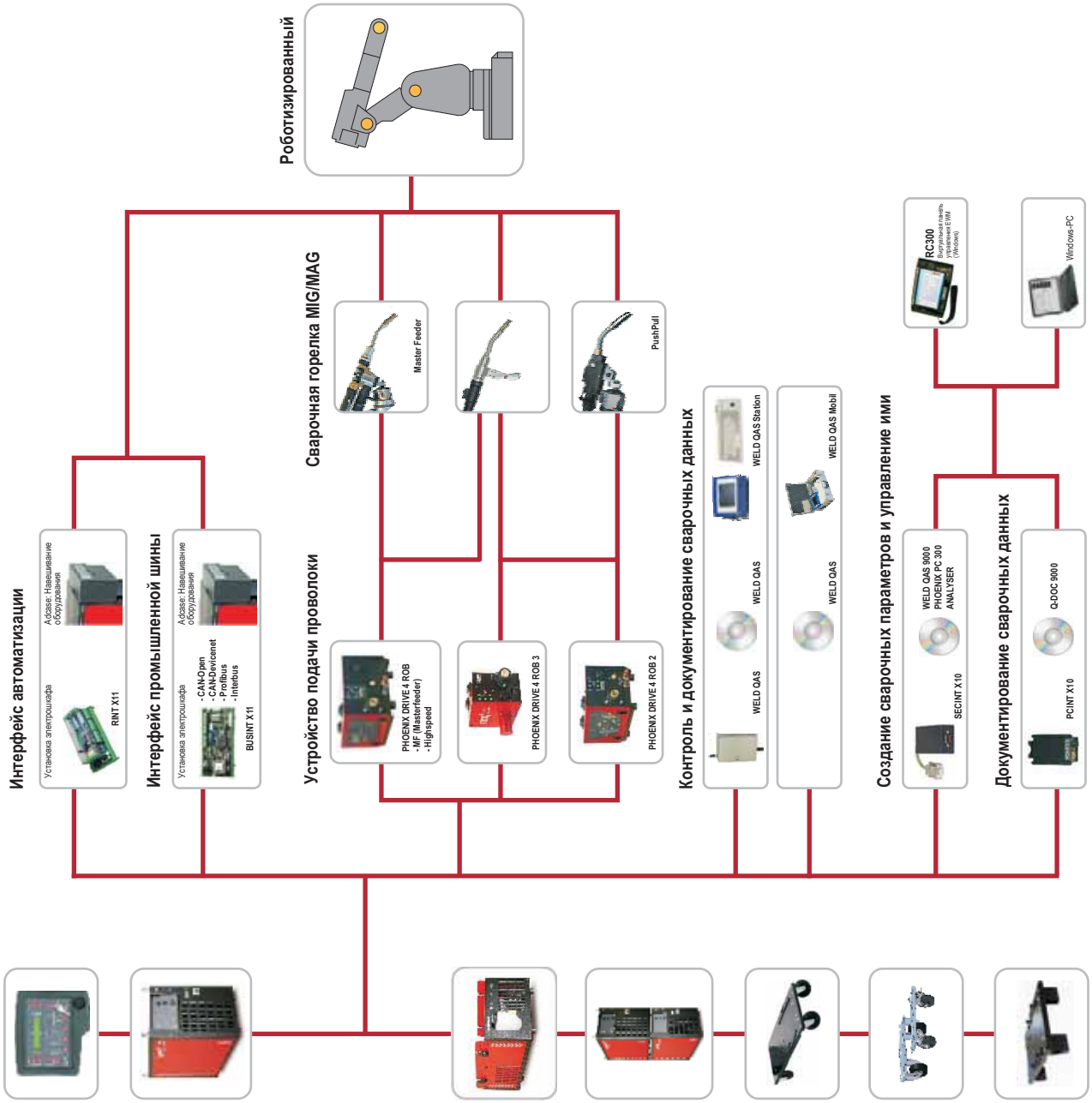
PCINT X10
Q-DOC 9000

RC300
Виртуальная панель управления EWM (Windows)

Windows-PC

EWM HIGHTEC® WELDING
SIMPLY MORE

ОБЗОР СИСТЕМЫ АВТОМАТИЗАЦИИ MIG/MAG



EWM HIGHTEC® WELDING

SIMPLY MORE

Полную информацию Вы можете получить на сайте:
www.ewm-russia.ru

Представитель в России:

Тел.: (495) 790 79 97

www.ewm-russia.ru

info@ewm-russia.ru

Ваш региональный представитель:

10.2008 · Возможны изменения