




КАТАЛОГ 2013

978 наименований
сварочных аппаратов

2715 наименований
аксессуаров для сварки

 интернет-магазин
www.ets-ural.ru

 сервисный центр
ИТС-Урал

9 офисов и представительств ИТС-Урал

 индивидуальная дисконтная карта для корпоративных и постоянных клиентов



ТЕХНОЛОГИЯ КАЧЕСТВА И НАДЕЖНОСТИ

Серия сварочных инверторных выпрямителей BIMArc PRO Line.

Сварочные выпрямители BIMArc PRO Line – надежные аппараты, способные обеспечить высокие сварочные свойства даже в тяжёлых условиях повышенной влажности, сильного загрязнения и запыления.

Сварочные выпрямители инверторного типа торговой марки BIMArc производятся на высокотехнологичном конвейере. На каждом этапе оборудование подвергается контролю качества. Большинство инверторов BIMArc PRO Line успешно прошли аттестацию Национального агентства контроля сварки (НАКС).

Повышенная гарантия на сварочные аппараты BIMArc PRO Line – 3 года!

ООО «ИТС-Урал» предлагает уникальную возможность бесплатно протестировать аппараты BIMArc PRO Line применительно к своим производственным условиям и потребностям.



Техника под любые задачи и кошелек!

ТРИ ЦЕНОВЫЕ КАТЕГОРИИ



ЗАО «Научно-производственная фирма «ИТС» – ведущий российский производитель и поставщик сварочного оборудования и расходных материалов. Компания «ИТС» была основана в 1991 году и сегодня представляет собой крупную промышленно-финансовую группу, в состав которой входят:

- ПАО «Электромашиностроительный завод «СЭЛМА» (г. Симферополь);
- ОАО «ЭСВА» (г. Калининград).

ЗАО НПФ «ИТС» объединяет разработчиков, промышленные предприятия и центры по продаже и сервисному обслуживанию сварочного оборудования.

ООО «ИТС-Урал» является официальным представителем Группы компаний ЗАО НПФ «ИТС» в Уральском федеральном округе и Республике Казахстан с 2005 года.

Компания «ИТС-Урал» – надежный партнёр в вопросах изготовления, поставки и обслуживания стандартного и нестандартного оборудования для сварочных работ.

Основное направление деятельности ООО «ИТС-Урал» – создание максимально удобной для потребителей схемы работы: предпродажная подготовка, расположение склада и офисов продаж в УрФО, поставка необходимых запасных частей для сварочных аппаратов, осуществление полного цикла гарантийного сервисного обслуживания.

Содержание каталога

Выпрямители для ручной дуговой сварки.....	2
Выпрямители для ручной и механизированной сварки	13
Выпрямители для механизированной и автоматической сварки ...	20
Малые и комплектные полуавтоматы	28
Механизмы подачи	35
Автоматы для дуговой сварки	42
Установки для аргонодуговой сварки	47
Установки для плазменной резки	55
Машины контактной сварки	61
Регуляторы контактной сварки, контакторы и клапана	68
Реостаты балластные и конверторы сварочные	71
Трансформаторы и станции прогрева бетона	73
Агрегаты сварочные	75
Машины для механической подготовки кромок	76
Блоки и приставки	78
Автоматизация сварочных процессов	80
Машины термической резки	83
Проволока сварочная	85
Газопламенное оборудование	90
Горелки сварочные	91
ЗИП к горелкам	92
Строжка угольными электродами	93
Щётки технические и круги абразивные	95



Выпрямитель сварочный инверторный ARC-200 BIMArc

Выпрямитель сварочный ARC-200 BIMArc предназначен для ручной дуговой сварки покрытыми электродами с основным и рутиловым покрытием диаметром 1,6 - 4,0 мм на постоянном токе.

Сварочные выпрямители ARC-200 BIMArc аттестованы АЦ НАКС.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания переменного тока частотой 50Гц, В	220±15%
Частота, Гц	50/60
Вид электрической сети	однофазная
Номинальная мощность, кВА	7,0
Максимальная мощность, кВА	9,4
Номинальный первичный ток, А	32
Максимальный первичный ток, А	43,6
Диапазон напряжений дуги, В	21,2~28
Диапазон регулирования сварочного тока, А	45~200
Режим работы ПВ, 60%*	(200А/28В)
Режим работы ПВ, 100%*	(155А/26,2В)
Напряжение на холостом ходу, В	90
КПД, %	80
Коэффициент мощности	0,73
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габаритные размеры, мм	395x153x301
Масса, кг	7

* - Повторно-кратковременный режим работы считать при цикле 10 минут без отключения выпрямителя от сети во время паузы.



Выпрямитель сварочный инверторный BIMArc-170 PRO Line

Выпрямитель сварочный BIMArc-170 серии PRO Line предназначен для ручной дуговой сварки покрытыми электродами, имеет падающую внешнюю характеристику (MMA).

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	220±15%
Частота, Гц	50/60
Вид электрической сети	однофазная
Номинальная мощность, кВА	4,8
Максимальная мощность, кВА	7,9
Номинальный первичный ток, А	21,6
Максимальный первичный ток, А	36
Диапазон напряжений дуги, В	21,0~26,8
Диапазон регулирования сварочного тока, А	20~170
Номинальный сварочный ток, А при ПВ=100%*	115
Номинальный сварочный ток, А при ПВ=60%*	150
Номинальный сварочный ток, А при ПВ=45%*	170
Напряжение на холостом ходу, В	90
КПД, %	≥85%
Коэффициент мощности (COSφ)	0,99
Класс изоляции	H
Класс защиты	IP21S
Габаритные размеры, мм	345x120x265
Масса, кг	5,8

* - Повторно-кратковременный режим работы считать при цикле 10 минут без отключения выпрямителя от сети во время паузы.



Выпрямитель сварочный инверторный БИМАРК-250 PRO Line

Выпрямитель сварочный БИМАРК-250 серии PRO Line предназначен для ручной дуговой сварки покрытыми электродами (ММА).

Сварочные выпрямители БИМАРК-250 серии PRO Line аттестованы АЦ НАКС.

Достоинства выпрямителя сварочного БИМАРК-250 серии PRO Line:

- плавная регулировка тока;
- регулируемый режим «Форсаж»;
- регулируемый режим «Горячий старт»;
- цифровая индикация установленного сварочного тока;
- повышенная защита от влаги и пыли;
- отличная устойчивость от перепадов сетевого напряжения;
- EMC электромагнитная совместимость;
- повышенная помехоустойчивость;
- низкий вес и малые габариты.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	380 ±15%
Частота, Гц	50/60
Вид электрической сети	трёхфазная
Номинальная мощность, кВА	9
Номинальный первичный ток, А	8,0
Максимальный первичный ток, А	13,5
Диапазон напряжений дуги, В	20,8 - 30,0
Диапазон регулирования сварочного тока, А	20 - 250
Номинальный сварочный ток при ПВ=100%*, А	150
Номинальный сварочный ток при ПВ=60%*, А	190
Номинальный сварочный ток при ПВ=35%, А	250
Напряжение на холостом ходу, В	55
КПД, %	≥85
Коэффициент мощности (COSφ)	0,99
Класс изоляции	Н
Класс защиты	IP21S
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	380x192x350
Масса, кг	11,5

* - Повторно-кратковременный режим работы считать при цикле 10 минут без отключения выпрямителя от сети во время паузы.



Выпрямитель сварочный инверторный БИМАРК-315 PRO Line

Выпрямитель сварочный (инвертор) БИМАРК-315 серии PRO Line предназначен для ручной дуговой сварки покрытыми электродами (ММА). Сварочные выпрямители БИМАРК-315 серии PRO Line аттестованы АЦ НАКС.

Достоинства сварочного выпрямителя типа БИМАРК-315 серии PRO Line:

- плавная регулировка тока;
- регулируемый режим «Форсаж»;
- регулируемый режим «Горячий старт»;
- цифровая индикация установленного сварочного тока;
- повышенная защита от влаги и пыли;
- отличная устойчивость от перепадов сетевого напряжения;
- EMC электромагнитная совместимость;
- повышенная помехоустойчивость;
- низкий вес и малые габариты.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	380 ±15%
Частота, Гц	50/60
Вид электрической сети	трёхфазная
Номинальная мощность, кВА	12
Максимальный первичный ток, А	18,0
Номинальный первичный ток, А	14,0
Диапазон напряжений дуги, В	20,8 - 32,6
Диапазон регулирования сварочного тока, А	20 - 315
Номинальный сварочный ток при ПВ=100%*, А	240
Номинальный сварочный ток при ПВ=60%*, А	315
Напряжение на холостом ходу, В	67
КПД, %	≥85
Коэффициент мощности (COSφ)	0,99
Класс изоляции	Н
Класс защиты	IP21S
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	380x192x350
Масса, кг	11,5

* - Повторно-кратковременный режим работы считать при цикле 10 минут без отключения выпрямителя от сети во время паузы.

Выпрямитель сварочный инверторный CST 280



Выпрямитель постоянного тока CST 280 (Miller, США) предназначен для ручной дуговой сварки электродами, аргодуговой сварки вольфрамовым электродом и воздушно-дуговой строжки угольным электродом. Выпрямитель имеет падающую вольт-амперную характеристику.

Включен в нормативные документы ОАО «Газпром». Аттестован АЦ НАКС.

Основные достоинства выпрямителя CST 280:

- обеспечивает высокое качество дуги при ручной сварке электродом;
- двухдиапазонный переключатель напряжения на входе (**3 фазы/1 фаза**) удобно расположенный на задней панели инвертора;
- ток 280 А идеален для ручной сварки электродами и сварки труб и листов неплавящимся (вольфрамовым) электродом в инертном газе;
- переключатель для изменения характеристик при переходе от одного типа электродов к другому (основной - целлюлозный);
- функция «**Hot Start**» (горячий пуск) обеспечивает автоматическое увеличение сварочного тока в момент начала сварки, предотвращая «залипание» электрода;
- функция **Lift-Arc** позволяет начать сварку вольфрамовым электродом без использования высокочастотной энергии и избежать загрязнения сварного шва вольфрамом;
- система охлаждения **Fan-On-Demand** включается только при необходимости в процессе сварки, снижая уровень шума;
- возможность подключения пульта дистанционной настройки тока;
- совместим с беспроводным пультом дистанционного управления.

Наименование параметра	Значение	
Напряжение питания, В	3x380	1x220
Частота питающей сети, Гц	50	
Номинальный сварочный ток, А (при ПН,%)	280 при ПН-35%, 200 при ПН-100%	200 при ПН-50%, 150 при ПН-100%
Пределы регулирования сварочного тока, А	5-280	5-200
Напряжение холостого хода, В, не более	67	
Потребляемая мощность при номинальном токе, не более,	14,0	9,9
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	343x191x457	
Масса, кг	18,6	

Выпрямитель сварочный ВД-306М1

Выпрямитель ВД-306М1 предназначен для дуговой сварки покрытыми электродами (режим ММА) низкоуглеродистых, низколегированных и коррозионно-стойких сталей на постоянном (DC) и переменном (AC) токе.

Основные достоинства выпрямителя ВД-306М1:

- универсальный, производит сварку на постоянном и переменном токе;
- плавно-ступенчатая регулировка сварочного тока в широком диапазоне;
- простая конструкция механического регулирования сварочного тока с помощью подвижного шунта;
- легкое зажигание и устойчивое горение дуги.



Наименование параметра	Значение			
	1 ступень		2 ступень	
	AC	DC	AC	DC
Напряжение питания, В	2 x380			
Частота питающей сети, Гц	50			
Номинальный сварочный ток, А (при ПН,%)	120 (100%)	120 (100%)	315 (10%)	250 (20%)
Пределы регулирования сварочного тока, А	70–180	45–135	180–325	120–250
Сварочное напряжение, В	23–27	22–25	27–33	25–30
Напряжение холостого хода, В не более	75			
Номинальное рабочее напряжение, В	25	25	33	30
Тип воздушного охлаждения	принудительное			
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВА, не более	9	9	24	23
Диаметр электрода, мм	2–5			
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	360x360x940			
Масса, кг, не более	69			

Выпрямитель сварочный ВД-306С1

Выпрямитель ВД-306С1 предназначен для ручной дуговой сварки покрытыми электродами на постоянном токе.

Основные достоинства выпрямителя ВД-306С1:

- плавно-ступенчатая регулировка сварочного тока;
- простая конструкция механического регулирования сварочного тока с помощью подвижных катушек;
- индикация сварочного тока;
- легкое зажигание и устойчивое горение дуги;
- мощный и экономичный;
- класс изоляции H;
- быстродействующие, безопасные токовые разъемы;
- удобство перемещения в монтажных условиях (установлен на колеса).



Наименование параметра	Значение	
	1 ступень	2 ступень
Номинальный сварочный ток, при ПН%, А	165 (100%)	315 (60%)
Напряжение питания, В	3x380	
Номинальное рабочее напряжение, В	26,6	32,6
Пределы регулирования сварочного тока, А	45-165	130-315
Напряжение холостого хода, В, не более	71	71
Номинальная потребляемая мощность, кВА, не более	11	24
Коэффициент полезного действия, %	72	70
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм, не более	685x610x820	
Масса, кг, не более	127	

Выпрямитель сварочный ВД-306Д ММА

Выпрямитель ВД-306Д ММА предназначен для ручной дуговой сварки с высокой интенсивностью работы (сварочный ток **400 А** при ПН-100%), рекомендован ВНИИГАЗ к применению при строительстве и ремонте магистральных газопроводов.

Применение ВД-306Д ММА:

Большое количество сварочных работ при строительстве или ремонте трубопроводов выполняется на открытом воздухе. В таких условиях на первый план выходит одно из главных преимуществ ручной дуговой сварки – отсутствие необходимости использовать какой-либо защитный газ. Сварочный выпрямитель для ручной дуговой сварки ВД-306Д ММА специально предназначен для сварочных работ при монтаже и ремонте трубопроводов, стационарно и в составе передвижных ремонтных мастерских и сварочных агрегатов.

Включен в нормативные документы ОАО «Газпром» (ВД-306Д). Аттестован **АЦ НАКС**. Имеет разрешение Ростехнадзора на применение для работ на опасных производственных объектах.

Особенности ВД-306Д ММА:

- тиристорное регулирование сварочного тока;
- сварка во всех пространственных положениях за счет выбора наклона внешней вольтамперной характеристики;
- встроенный блок снижения напряжения холостого хода;
- возможность дистанционного управления через пульт с удалением до 25 м;
- для работы в условиях повышенной запыленности установлен воздушный фильтр;
- возможность выполнения работы неплавящимся электродом в защитных газах на постоянном токе при комплектации блоком БУСП-ТИГ.



Наименование параметра	Значение	
	ММА	ТИГ
Напряжение питания, В	3x380	
Номинальный сварочный ток, А (при ПН,%)	400 (100%)	
Пределы регулирования сварочного тока, А	50–400	12–400
Регулирование тока	плавное	
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	20–34	10-24
Напряжение холостого хода, В, не более	95	
Дежурное напряжение холостого хода, В, не более	12	–
Диаметр электродов, мм	2–6	0,8–6
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВА, не более	20	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	780x390x680	
Масса, кг	150	

Выпрямитель сварочный ВД-320КС

Выпрямитель ВД-320КС предназначен для дуговой сварки изделий из углеродистых и легированных сталей покрытым электродом (режим ММА), а также для механизированной сварки плавящейся электродной проволокой диаметром 1,0-1,6мм в защитных газах (МАГ).

Идеальное решение для сварки с питанием от генераторов:

Независимо от перепадов напряжения и перекосов фаз, ВД-320КС обеспечивает стабильную дугу для высококачественной сварки. Это особенно актуально при сварочных работах в сложных полевых условиях, где нет возможности обеспечить электропитание высокого уровня качества. Другое немаловажное свойство ВД-320КС – его низкое энергопотребление – делает ВД-320КС незаменимым для сварки с питанием от генераторов, комплектации кунгов и т.п.

Высокое качество сварки:

При разработке ВД-320КС был использован собственный опыт компании «ИТС» по созданию высокочастотных конверторов. Результат – высокий уровень сварки на ВД-320КС:

- легкое зажигание и стабильное горение дуги;
- низкое разбрызгивание за счет специальной вольтамперной характеристики;
- мелкочешуйчатое формирование шва.

ВД-320КС стабильно выдерживает сварочные параметры даже при перепадах напряжения, что выгодно отличает его от многих инверторных источников.

Экономичность:

ВД-320КС разработан с использованием новейших энерго- и материалосберегающих технологий. Результат – экономия электродов за счет низкого разбрызгивания, экономия электроэнергии благодаря малой потребляемой мощности.

Безопасность:

При проектировании оборудования в компании «ИТС» одним из приоритетов является забота о безопасности труда сварщика. Именно для обеспечения безопасности сварочных работ в ВД-320КС встроен БСН – блок снижения напряжения холостого хода.

Надежность:

Благодаря термозащите от перегрузок и расположению электронных компонентов в защищенном от пыли месте, ВД-320КС неприхотлив к внешним условиям и отлично подходит для надежной работы в условиях запыленности.

Простота:

Устанавливать и контролировать сварочные параметры легко благодаря цифровой индикации и плавной регулировке сварочного тока. Удобно работать – существуют 2 режима: «длинные швы» и «короткие швы».



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, при частоте 50Гц, В	3х380
Номинальный сварочный ток, А (ПН=60%)	320
Номинальный сварочный ток, А (ПН=100%)	250
Пределы регулирования сварочного тока, А	30–320
Напряжение холостого хода, В, не более	95
Регулирование сварочного тока	плавное
Номинальное рабочее напряжение, В	32,8
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВА, не более	15
Диаметр электрода/проволоки, мм	ММА 2–6; МИГ/МАГ 1,0–1,6
КПД, %	85
Степень защиты	IP22
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	550х330х730
Масса, кг, не более	75

Выпрямители сварочные ВД-309, ВД-313, ВД-413

Выпрямители предназначены для ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделий из стали на постоянном токе.

Основные достоинства выпрямителей ВД-309, ВД-313, ВД-413:

- плавная регулировка сварочного тока;
- отказ от подвижных обмоток;
- принудительное охлаждение;
- сварочный ток плавно регулируется с помощью механического перемещения магнитного шунта горизонтального исполнения. Градуировка тока дуги сварочных выпрямителей выполнена на внешней поверхности шунта. Оригинальный механизм шунтового регулирования уменьшает время, необходимое на смену режима сварки;
- выпрямители сварочные ВД-309, ВД-313, ВД-413 отличаются простотой, надежностью конструкции, малой массой, мобильностью.



Наименование параметра	ВД-309	ВД-313	ВД-413
Напряжение питания, В	3x380		
Пределы регулирования сварочного тока, А	60-300	60-315	60-400
Номинальный сварочный ток, А	300	315	400
Номинальный режим работы, ПН, %	25	60	
Номинальное рабочее напряжение, В	32		
Напряжение холостого хода, В, не более	70		
Первичная мощность, кВА, не более	21	26	
Габаритные размеры, (ДхШхВ), мм	690x360x755	964x570x827	
Масса, кг	86	95	

Для безопасности выполнения работ рекомендуем БСН-10



Для индикации сварочных параметров рекомендуем БИ-01





Выпрямитель сварочный ВДМ-2х313

Выпрямитель ВДМ-2х313 предназначен для двухпостовой ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделий из стали на постоянном токе.

Выпрямитель ВДМ-2х313 отличается простотой и надежностью конструкции, а также отсутствием традиционных балластных реостатов. Сварочный ток регулируется плавно в одном диапазоне с помощью ручного механического перемещения магнитного шунта горизонтального исполнения.

Градуировка тока дуги выполнена на внешней поверхности шунта. Механизм такого шунтового регулирования уменьшает время, необходимое на смену режима сварки.

Выпрямитель ВДМ-2х313 имеет превосходные сварочные характеристики, рекомендуется для сварки ответственных конструкций.

Аттестован **АЦ НАКС**.

Основные достоинства выпрямителя ВДМ-2х313:

- сварочный ток плавно регулируется в одном диапазоне;
- отказ от подвижных обмоток;
- принудительное охлаждение.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3х380
Частота питающей сети, Гц	50
Количество постов	2
Номинальный сварочный ток поста, А	315
Номинальное рабочее напряжение поста, В	32
Коэффициент одновременной работы постов	0,5
Номинальный режим работы, ПН, %	60
Напряжение холостого хода, В, не более	70
Первичная мощность, кВА, не более	2х23
Первичный ток, А, не более	2х35
Отношение тока короткого замыкания к номинальному току на ПВХ	1,45
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм, не более	700х490х670
Масса, кг, не более	130



Выпрямители сварочные многопостовые ВДМ-6303С и ВДМ-1202С

Выпрямители многопостовые ВДМ-6303С и ВДМ-1202С предназначены для комплектации постов ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделий из углеродистых и легированных сталей на постоянном токе.

Регулирование сварочного тока производится для конкретного поста независимо с помощью КСУ-320 либо балластными реостатами РБ-302, РБ-306.

Основные достоинства выпрямителей: ВДМ-6303С и ВДМ-1202С:

- простая конструкция;
 - высокая надежность и долговечность работы;
 - индикация сварочного тока и напряжения;
 - наличие автомата защиты сети;
 - работает при температурах -40 до $+50^{\circ}\text{C}$;
 - простота обслуживания и ремонта;
 - класс изоляции H;
 - максимально приспособлены для работы в тяжелых условиях эксплуатации.
- Аттестованы АЦ НАКС.

Выпрямители состоят из одного мощного силового трансформатора, современного выпрямительного модуля на диодах с улучшенной системой воздушного охлаждения. Использование современной элементной базы и материалов позволило значительно уменьшить массогабаритные показатели, повысить срок службы и долговечность изделия, улучшить ремонтпригодность.

По сравнению с аналогичными многопостовыми выпрямителями ВДМ-6303С и ВДМ-1202С отличаются лучшими технико-экономическими показателями, современным дизайном, повышенным сроком службы.



Наименование параметра	ВДМ-6303С	ВДМ-1202С
Напряжение питания, В	3x380	
Частота питающей сети, Гц	50	
Номинальный сварочный ток, А (при ПН=100%)	630	1250
Номинальный сварочный ток одного поста, А	315	
Количество постов, не более	4	8
Коэффициент одновременности работы постов, не более	0,5	
Номинальное рабочее напряжение, В	60	63
Напряжение холостого хода, В не более	75	
КПД, %, не менее	92	90
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВА, не более	46	96
Диаметр электрода, мм	3 – 6	
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм, не более	700x600x630	900x640x720
Масса, кг, не более	196	310

Рекомендуем конвертор КСУ-320



Выпрямитель сварочный многопостовой ВДМ-1201

Выпрямитель многопостовой ВДМ-1201 предназначен для питания постоянным током сварочных постов при ручной дуговой сварке.

Регулирование сварочного тока производится для каждого поста сварки независимо с помощью КСУ-320 либо балластными реостатами РБ-302, РБ-306.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3x380
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемая мощность, не более, кВА	102
Номинальный сварочный ток, А	1250
Номинальный потребляемый ток, А	160
Номинальное рабочее напряжение, В	65
КПД при номинальном режиме, %, не менее	80
Количество сварочных постов, шт	8
Напряжение холостого хода, В, не более	80
Номинальная продолжительность работы, ПН, %	100
Номинальный сварочный ток 1 поста, А	315
Продолжительность включения поста, ПН, %	60
Коэффициент одновременной работы	0,5
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм, не более	1010x690x810
Масса, кг, не более	400

Выпрямитель сварочный многопостовой ВДМ-1601

Выпрямитель многопостовой ВДМ-1601 предназначен для комплектации постов ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделий из сталей на постоянном токе.

Регулирование сварочного тока производится для каждого поста сварки независимо с помощью КСУ-320 либо балластными реостатами РБ-302, РБ-306.

Силовая часть выпрямителя состоит из мощного силового трансформатора и выпрямительного моста на штыревых диодах.

Основные достоинства выпрямителя ВДМ-1601:

- жесткая внешняя характеристика;
- класс изоляции Н;
- принудительное охлаждение.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3x380
Номинальный сварочный ток при ПН-100%, А	1600
Количество постов, шт.	9
Коэффициент одновременности работы	0,5
Номинальный сварочный ток поста при ПН-100%, А	315
Номинальное рабочее напряжение, В	60
Напряжение холостого хода, В, не более	75
Коэффициент полезного действия, %, не менее	80
Потребляемая мощность, кВА, не более	96
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1010x690x810
Масса, кг	500

Выпрямитель сварочный ВД-506ДК



Выпрямитель ВД-506ДК это мощный универсальный сварочный выпрямитель для применений в нефтегазовой отрасли и машиностроении. ВД-506ДК в комплекте с подающим механизмом ПДГО-511 обеспечивает сварку корня шва по технологии вынужденных коротких замыканий (ВКЗ).

Применение:

- все виды сварки (ММА, МИГ/МАГ в комплекте с подающим механизмом, ТИГ при комплектации БУ-ТИГ);
- сварка любым видом проволоки (сплошная, порошковая.);
- стабильность сварочных параметров при колебаниях питающей сети $\pm 10\%$, изменениях температуры в диапазоне от -40 до $+40$ °С.

Выпрямитель ВД-506ДК в полной мере отвечает всем требованиям к сварке в нефтегазовой промышленности. Причем может использоваться как стационарно (в закрытых помещениях и под навесом), так и в составе подвижных самоходных сварочных средств. Также выпрямитель ВД-506ДК применяется в качестве источника питания для сварочных головок при орбитальной автоматической сварке неповоротных стыков труб.

Выпрямитель ВД-506 ДК рекомендован ВНИИГАЗ, ВНИИСТ для проведения сварочных работ при строительстве нефтегазопроводов. Включен в нормативные документы ОАО «Газпром», ОАО «Транснефть». Аттестован АЦ НАКС.

Особенности:

- тиристорное регулирование сварочного тока;
- сварка во всех пространственных положениях за счет выбора наклона внешней характеристики;
- возможность удаления подающего механизма от выпрямителя на расстояние до 100 м;
- встроенный блок снижения напряжения холостого хода;
- возможность дистанционного регулирования сварочного тока через пульт.

Механизированная сварка методом ВКЗ:

При подключении к выпрямителю ВД-506ДК подающего механизма Вы получаете комплект оборудования для высококачественной механизированной сварки методом ВКЗ. В традиционных установках частота короткого замыкания составляет не более 30-50 Гц. Разрыв перемычки между сварочной ванной и проволокой происходит при токе дуги, близком к максимальному. Это ведет к значительному разбрызгиванию (>5%).

При технологии ВКЗ частота коротких замыканий составляет 120-150 Гц, разрыв перемычки между проволокой и сварочной ванной происходит при более низком токе дуги (70-80А). Результат: электродные капли маленькие одного размера, разбрызгивание снижается до 3% и менее.

Наименование параметра	Значение		
	МИГ/МАГ*	ММА	ТИГ**
Напряжение питания, при частоте 50Гц, В	3x380 +/-10%		
Номинальный сварочный ток, А (ПН%)	500 (60); 400(100)		
Пределы регулирования сварочного тока, А	50–500	50–500	12–500
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	17–40	22–40	12–30
Напряжение холостого хода, В, не более	95		
Регулирование сварочного тока	-	плавное	
Потребляемая мощность при номинальном токе, не более, кВА	32		
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	700x390x690		
Масса, кг, не более	192		

* - Для механизированной сварки необходимо укомплектовать выпрямитель подающим механизмом, рекомендуемый – ПДГО-511.

** - Для сварки в режиме ТИГ необходим дополнительно блок БУ-ТИГ.



Выпрямитель сварочный ВДУ-506С

Выпрямитель ВДУ-506С предназначен для комплектации полуавтоматов дуговой сварки, а также для ручной дуговой сварки покрытыми электродами (режим ММА).

Выпрямитель в комплекте с полуавтоматом предназначен для механизированной сварки плавящейся электродной проволокой в защитных газах на постоянном токе (режим МИГ/МАГ).

ВДУ-506С может быть использован в качестве источника сварочного напряжения в составе сварочных автоматов, роботов и т.п.

Аттестован АЦ НАКС.

Основные достоинства выпрямителя ВДУ-506С:

- плавная регулировка сварочного тока в режиме ММА и сварочного напряжения в режиме МИГ/МАГ;
- улучшенные динамические свойства сварочного процесса;
- универсальность: имеет два вида внешних характеристик – жесткие и падающие;
- легкое зажигание и устойчивое горение дуги;
- наличие термозащиты от перегрузки;
- наличие розетки 36В для питания подогревателя газа;
- класс изоляции Н;
- быстродействующие, безопасные токовые разъемы;
- по заказу возможна поставка выпрямителей с комплектом колес для удобства перемещения.

Наименование параметра	Значение	
	ММА	МИГ/МАГ
Напряжение питания, В	3x380	
Частота питающей сети, Гц	50	
Номинальный сварочный ток, А (при ПН, %)	500 (60%)	
Пределы регулирования сварочного тока, А	50–500	60–500
Пределы регулирования сварочного напряжения, В	22–40	17–39
Номинальное сварочное напряжение, В	40	39
Напряжение холостого хода, В, не более	70	
КПД, %	88	
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВА, не более	34	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм, не более	840x505x685	
Масса, кг, не более	230	

Оптимальное соотношение: ПДГО-510 с ВДУ-506С



Выпрямитель сварочный ВДУ-506

Выпрямитель ВДУ-506 предназначен для ручной дуговой сварки покрытыми электродами на постоянном токе, комплектации полуавтоматов и автоматов для сварки изделий из стали в защитных газах на постоянном токе. Является регулируемым тиристорным выпрямителем с жесткой или падающей внешней характеристикой. Отличием от версии ВДУ-506С является классическое построение и отсутствие комбинированной вольт-амперной характеристики в режиме механизированной сварки.

Выпрямитель ВДУ-506 имеет следующие основные технические решения:

- плавное регулирование сварочного тока в режиме ММА и сварочного напряжения в режиме МИГ/МАГ;
- наличие розетки 36 В для питания подогревателя газа;
- защита от тепловой перегрузки;
- быстродействующие, безопасные токовые разъемы;
- класс изоляции Н;
- принудительное охлаждение;
- наличие ниши для встраивания БУСП.



Наименование параметра	Значение	
	ММА	МИГ/МАГ
Напряжение питания, В	3x380	
Номинальная частота, Гц	50	
Первичная мощность, кВА, не более	40	
Первичный ток, А, не более	62	
Напряжение холостого хода, В, не более	85	
Номинальное рабочее напряжение, В: – для жестких внешних характеристик – для падающих внешних характеристик	40	44
Пределы регулирования рабочего напряжения, В: – для жестких внешних характеристик – для падающих внешних характеристик	22-40	18-44
Номинальный сварочный ток, А	500	
Пределы регулирования сварочного тока, А: – для жестких внешних характеристик – для падающих внешних характеристик	50-500	60-500
Продолжительность цикла сварки, мин	5	10
Отношение продолжительности включения нагрузки к продолжительности цикла сварки, (ПН), %	60	
Коэффициент полезного действия, %, не менее	79	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм, не более	830x620x1080	
Масса, кг, не более	290	

Рекомендуемые варианты механизмов подачи



Выпрямитель сварочный ВДУ-511

Выпрямитель ВДУ-511 предназначен для комплектации полуавтоматов дуговой сварки.

В комплекте с полуавтоматом предназначен для механизированной сварки плавящейся электродной проволокой на постоянном токе в защитных газах (СО₂, аргон, смеси) (режим МИГ/МАГ), ручной дуговой сварки покрытым электродом на постоянном токе (режим ММА), аргонодуговой сварки неплавящимся электродом на постоянном токе (режим ТИГ).



Выпрямитель обеспечивает:

- в режиме МИГ/МАГ – жесткие вольт-амперные характеристики с регулируемой индуктивностью для механизированной сварки в защитных газах стальными и порошковыми проволоками;
- в режиме ММА – вольт-амперные характеристики с плавной регулировкой тока короткого замыкания для ручной дуговой сварки покрытыми электродами различных типов;
- в режиме ТИГ – специальные вольт-амперные характеристики для сварки неплавящимся (вольфрамовым) электродом, в аргоне.

Основные достоинства выпрямителя ВДУ-511:

- плавная регулировка сварочного тока в режимах ММА и ТИГ, и сварочного напряжения в режиме МИГ/МАГ;
- цифровая индикация сварочного тока и напряжения;
- индикация сварочного тока и сварочного напряжения после окончания сварки;
- наличие розетки 36В для питания подогревателя газа;
- класс изоляции Н;
- быстродействующие, безопасные токовые разъёмы.

Совершенство сварочного процесса:

- низкое разбрызгивание в режимах ММА и МИГ/МАГ (минимальная обработка сварного изделия после сварки);
- высокая стабильность длины дуги при сварке угловых и тавровых соединений во всех пространственных положениях;
- высокая эластичность сварочной дуги в режиме ММА;
- наличие регулировки индуктивности сварочного контура позволяет оптимально выбрать сварочный режим для сварки различными сварочными материалами во всех пространственных положениях;
- регулировка динамики переноса металла при сварке в режиме МИГ/МАГ;
- легкое зажигание и устойчивое горение дуги;
- плавная регулировка тока короткого замыкания в режимах ММА и ТИГ.

Безопасность и надежность в работе:

- наличие термозащиты от перегрузки;
- наличие защиты от короткого замыкания в нагрузке;
- меньшая подверженность загрязнению вследствие расположения электронных компонентов в месте, защищенном от пыли.

Области применения выпрямителя сварочного ВДУ-511:

производственные и ремонтные работы в металлообрабатывающей промышленности, изготовление и монтаж стальных конструкций, машиностроение, строительство резервуаров, автомобилестроение и судостроение, строительные-монтажные работы и др.

Наименование параметра	Значение		
	МИГ/МАГ	ММА	ТИГ
Напряжение питания, при частоте 50Гц, В	3x380		
Номинальный сварочный ток, А (при ПН,%)	500 (60%); 400(100%)		
Пределы регулирования сварочного тока, А	50–500	30–400	30–400
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	16,5–39	21–36	11–26
Напряжение холостого хода, В, не более	55		
Регулирование сварочного тока	плавное		
Диаметр электрода, проволоки, мм	–	2–8	0,8–8
Потребляемая мощность при номинальном токе, не более, кВА	29	23	24
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	840x505x795		
Масса, кг, не более	240		

Выпрямитель сварочный Пионер-5000 (ВДУ-508)

НОВИНКА 2012 ГОДА!

Сварочный выпрямитель выпрямительного типа «Пионер-5000» (ВДУ-508) с универсальными внешними характеристиками, предназначен:

- для полуавтоматической сварки плавящимся электродом углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей в среде защитных газов (МИГ/МАГ);
- для сварки углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей на постоянном токе (ММА) металлическими электродами с покрытием;
- для сварки неплавящимся электродом на постоянном токе в среде аргона (ТИГ) всех металлов, за исключением алюминия и его сплавов.



Достоинства:

- особенностью конструкции выпрямителей ПИОНЕР-5000 является применение нанокристаллического магнитопровода высокочастотного трансформатора. Материал представляет собой сплав «пермаллой» с измельчением кристаллической структуры до наноуровня. Использование такого высокочастотного трансформатора позволяет увеличить быстродействие источника, особенно при сварке в защитных газах;
- отличием выпрямителей ПИОНЕР-5000 является стабилизация сварочного процесса при колебаниях напряжения питающей сети $\pm 10\%$ или изменениях длины дуги;
- выпрямители ПИОНЕР-5000 являются адаптивными, т.е. саморегулирующимися в широком диапазоне режимных параметров. Таким образом, снижаются требования к квалификации сварщиков, работающих на выпрямителях этой серии;
- так как выпрямители ПИОНЕР-5000 являются выпрямителями резонансного типа, то они не оказывают негативного влияния на питающую электрическую сеть по сравнению с традиционными выпрямителями;
- на выпрямителе имеется ручка регулировки индуктивности сварочной цепи, которая предназначена для компенсации индуктивного сопротивления сварочного кабеля. Минимальное значение задаваемой индуктивности соответствует максимальной длине шлейфа и наоборот;
- схемотехнически выпрямитель построен на основе резонансного преобразования с коммутацией силовых ключей в бестоковый период. В этом заключается основное отличие от традиционных выпрямительных сварочных установок. Источник характерен тем, что при коротком замыкании дугового промежутка или резком повышении тока происходит увеличение собственной резонансной частоты сварочного контура, что ведет к ограничению тока короткого замыкания и уменьшению разбрызгивания;
- высококонтрастный цифровой контрольно-измерительный прибор позволяет с высокой точностью контролировать параметры режима сварки, даже в затемненных и сильно освещенных местах.

Наименование параметра	Значение		
	ММА	ТИГ	МИГ/МАГ
Режим сварки			
Напряжение питающей сети, В	3x380		
Частота питающей сети, Гц	50		
Максимальные колебания напряжения питающей сети от номинального, %	от -10 до +5		
Номинальный сварочный ток при ПН-60%, А	500		
Пределы регулирования сварочного тока, А	50-500	25-500	50-500
Напряжение холостого хода, В, не более	80		
Номинальное рабочее напряжение, В	40	30	39
Потребляемая мощность, кВА	25	20	25
Масса, не более, кг	58		
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	660x300x565		

Выпрямитель сварочный ВДУ-601

Выпрямитель ВДУ-601 предназначен для ручной дуговой сварки покрытыми электродами на постоянном токе, комплектации полуавтоматов и автоматов для сварки изделий из стали в защитных газах на постоянном токе. Является регулируемым тиристорным выпрямителем с жесткой или падающей внешней характеристикой, и имеет одну из самых высоких сварочных характеристик в своем классе.

Выпрямитель ВДУ-601 имеет следующие основные технические решения:

- плавное регулирование сварочного тока в режиме MMA и сварочного напряжения в режиме МИГ/МАГ;
- защита от тепловой перегрузки;
- индикация сварочного тока и напряжения;
- наличие розетки 36 В для питания подогревателя газа;
- быстродействующие, безопасные токовые разъемы;
- класс изоляции H;
- принудительное охлаждение;
- наличие ниши для встраивания БУСП.



Наименование параметра	Значение	
	ММА	МИГ/МАГ
Напряжение питания, В	3x380	
Номинальный сварочный ток при ПН-60%, А	630	
Номинальный сварочный ток при ПН-100%, А	490	
Пределы регулирования сварочного тока, А	50-630	60-630
Номинальное рабочее напряжение, В	44	44
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	22-44	17-44
Напряжение холостого хода, В	85	
Потребляемая мощность, кВА	53	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	830x620x1080	
Масса, кг	270	

Рекомендуемые варианты механизмов подачи



Выпрямитель сварочный Miller XMT-350 CC/CV

Универсальный источник питания инверторного типа. Отличные качественные характеристики при сварке сплошной и порошковой проволокой в защитных газах и самозащитной проволокой (МИГ). Отличное качество швов при сварке штучным электродом (ММА) и аргонодуговой сварке (ТИГ). Качество дуги, мощность и портативность источника позволяет позиционировать его как наилучший из представленных на мировом рынке.

Серия выпрямителей XMT-350 снабжена всеми функциями, чтобы полностью соответствовать любым требованиям сварки.

Внесен в нормативные документы ОАО «Газпром». Аттестован АЦ НАКС.

Основные достоинства выпрямителей серии XMT-350:

- технология аэродинамической трубы **Wind Tunnel** предотвращает загрязнение электрических узлов и электронных плат;
- система охлаждения **Fan-On-Demand** включается только в случае необходимости, что позволяет снизить уровень шума, потребление энергии и количество попадающих внутрь пыли и грязи;
- встроенная функция «зажигание дуги при отрыве электрода детали» **Lift Arc** позволяет отказаться от использования высокочастотной энергии и исключить загрязнение сварочной ванны вольфрамовыми включениями;
- встроенная функция «горячий пуск» **Hot Start** автоматически увеличивает сварочный ток в момент касания свариваемой детали и позволяет избежать залипания электрода при ручной сварке;
- лёгкий корпус из алюминия авиационных марок обеспечивает механическую прочность сварочного аппарата при меньшей массе;
- технология инверторного управления дугой обеспечивает идеальный контроль за сварочной ванной и высококачественный шов при работе электродами с основным покрытием и высококачественную механизированную сварку;
- функция **Auto-Line** обеспечивает автоматическую настройку на входное напряжение от **208 до 575В** без необходимости ручной подстройки, что обеспечивает удобство эксплуатации в любых рабочих условиях. Идеальное решение в условиях нестабильного входного напряжения;
- функция компенсации сетевого напряжения позволяет стабилизировать питание инвертора даже в том случае, если входное напряжение колеблется в пределах $\pm 10\%$;
- переключатель способов сварки позволяет уменьшить количество необходимых настроек параметров;
- большие двойные цифровые приборы хорошо видны и могут использоваться при настройке этих параметров.



XMT 350CC/CV



XMT 350CC/CV
с полуавтоматом SuitCase X-TREME 12VS

Наименование параметра	3-х фазный	Однофазный
Номинальный сварочный ток (ПН%), А, при механизированной сварке	350 при 34В (60)	300 при 32В (60)
Пределы регулирования сварочного напряжения в режиме механизированной сварки, В	10-38	
Пределы регулирования сварочного тока в режиме ручной дуговой сварки, А	5-425	
Номинальное напряжение холостого хода при ручной сварке, В	75	
Среднеквадратичное значение входного тока при номинальной выходной нагрузке и 3-фазном электропитании частотой 50/60Гц		
208В	40,4	60,8
230В	36,1	54,6
400В	20,6	29,7
460В	17,8	24,5
575В	14,1	19,9
Потребляемая мощность, кВА	14,2	11,7
Потребляемая мощность, кВт	13,6	11,2
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	610x318x432	
Масса, кг	36,3	

Выпрямитель сварочный ВДГ-303-3

Выпрямитель ВДГ-303-3 предназначен для комплектации полуавтоматов дуговой сварки. В комплекте с полуавтоматом предназначен для механизированной сварки плавящейся электродной проволокой в защитных газах на постоянном токе.

Основные достоинства выпрямителя ВДГ-303-3:

- плавноступенчатое регулирование сварочного напряжения;
- жесткая внешняя характеристика;
- низкий уровень пульсации выходного напряжения за счет применения управляемого дросселя насыщения;
- класс изоляции H;
- быстродействующие, безопасные токовые разъемы;
- надежность работы и простота обслуживания.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, при частоте 50Гц, В	3x380
Номинальный сварочный ток, А	315
Номинальное рабочее напряжение, В	30
Номинальный режим работы (ПН) при цикле 10 мин., %	60
Наименьший сварочный ток, А	50
Наибольший сварочный ток, А	325
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	16-30
Напряжение холостого хода, В, не более	60
Наклон внешних характеристик, В/А, не более	0,04
Коэффициент полезного действия, не менее, %	74
Потребляемая мощность, при номинальном токе, кВА, не более	19,0
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	835x410x755
Масса, кг, не более	165

Выпрямитель сварочный ВДГ-401

Выпрямитель ВДГ-401 предназначен для комплектации полуавтоматов дуговой сварки. В комплекте с полуавтоматом предназначен для механизированной сварки плавящейся электродной проволокой в защитных газах на постоянном токе.

Основные достоинства выпрямителя ВДГ-401:

- плавноступенчатое регулирование сварочного напряжения;
- жесткая внешняя характеристика;
- низкий уровень пульсации выходного напряжения за счет применения управляемого дросселя насыщения;
- класс изоляции H;
- быстродействующие, безопасные токовые разъемы;
- надежность работы и простота обслуживания.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, при частоте 50Гц, В	3x380
Номинальный сварочный ток, А	400
Номинальное рабочее напряжение, В	34
Номинальный режим работы (ПН) при цикле 10 мин., %	60
Наименьший сварочный ток, А	80
Наибольший сварочный ток, А	500
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	18-39
Напряжение холостого хода, В, не более	67
Наклон внешних характеристик, В/А, не более	0,04
Коэффициент полезного действия, не менее, %	75
Потребляемая мощность, при номинальном токе, кВА, не более	29,5
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	835x410x755
Масса, кг, не более	175

Выпрямитель сварочный ВС-300Б

Выпрямитель ВС-300Б предназначен для комплектации полуавтоматов дуговой сварки в защитных газах.

Основные достоинства выпрямителя ВС-300Б:

- ступенчатое регулирование сварочного напряжения;
- жесткая внешняя характеристика;
- две степени индуктивности;
- наличие термозащиты от перегрузки;
- наличие розетки 36В для питания подогревателя газа;
- класс изоляции Н;
- быстродействующие, безопасные токовые разъемы;
- конструкция тележки на поворотных колесах;
- существенно меньшие габариты и масса по сравнению с аналогами;
- современный дизайн и эргономика.

Достаточно большая мощность в малых габаритах позволяет ему успешно конкурировать с аналогичными выпрямителями ВС-300 как в тяжелых производственных условиях, так и при ремонтно-восстановительных работах в условиях монтажа.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3x380
Частота питающей сети, Гц	50
Номинальный сварочный ток, А	315
Номинальное рабочее напряжение, В	30,3
Номинальный режим работы (ПН) при цикле 10 мин., %	60
Наименьший сварочный ток, А	40
Наибольший сварочный ток, А	385
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	16-33,3
Напряжение холостого хода, В, не более	45
Количество ступеней регулирования	20
Наклон внешних характеристик, В/А, не более	0,06
Коэффициент полезного действия, не менее, %	75
Потребляемая мощность, при номинальном токе, кВА, не более	18
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	560x490x740
Масса, кг, не более	115

Рекомендуемые варианты механизмов подачи



Выпрямитель сварочный ВС-450

Выпрямитель ВС-450 предназначен для комплектации полуавтоматов дуговой сварки в защитных газах.

В комплекте с полуавтоматом выпрямитель ВС-450 предназначен для сварки плавящейся электродной проволокой на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой и низколегированной стали в углекислом газе и газовых смесей; для механизированной дуговой сварки плавящейся электродной проволокой на постоянном токе изделий из алюминия и его сплавов, а также коррозионностойких сталей в аргоне.



BC-450
с синергетическим управлением
сварочным процессом

Достоинства выпрямителя ВС-450:

- обеспечивает механизированную сварку алюминия и его сплавов, и коррозионностойких сталей, при комплектации полуавтоматом;
- ступенчатое регулирование сварочного напряжения (28 ступеней);
- наличие приборов индикации сварочного тока и напряжения;
- наличие ступенчатой регулировки индуктивности сварочного контура (9 ступеней), позволяет оптимально выбрать режим для сварки различными сварочными материалами во всех пространственных положениях;
- жесткая внешняя характеристика;
- наличие розетки 36В для питания подогревателя газа;
- низкое энергопотребление, благодаря высокому КПД;
- мобильный в перемещении (возможна установка на колеса);
- может комплектоваться любым типом сварочных полуавтоматов в зависимости от технических условий сварки (исполнение без синергетического управления).

Безопасность и надежность в работе:

- наличие тепловой защиты от перегрузок;
- наличие светового индикатора тепловой защиты;
- наличие автомата защиты сети;
- наличие защиты от короткого замыкания и токовых перегрузок цепи управления выпрямителя, цепи питания полуавтомата, цепи подогревателя газа и цепи питания вентилятора.

Синергетическое управление:

- ВС-450 выпускается в исполнении с синергетическим управлением сварочным процессом (подключение только к полуавтомату ПДГ-312-5 спец.исполнения) и без него (подключение к любому полуавтомату «СЭЛМА»);
- наличие синергетического управления позволяет настроить оптимальный сварочный режим путем выбора основных сварочных параметров: диаметра и типа сварочной проволоки, вида защитного газа, толщины свариваемого материала. В зависимости от выбранных сварочных параметров подбирается скорость подачи (сварочный ток) проволоки;
- в ВС-450 установлены приборы цифровой индикации сварочного тока, сварочного напряжения, скорости подачи сварочной проволоки, а также рекомендуемой ступени индуктивности выпрямителя (исполнение с синергетическим управлением);
- ВС-450 с синергетическим управлением позволяет отключить синергетическое управление и перейти в режим ручной настройки сварочного режима;
- области применения выпрямителя сварочного ВС-450: производственные и ремонтные работы в металлообрабатывающей промышленности, изготовление и монтаж стальных конструкций, машиностроение, строительство резервуаров, автомобилестроение и судостроение, строительно-монтажные работы и другие.



BC-450
без синергетического управления
сварочным процессом

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3 x380
Частота питающей сети, Гц	50
Номинальный сварочный ток, А (при ПН, %)	450 (60) 370 (100)
Пределы регулирования сварочного тока, А	30–500
Пределы регулирования сварочного напряжения, В	15–40
Номинальное рабочее напряжение, В	37
Напряжение холостого хода, В, не более	53
Количество ступеней регулирования сварочного напряжения	28 (4x7)
Количество ступеней регулирования индуктивности	9
Потребляемая мощность при номинальном токе 450А, кВА, не более	24
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм, не более	710x520x780
Масса, кг, не более	145

Выпрямитель сварочный ВС-600С

Выпрямитель ВС-600С предназначен для комплектации полуавтоматов дуговой сварки.

Выпрямитель ВС-600С в комплекте с полуавтоматом предназначен для сварки плавящейся электродной проволокой в защитных газах на постоянном токе.

ВС-600С может быть использован в качестве источника сварочного тока в составе сварочных автоматов, роботов и т.п.

Выпрямитель имеет жесткую внешнюю характеристику и 28 ступеней регулирования сварочного напряжения.

Основные достоинства выпрямителя ВС-600С:

- простота и надежность конструкции, обеспечивающие повышенную долговечность эксплуатации;
- ступенчатое регулирование сварочного напряжения;
- наличие индикации сварочного тока и напряжения;
- наличие автомата защиты сети;
- существенно меньшие габариты и масса по сравнению с аналогами.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3х380
Частота питающей сети, Гц	50
Номинальный сварочный ток, А (при ПН, %)	630 (100)
Пределы регулирования сварочного тока, А	100–700
Номинальное рабочее напряжение, В	44,3
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	19–44
Напряжение холостого хода, В, не более	65
Количество ступеней регулирования	28 (4x7)
КПД, %	80
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВА, не более	47
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм, не более	845x605x765
Масса, кг, не более	280

Рекомендуемые варианты механизмов подачи



Выпрямитель сварочный ВДУ-1000



Выпрямитель ВДУ-1000 в комплекте со сварочным полуавтоматом или автоматом предназначен для сварки в защитных газах или для сварки и наплавки под флюсом изделий из углеродистых сталей. Выпрямитель может быть использован для воздушно-дуговой резки (строжки) угольным электродом. ВДУ-1000 отличается универсальностью и надежностью.

Основные достоинства выпрямителя ВДУ-1000:

- надежное зажигание и устойчивое горение дуги;
- наличие термозащиты от перегрузки;
- местное и дистанционное регулирование сварочных параметров;
- обладает двумя видами жестких внешних вольт-амперных характеристик для сварки и наплавки под флюсом;
- высокая надежность обмоточных узлов;
- класс изоляции Н.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3x380
Частота питающей сети, Гц	50
Номинальный сварочный ток, А (ПН%)	1000 (100)
Пределы регулирования сварочного тока, А	120-1000
Номинальное рабочее напряжение, В	44
Напряжение холостого хода, В, не более	55
Потребляемая мощность, кВА, не более	50
Охлаждение	воздушное, принудительное
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	580x700x1100
Масса, кг	370

Выпрямитель сварочный ВДМ-1202СА



Выпрямитель ВДМ-1202СА предназначен для комплектации сварочных постов автоматической сварки под флюсом, воздушно-дуговой строжки, ручной дуговой сварки покрытыми электродами.

Выпрямитель не регулируем и имеет жесткую внешнюю характеристику.

Регулирование сварочного тока при ручной дуговой сварке производится независимо для конкретного поста с помощью балластного реостата.

Основные достоинства выпрямителя ВДМ-1202СА:

- наличие реле контроля фаз, которое защищает машину при проблемах с сетью;
- наличие блока предохранителей защиты цепей управления;
- используются штырьевые диоды, имеющие высокий ударный ток;
- за счет оригинального решения по намотке обмоток удалось значительно снизить габаритные размеры выпрямителя, повысить срок службы и долговечность изделия, повысить КПД. Исключено сползание катушек при динамических ударах, возникающих при строжке и автоматической сварке;
- имеет встроенный блок питания и управления для сварочного трактора типа ТС-16-2 через ББР-4x315;
- наличие автомата защиты сети;
- работает при температурах от -40 до $+40^{\circ}\text{C}$;
- максимально приспособлен для работы в тяжелых условиях эксплуатации.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, при частоте 50Гц, В	3x380
Номинальный сварочный ток, А (ПН%)	1250 (100)
Номинальный сварочный ток одного поста, А	315
Количество постов, не более	8
Коэффициент одновременности работы постов, не более	0,5
Номинальное рабочее напряжение, В	60
Напряжение холостого хода, В не более	75
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВА, не более	96
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	900x640x720
Масса, кг, не более	330

Выпрямитель сварочный ВДУ-1202

Выпрямитель ВДУ-1202 в комплекте со сварочным трактором предназначен для автоматической сварки под флюсом изделий из сталей. Может применяться для воздушно-дуговой резки или строжки угольным электродом.

Является полупроводяемым тиристорным выпрямителем. Более упрощенная версия, чем выпрямитель ВДУ-1250. Обладает двумя видами жестких внешних характеристик для сварки и наплавки под флюсом.

Основные достоинства выпрямителя ВДУ-1202:

- возможность местного и дистанционного регулирования сварочных параметров;
- наличие тепловой защиты трансформатора от перегрузки;
- класс изоляции H;
- принудительное охлаждение;
- возможно использование со сварочными тракторами ТС-16, АДФ-1000, выпускаемыми группой предприятий «ИТС», а также со сварочными тракторами других производителей.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3x380
Номинальный сварочный ток при ПН-100%, А	1250
Пределы регулирования сварочного тока, А	250-1250
Номинальное рабочее напряжение, В	44
Напряжение холостого хода, В, не более	85
Потребляемая мощность, кВА	73
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1160x690x1025
Масса, кг	580

Выпрямитель сварочный ВДУ-1601

Выпрямитель ВДУ-1601 в комплекте со сварочным трактором предназначен для автоматической сварки под флюсом изделий из сталей. Также ВДУ-1601 может быть использован для воздушно-дуговой резки или строжки угольным электродом.

Основные достоинства выпрямителя ВДУ-1601:

- возможность местного и дистанционного регулирования сварочных параметров;
- наличие тепловой защиты трансформатора от перегрузки;
- медные обмотки трансформатора;
- класс изоляции H;
- принудительное охлаждение;
- возможно использование со сварочными тракторами АДФ-1000, ТС-16, выпускаемыми группой предприятий «ИТС», а также со сварочными тракторами других производителей.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3x380
Номинальный сварочный ток, А (ПН%)	1600 (100)
Пределы регулирования сварочного тока, А	250-1600
Напряжение холостого хода, В, не более	85
Номинальное рабочее напряжение, В	44
Потребляемая мощность, кВА, не более	132
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1160x680x1025
Масса, кг	600



Выпрямитель сварочный ВДУ-1250

Выпрямитель ВДУ-1250 в комплекте со сварочным автоматом предназначен для сварки в защитных газах и для сварки и наплавки под флюсом изделий из углеродистых и легированных сталей, а также может быть использован для воздушно-дуговой резки (строжки) угольным электродом.

Основные достоинства выпрямителя ВДУ-1250:

- надежное зажигание и устойчивое горение дуги;
- наличие термозащиты от перегрузки;
- возможность как местного, так и дистанционного регулирования сварочных параметров;
- существенно меньшее энергопотребление и малая масса источника в сравнении с аналогами;
- обладает двумя видами жестких внешних вольт-амперных характеристик для сварки и наплавки под флюсом;
- высокая надежность обмоточных узлов;
- медные обмотки трансформатора;
- класс изоляции H.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3x380
Частота питающей сети, Гц	50
Номинальный сварочный ток, А	1250
Номинальное рабочее напряжение, В	44
Номинальный режим работы (ПН), %	100
Наименьший сварочный ток, А	250
Наибольший сварочный ток, А	1250
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	30–44
Напряжение холостого хода, В, не более	55
Регулирования сварочного тока	плавное
Наклон внешних характеристик, В/А, не более: – для сварки под флюсом – для наплавки под флюсом	0,0008–0,0015 0,006–0,015
Коэффициент полезного действия, не менее, %	83
Потребляемая мощность, при номинальном токе, кВА, не более	75
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	790x610x1410
Масса, кг	520

Рекомендуемые варианты автоматов сварочных



Выпрямитель сварочный Sub Arc 1250

Sub Arc DC 1250 (Miller, США) – это серия трехфазных источников питания постоянного тока, предназначенных для получения наилучшей электрической дуги для дуговой сварки под флюсом и для воздушно-дуговой строжки угольным электродом с высокой длительностью работы, требуемой при промышленном применении.

Основные достоинства выпрямителей серии Miller Sub Arc DC:

- высокая мощность на постоянном токе, широкий спектр применения и отличное качество дуги при сварке под флюсом, ручной дуговой сварке;
- стабилизация электрической сети сохраняет сварочные параметры постоянными, даже когда входящее напряжение меняется в пределах $\pm 10\%$. Это исключает необходимость менять сварочные параметры в течение дня;
- уникальная система охлаждения **Fan-On-Demand** включается только по необходимости, это сокращает попадание загрязняющих веществ внутрь аппарата и излишний шум на рабочих площадках;
- дистанционное управление позволит сварщику включать и выключать источник питания на расстоянии;
- дистанционное управление током позволит сварщикам точно регулировать мощность на значительном расстоянии;
- функция **Hot Start** позволяет легко зажигать дугу при ручной дуговой сварке проблемными покрытиями электродами;
- стенки выпрямителя усилены, это дополнительная защита от загрязняющих веществ, которые могут негативно сказаться на работоспособности аппарата;
- выпрямитель имеет защиту от перегрева внутренних компонентов. Защита автоматически отключает аппарат, если продолжительность включения превышена или охлаждение ограничено;
- показания цифрового вольтметра и амперметра легко читаются даже с расстояния 10 метров.



Наименование параметра	Sub Arc 1250
Номинальный сварочный ток, А	1000 (при 44В)
ПН при номинальном сварочном токе, %	100
Пределы регулирования сварочного тока, А (в режиме падающей характеристики)	100-1250
Пределы регулирования сварочного напряжения, В (в режиме жесткой характеристики)	10-60
Номинальное напряжение холостого хода при падающей характеристике, В	66
Среднеквадратичное значение входного тока при номинальной выходной нагрузке, 3-фазном электропитании частотой 50/60Гц (на холостом ходу)	
230В	180 (5,8)
380В	109 (5,2)
400В	104 (5,0)
440В	94 (4,5)
460В	90 (2,9)
575В	72 (2,4)
Потребляемая мощность, кВА	73 (3,2)
Потребляемая мощность, кВт	53 (0,5)
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	914x565x692
Масса, кг	292

Рекомендуем Miller Tractor





Полуавтомат сварочный MIG-200G BIMArc

Полуавтомат сварочный MIG-200G BIMArc предназначен для дуговой сварки плавящимся электродом на постоянном токе в среде защитных газов изделий из малоуглеродистых сталей (МИГ), с естественным охлаждением горелки.

В сварочном полуавтомате MIG-200G дополнительно предусмотрен режим работы ручной дуговой сварки покрытыми электродами (ММА).

Наименование параметра	Значение	
	МИГ	ММА
Напряжение питания при частоте 50 Гц, В	220±15%	
Номинальная мощность, кВА	6,4	5,6
Максимальная мощность, кВА	8,3	7,2
Номинальный первичный ток, А	29,1	25,5
Максимальный первичный ток, А	37,5	32,9
Диапазон регулирования сварочного тока, А	40-200	30-160
Диапазон регулирования напряжения, В	16-24	21,2-26,4
Режим работы ПВ, 60%*	200А/ 24В	160А/26,4В
Режим работы ПВ, 100%*	155А/ 21,8В	124А/ 25В
Коэффициент мощности	0,73	
КПД, %	80	
Диаметр проволоки, мм	0,8/1,0	
Класс изоляции	F	
Габаритные размеры аппарата, мм	467x243x447	
Класс защиты	IP21	
Масса, кг	21	

* - Повторно-кратковременный режим работы считать при цикле 10 минут без отключения выпрямителя от сети во время паузы.



Полуавтомат сварочный MIG-250GW1 BIMArc

Полуавтомат сварочный MIG-250GW1 BIMArc предназначен для дуговой сварки плавящимся электродом на постоянном токе в среде защитных газов изделий из малоуглеродистых сталей (МИГ), с естественным охлаждением горелки.

В сварочном полуавтомате MIG-250GW1 дополнительно предусмотрен режим работы ручной дуговой сварки покрытыми электродами (ММА).

Наименование параметра	Значение	
	МИГ	ММА
Напряжение питания при частоте 50 Гц, В	3x380±15%	
Номинальная мощность, кВА	5,2	6,2
Максимальная мощность, кВА	8,4	9,5
Номинальный первичный ток, А	7,7	8,8
Максимальный первичный ток, А	14	16
Диапазон регулирования сварочного тока, А	50-250	60-250
Диапазон регулирования напряжения, В	15-29	22,4-30
Режим работы ПВ, 30%*	250А/ 28,5В	250А/ 30В
Режим работы ПВ, 60%*	200А/ 24В	200А/28В
Режим работы ПВ, 100%*	180А/ 23В	180А/ 27,2В
Коэффициент мощности	0,93	
КПД, %	85	
Диаметр проволоки, мм	0,8/1,0	
Класс изоляции	F	
Габаритные размеры аппарата, мм	468x245x478	
Класс защиты	IP21	
Масса, кг	23	

* - Повторно-кратковременный режим работы считать при цикле 10 минут без отключения выпрямителя от сети во время паузы.

Полуавтомат сварочный ПДГ-252

Полуавтомат ПДГ-252 предназначен для механизированной сварки на постоянном токе плавящейся электродной проволокой в защитных газах изделий из низкоуглеродистой и низколегированной стали.

Основные достоинства полуавтомата ПДГ-252:

- плавная регулировка скорости подачи проволоки;
- ступенчатое регулирование сварочного напряжения;
- наличие термозащиты от перегрузки;
- наличие площадки для установки баллона с защитным газом;
- класс изоляции H;
- быстродействующие, безопасные токовые разъемы.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания при частоте 50Гц, В	3x380
Номинальный сварочный ток, А (при ПН, %)	250 (40%)
Пределы регулирования сварочного тока, А	40–250
Пределы регулирования скорости подачи проволоки, м/ч	100–850
Количество ступеней регулирования скорости подачи	10
Мощность двигателя подающего механизма, Вт	25
Номинальное сварочное напряжение, В	26
Напряжение холостого хода, В, не более	36
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВА, не более	8,5
Диаметр проволоки, мм	0,8–1,2
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	810x350x630
Масса, кг	60

Полуавтомат сварочный ПДГ-251

Полуавтомат ПДГ-251 предназначен для механизированной сварки на постоянном токе плавящейся электродной проволокой в защитных газах.

Конструкция полуавтомата выполнена в одном корпусе и состоит из источника питания и встроенного подающего механизма.

Основные достоинства полуавтомата ПДГ-251:

- плавная регулировка скорости подачи проволоки;
- ступенчатое регулирование сварочного напряжения;
- зубчатое зацепление подающего и прижимного роликов;
- два режима работы: сварка коротких швов и точечная;
- наличие режима «Мягкий старт»;
- наличие термозащиты от перегрузки;
- возможность работы с еврокассетой диаметром 300 мм;
- наличие площадки для установки баллона с защитным газом;
- две ступени индуктивности;
- класс изоляции H;
- быстродействующие, безопасные токовые разъемы;
- удобство перемещения в монтажных условиях (установлен на колеса, конструкция тележки на поворотных колесах).



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3x380
Частота, Гц	50
Номинальный сварочный ток, А	275
Номинальное сварочное напряжение, В	27,8
Номинальный режим работы (ПН), %	100
Напряжение холостого хода, В, не более	34
Пределы регулирования сварочного тока, А	25–275
Количество ступеней регулирования сварочного тока	10
Диаметр сплошной стальной проволоки, мм	0,8–1,4
Мощность двигателя подающего механизма, Вт	80
Пределы регулирования скорости подачи проволоки, м/ч	70–960
Количество пар подающих роликов	1
Пределы регулирования времени «Сварка» в режиме «Электрозаклепки», с	0,2–2,0
Пределы регулирования времени «Пауза» в режиме «Электрозаклепки», с	0,5–2,0
Пределы регулирования времени задержки отключения выпрямителя (вылет проволоки), с	0,1–0,5
Пределы регулирования времени увеличения скорости подачи проволоки от минимального до установленного значения (мягкий старт), с	0,5–4,0
Тип разъема горелки	KZ-2
Коэффициент полезного действия, %, не менее	78
Потребляемая мощность, при номинальном токе, кВА, не более	10
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	810x450x820
Масса, кг	110


Полуавтомат сварочный ПДГ-351

Полуавтомат ПДГ-351 предназначен для механизированной сварки на постоянном токе плавящейся электродной проволокой в углекислом газе изделий из низкоуглеродистой и низколегированной стали.

Основные достоинства полуавтомата ПДГ-351:

- независимая плавная регулировка скорости подачи проволоки;
- ступенчатое регулирование сварочного напряжения;
- зубчатое зацепление подающего и прижимного роликов;
- два режима работы: сварка коротких швов и точечная;
- наличие режима заправки проволоки и настройки расхода газа;
- наличие термозащиты от перегрузки;
- наличие индикации перегрева;
- наличие розетки 36В для питания подогревателя газа;
- возможность работы с еврокассетой диаметром 300 мм;
- наличие площадки для установки баллона с защитным газом;
- конструкция тележки на поворотных колесах;
- две ступени индуктивности;
- класс изоляции H;
- быстродействующие, безопасные токовые разъемы.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3x380
Частота, Гц	50
Номинальный сварочный ток, А	315
Номинальное сварочное напряжение, В	30
Номинальный режим работы (ПН), %	70
Напряжение холостого хода, В, не более	42
Пределы регулирования сварочного тока, А	40–380
Количество ступеней регулирования сварочного тока	20
Диаметр стальной сплошной проволоки, мм	0,8–1,6
Мощность двигателя подающего механизма, Вт	145
Пределы регулирования скорости подачи проволоки, м/ч	70–960
Количество пар подающих роликов	2
Пределы регулирования времени «Сварка» в режиме «Электрозаклепки», с	0,2–2,0
Пределы регулирования времени «Пауза» в режиме «Электрозаклепки», с	0,5–2,0
Пределы регулирования времени задержки отключения выпрямителя (вылет проволоки), с	0,1–0,5
Пределы регулирования времени увеличения скорости подачи проволоки от минимального до установленного значения (мягкий старт), с	0,5–4,0
Тип разъема горелки	KZ-2
Коэффициент полезного действия, %, не менее	77
Потребляемая мощность, при номинальном токе, кВА, не более	17
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	850x450x905
Масса, кг	114



Комплектный сварочный полуавтомат БИМАРК MIG-350 PRO Line

Полуавтомат сварочный БИМАРК MIG-350 серии PRO Line (350А, 380В) предназначен для дуговой сварки плавящимся электродом на постоянном токе в среде защитных газов изделий из малоуглеродистых сталей, с естественным охлаждением горелки.

Управление полуавтоматом MIG-350 PRO Line осуществляется с помощью органов управления, расположенных на лицевой панели источника, лицевой панели механизма подачи и кнопки на горелке.

Полуавтомат MIG-350 PRO Line работает в двух режимах сварки: полуавтоматическом и ручном. Для этого имеет два вида внешних характеристик: падающая и жёсткая.

Механизм подачи полуавтомата имеет независимое плавное регулирование скорости подачи электродной проволоки и плавное регулирование напряжения на дуге.

Достоинства инверторного сварочного полуавтомата БИМАРК MIG-350 PRO Line:

- плавная настройка тока и напряжения;
- регулируемый режим «Форсаж» (MMA);
- режимы короткого и длинного шва;
- цифровая индикация тока и напряжения;
- устойчивость к колебаниям сетевого напряжения от 240В до 430В;
- позволяет использовать сварочный кабель до 20 метров;
- EMC электромагнитная совместимость;
- повышенная помехоустойчивость;
- эффективная защита сварочного аппарата, внутренних цепей и их компонентов от пыли и влаги.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	380±15%
Частота, Гц	50/60
Вид электрической сети	трёхфазная
Номинальная мощность, кВА	16,8
Номинальный первичный ток, А	33,6
Диапазон регулирования сварочного напряжения, В	15,0~38,0
Диапазон регулирования сварочного тока, А	50~400
Номинальный сварочный ток, А при ПВ=100%*	310
Номинальный сварочный ток, А при ПВ=60%*	400
Напряжение на холостом ходу, В	70
КПД, %	89
Коэффициент мощности	0,9
Класс изоляции	Н
Класс защиты	IP21S
Габаритные размеры, мм	634×295×521
Масса, кг	32

* - Повторно-кратковременный режим работы считать при цикле 10 минут без отключения полуавтомата от сети во время паузы.

Полуавтомат предназначен для работы в закрытых помещениях.

БИМАРК

PRO
LINE
professional



Комплектный сварочный полуавтомат БИМАРК MIG-500 PRO Line

Полуавтомат сварочный БИМАРК MIG-500 серии PRO Line (500А, 380В) предназначен для дуговой сварки плавящимся электродом на постоянном токе в среде защитных газов изделий из малоуглеродистых сталей, с естественным охлаждением горелки.

Управление полуавтоматом MIG-500 PRO Line осуществляется с помощью органов управления, расположенных на лицевой панели источника, лицевой панели механизма подачи и кнопки на горелке.

Полуавтомат MIG-500 PRO Line работает в двух режимах сварки: полуавтоматическом и ручном, для этого имеет два вида внешних характеристик: падающая и жёсткая.

Механизм подачи полуавтомата имеет независимое, плавное регулирование скорости подачи электродной проволоки, и плавное регулирование напряжения на дуге.

Достоинства инверторного сварочного полуавтомата БИМАРК MIG-500 PRO Line:

- плавная настройка тока и напряжения;
- регулируемый режим «Форсаж» (ММА);
- режимы короткого и длинного шва;
- цифровая индикация тока и напряжения;
- устойчивость к колебаниям сетевого напряжения от 240В до 430В;
- позволяет использовать сварочный кабель до 20 метров;
- ЭМС электромагнитная совместимость;
- повышенная помехоустойчивость;
- эффективная защита сварочного аппарата, внутренних цепей и их компонентов от пыли и влаги.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3x380 +15%
Частота, Гц	50/60
Номинальный первичный ток, А	50
Номинальная мощность, кВт	25
Напряжение холостого хода, В	70
Диапазон регулирования сварочного напряжения, В	15,0-43,0
Диапазон регулирования сварочного тока (МИГ), А	50-500
Диапазон регулирования сварочного тока (ММА), А	50-400
Номинальная продолжительность включения, %	60
КПД, %	89
Коэффициент мощности	0,9
Класс изоляции	Н
Класс защиты	IP21S
Габаритные размеры источника (ДxШxВ), мм	634x295x521
Масса источника, кг	34

* - Повторно-кратковременный режим работы считать при цикле 10 минут без отключения полуавтомата от сети во время паузы.

Axcess передвижной комплект



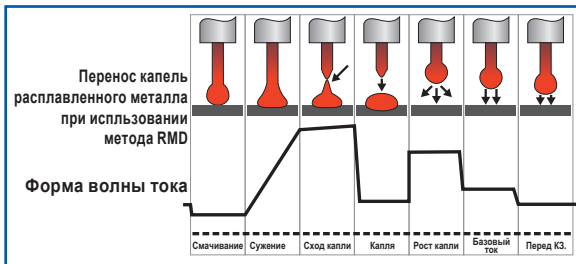
Полуавтомат сварочный Miller Axcess 300/450/675

Универсальная платформа для всех видов механизированной сварки, управляемая программным обеспечением.

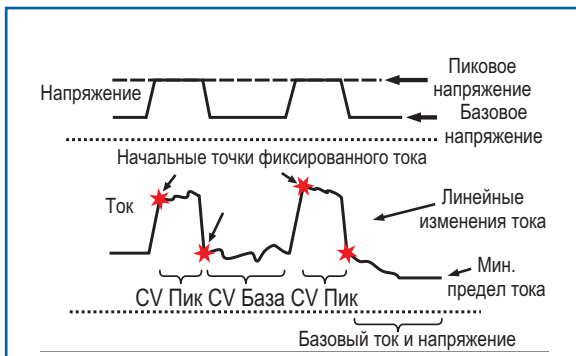
Основные достоинства полуавтоматов Axcess:

- программы сварки углеродистой стали, алюминия и нержавеющей стали, в том числе запатентованные **Accu-Pulse**, **Accu-Curve**, а также **Accu-Speed** (опция), стандартные и адаптивные импульсные, традиционные программы механизированной сварки в защитных газах (МИГ), сварка порошковой проволокой, с использованием наиболее распространенных диаметров проволоки и комбинаций газов, программу регулируемого переноса наплавляемого металла **RMD** (опция);
- полуавтомат обладает 4-х роликвым механизмом подачи проволоки, мощность привода 400Вт;
- технология цифрового управления совместно с инверторным источником сварки создана для упрощения механизированной импульсной МИГ сварки, легкой установки и превосходного качества сварки;
- Axcess – это способность обеспечивать обмен сварочными режимами через скачиваемое обновление. Axcess – это новые гибридные процессы, использующие электронную почту, или сеть Интернет и персональный компьютер или коммуникатор;
- запатентованная технология **Auto Line** допускает подключение с любым входящим напряжением (**208-575В**). Гарантируется стабильная, надежная выходная мощность при колебаниях первичной сети;
- уникальная система охлаждения **Fan-On-Demand** включается только по необходимости, охлаждая внутренние компоненты;
- технология **Wind Tunnel** защищает внутренние компоненты от абразивной пыли и частиц.

RMD



Accu-Pulse



Зпатентованная технология Accu-Pulse позволяет осуществлять точный контроль импульсной дуги. Accu-Pulse обеспечивает оптимальный контроль расплавленной ванны и позволяет увеличить скорость подачи проволоки и наплавку на 20 - 25 %. В большинстве случаев при отличии пропорций защитных газовых смесей от запрограммированных достаточно воспользоваться регулировкой длины дуги.

Наименование параметра	Axcess 300	Axcess 450	Axcess 675
Номинальный сварочный ток (ПН%), А, напряжение постоянное	300 при 38В (60) 225 при 29В (100)	450 при 38В (100)	675 при 38В (100)
Пределы регулирования сварочного напряжения, В	10-44		
Пределы регулирования сварочного тока, А	5-400	5-600	5-900
Номинальное напряжение холостого хода, В	80		
Среднеквадратичное значение входного тока при номинальной выходной нагрузке, 3-фазном электропитании частотой 50/60Гц			
208В	33	–	–
230В	29,7	60	89,7
400В	16,9	33,7	–
460В	14,6	28,8	43,7
575В	11,6	22,8	34,8
Потребляемая мощность, кВА	11,7	23,8	35,7
Потребляемая мощность, кВт	11,2	22,9	34,4
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	572x432x584	572x432x787	572x432x991
Масса, кг	52,6	73,9	94,3

Механизм подачи ПДГ-312-5

Полуавтомат ПДГ-312-5 предназначен для механизированной сварки плавящейся электродной проволокой в защитных газах в комплекте с источником для МИГ/МАГ сварки.



Основные достоинства полуавтомата ПДГ-312-5:

- плавная регулировка напряжения сварочного источника и скорости подачи проволоки с подающего механизма;
- стабилизация скорости подачи сварочной проволоки и обратная связь по напряжению на двигателе подачи сварочной проволоки, что позволяет производить качественную сварку на расстоянии до 30 метров от сварочного источника;
- автоматическое управление газовым клапаном, сварочным источником и подающим механизмом посредством кнопки на горелке;
- цифровая индикация сварочного тока и напряжения (под заказ);
- возможность подключения горелки с водяным охлаждением (под заказ);
- два режима сварки: «Длинные швы» (4-тактный режим) или «Короткие швы» (2-тактный режим);
- наличие регулируемых режимов «Мягкий старт» и «Время растяжки дуги»;
- подача газа до и после сварки;
- наличие режима заправки проволоки и режима проверки подачи газа;
- применение 4-роликового механизма подачи обеспечивает повышенное тяговое усилие и возможность работы с гибким шлангом длиной до 5 м;
- универсальное тормозное устройство соответствует европейскому стандарту;
- зубчатое зацепление подающего и прижимного роликов;
- точная настройка усилия прижимного устройства с регулируемым проскальзыванием;
- подключение горелки через евроразъем;
- установка кассеты диаметром 300 мм;
- подключение к любому типу сварочных источников для МИГ/МАГ сварки производства фирмы «СЭЛМА»;
- мобильный в перемещении (на колесах), возможна установка на турель.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	27
Номинальный сварочный ток, А (ПН%)	315 (60)
Количество роликов, шт.	2 или 4
Диаметр проволоки, мм	0,8–1,6
Скорость подачи проволоки, м/ч	40–960
Пределы регулирования времени предварительной подачи газа, с (только в режиме «Длинные швы»)	от 0,2
Пределы регулирования времени подачи газа после сварки (защита сварочной ванны), с (только в режиме «Длинные швы»)	от 0,2
Пределы регулирования времени задержки отключения выпрямителя (вылет проволоки), с	0,1–0,5
Пределы регулирования времени нарастания скорости подачи проволоки от минимального до установленного значения (мягкий старт), с	0,5–4,0
Мощность двигателя подающего механизма (для 2-рол./ для 4-рол.), Вт	80/145
Тип разъема сварочной горелки	евроразъем
Вместимость сварочной кассеты, кг	15
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	600x240x450
Масса, кг	20

Механизм подачи ПДГ-322М с БУСП-06

Полуавтомат ПДГ-322М с блоком управления БУСП-06 предназначен для механизированной сварки на постоянном токе плавящейся электродной проволокой в защитных газах в комплекте с источником для МИГ/МАГ сварки.

Блок управления БУСП-06 обеспечивает подключение к любому типу сварочных источников.


Основные достоинства полуавтомата ПДГ-322М:

- плавная регулировка и стабилизация скорости подачи сварочной проволоки, включая сварку в сложных пространственных положениях и при значительных изгибах шланга горелки;
- стабилизация скорости подачи сварочной проволоки и обратная связь по напряжению на двигателе подачи сварочной проволоки, что позволяет производить качественную сварку на расстоянии до 40 метров от сварочного источника;
- автоматическое управление газовым клапаном, сварочным источником и подающим механизмом посредством кнопки на горелке;
- два режима сварки: «Длинные швы» (4-тактный режим) или «Короткие швы» (2-тактный режим);
- подача газа до и после сварки;
- наличие регулируемых режимов «Мягкий старт» и «Время растяжки дуги»;
- 4-роликовый редукторный привод, который обеспечивает повышенное тяговое усилие;
- зубчатое зацепление подающего и прижимного роликов;
- подключение горелки с штыревым подсоединением;
- тормозное устройство соответствует европейскому стандарту.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	2x380
Номинальный сварочный ток, А (ПН%)	315 (60)
Количество подающих роликов.	4
Скорость подачи проволоки, м/ч	70–930
Диаметр проволоки, мм	0,8–1,4
Диаметр сварочной кассеты, мм	200
Тип разъема сварочной горелки	штыревой
ПДГ-322М	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм, не более	470x160x255
Масса, кг	15
БУСП-06	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм, не более	300x235x215
Масса, кг	10

Механизм подачи ПДГ-421

Полуавтомат ПДГ-421 предназначен для механизированной сварки на постоянном токе плавящейся электродной проволокой в защитных газах в комплекте с источником для МИГ/МАГ сварки.

ПДГ-421 – идеальный полуавтомат для судостроения и судоремонта.

Основные достоинства полуавтомата ПДГ-421:

- малогабаритный облегченный подающий механизм для работы в стесненных условиях;
- плавное регулирование напряжения сварочного источника и скорости подачи проволоки с подающего механизма;
- стабилизация скорости подачи сварочной проволоки и обратная связь по напряжению на двигателе подачи сварочной проволоки, что позволяет производить качественную сварку на расстоянии до 30 метров от сварочного источника;
- применение 4-роликового механизма подачи обеспечивает повышенное тяговое усилие и возможность работы с гибким шлангом длиной до 5 м;
- автоматическое управление газовым клапаном, сварочным источником и подающим механизмом посредством кнопки на горелке;
- зубчатое зацепление подающего и прижимного роликов;
- точная настройка усилия прижимного устройства с регулируемым проскальзыванием;
- возможна установка цифровой индикации сварочного тока и напряжения по дополнительному заказу;
- подключение горелки с штыревым подсоединением, возможность подключения горелки через евроразъем по дополнительному заказу;
- установка кассеты диаметром 200 мм с проволокой;
- жесткая и ударопрочная конструкция корпуса подающего механизма.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	27
Номинальный сварочный ток, А (ПН%)	400 (60)
Количество роликов, шт.	4
Диаметр проволоки, мм	0,8–1,4
Скорость подачи проволоки, м/ч	60–960
Пределы регулирования времени предварительной подачи газа, с (только в режиме «Длинные швы»)	от 0,2
Пределы регулирования времени подачи газа после сварки (защита сварочной ванны), с (только в режиме «Длинные швы»)	от 0,2
Пределы регулирования времени задержки отключения выпрямителя (вылет проволоки), с	0,1–0,5
Пределы регулирования времени нарастания скорости подачи проволоки от минимального до установленного значения (мягкий старт), с	0,5–4,0
Мощность двигателя подающего механизма, Вт	65
Вместимость сварочной кассеты, кг	5
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	490x185x295
Масса, кг	11



Механизм подачи ПДГО-510

Полуавтомат ПДГО-510 предназначен для механизированной сварки сплошной и порошковой проволокой на постоянном токе в защитных газах в комплекте с источником для МИГ/МАГ сварки.

Основные достоинства полуавтомата ПДГО-510:

- плавная регулировка напряжения сварочного источника и скорости подачи проволоки с подающего механизма;
- стабилизация скорости подачи сварочной проволоки и обратная связь по напряжению на двигателе подачи сварочной проволоки, что позволяет производить качественную сварку на расстоянии до 30 метров от сварочного источника;
- автоматическое управление газовым клапаном, сварочным источником и подающим механизмом посредством кнопки на горелке;
- три режима сварки: «Длинные швы» (4-тактный режим), «Короткие швы» (2-тактный режим) и Inter Lock (обрыв дуги посредством удаления горелки от зоны сварки);
- наличие регулируемых режимов «Мягкий старт» и «Время растяжки дуги»;
- подача газа до и после сварки;
- наличие режима заправки проволоки и режима проверки подачи газа;
- применение 4-роликового механизма подачи обеспечивает повышенное тяговое усилие и возможность работы с гибким шлангом длиной до 5 м;
- универсальное тормозное устройство соответствует европейскому стандарту;
- зубчатое зацепление подающего и прижимного роликов;
- точная настройка усилия прижимного устройства с регулируемым проскальзыванием;
- подключение горелки через евроразъем;
- установку кассеты диаметром 300 мм;
- подключается к любому типу сварочных источников для МИГ/МАГ сварки производства «СЭЛМА».

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	27
Номинальный сварочный ток, А (ПН%)	500 (60)
Количество подающих роликов, шт.	4
Диаметр проволоки, мм:	
– стальная	1,0–1,6
– порошковая	1,2–2,0
Скорость подачи проволоки, м/ч	120–1100
Пределы регулирования времени предварительной подачи газа, с (только в режиме «Длинные швы»)	от 0,2
Пределы регулирования времени подачи газа после сварки (защита сварочной ванны), с (только в режиме «Длинные швы»)	от 0,2
Пределы регулирования времени задержки отключения выпрямителя (вылет проволоки), с	0,1–0,5
Пределы регулирования времени нарастания скорости подачи проволоки от минимального до установленного значения (мягкий старт), с	0,5–4,0
Мощность двигателя подающего механизма, Вт	145
Тип разъема сварочной горелки	евроразъем
Вместимость сварочной кассеты, кг	15
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	620x255x425
Масса, кг	18

Механизм подачи ПДГО-511

Полуавтомат ПДГО-511 предназначен для механизированной сварки сплошной и порошковой проволокой на постоянном токе в защитном газе в комплекте с источником для МИГ/МАГ сварки.


Основные достоинства полуавтомата ПДГО-511:

- цифровая индикация сварочного напряжения и скорости подачи сварочной проволоки;
- плавная регулировка напряжения сварочного источника и скорости подачи проволоки с подающего механизма;
- возможность установки двух независимых режимов сварки и выбора их посредством переключения клавиши на горелке;
- стабилизация скорости подачи сварочной проволоки по тахогенератору;
- наличие режима со стабилизацией сварочного тока по длине дуги;
- наличие режима «Захват» по сигналу встроенного датчика тока;
- автоматическое управление газовым клапаном, сварочным источником и подающим механизмом посредством кнопки на горелке;
- два режима сварки: «Длинные швы» (4-тактный режим) или «Короткие швы» (2-тактный режим);
- регулировка длительности растяжки дуги;
- подача газа до и после сварки;
- наличие режима «Мягкий старт»;
- наличие режима заправки проволоки и режима проверки подачи газа;
- зубчатое зацепление подающего и прижимного роликов;
- точная настройка усилия прижимного устройства с регулируемым проскальзыванием;
- кассета со сварочной проволокой защищена ударопрочным пластиковым кожухом;
- тормозное устройство предусматривает установку сварочной проволоки на кассетах с посадочным диаметром 50 мм или 200 мм (через переходный адаптер);
- «ножны» для сварочной горелки;
- наличие устройства для подвешивания подающего механизма на траверсе (консоли) при работе в полевых условиях;
- подключается к любому типу сварочных источников для МИГ/МАГ сварки производства фирмы «СЭЛМА».

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	27
Номинальный сварочный ток, А (ПН%)	500 (60)
Количество подающих роликов, шт.	4
Диаметр проволоки, мм:	
– стальная	0,8–1,6
– порошковая	1,2–3,2
Скорость подачи проволоки, м/ч	60–960
Диапазон регулировки времени нарастания скорости подачи сварочной проволоки («Мягкий старт»), с	0,1–2,0
Диапазон регулировки времени предварительной подачи газа, с	от 0,2
Диапазон регулировки времени подачи газа после сварки (защита сварочной ванны), с	от 0,2
Диапазон регулировки времени задержки отключения сварочного источника по окончании сварки (вылет проволоки), с	0,1–0,5
Вместимость сварочной кассеты, кг	15
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	440x290x530
Масса, кг	15

Рекомендуемые источники ВД-506ДК, ВДУ-511




Механизм подачи ПДГО-601

Полуавтомат ПДГО-601 предназначен для механизированной сварки сплошной и порошковой проволокой на постоянном токе в защитных газах в комплекте с источниками для МИГ/МАГ сварки.

ПДГО-601 предназначен для длительной работы в жестких промышленных условиях на повышенных режимах сварки.

Основные достоинства полуавтомата ПДГО-601:

- плавная регулировка напряжения сварочного источника и скорости подачи проволоки с подающего механизма;
- стабилизация скорости подачи сварочной проволоки и обратная связь по напряжению на двигателе подачи сварочной проволоки, что позволяет производить качественную сварку на расстоянии до 30 метров от сварочного источника;
- автоматическое управление газовым клапаном, сварочным источником и подающим механизмом посредством кнопки на горелке;
- три режима сварки: «Длинные швы» (4-тактный режим), «Короткие швы» (2-тактный режим) и Inter Lock (обрыв дуги посредством удаления горелки от зоны сварки);
- наличие регулируемых режимов «Мягкий старт» и «Время растяжки дуги»;
- подача газа до и после сварки;
- наличие режима заправки проволоки и режима проверки подачи газа;
- применение 6-роликового механизма подачи обеспечивает повышенное тяговое усилие и возможность работы с гибким шлангом длиной до 5 м;
- универсальное тормозное устройство соответствует европейскому стандарту;
- зубчатое зацепление подающего и прижимного роликов;
- точная настройка усилия прижимного устройства с регулируемым проскальзыванием;
- установка кассеты диаметром 300 мм;
- подача сварочной проволоки может производиться непосредственно с кассеты или с бухты, уложенной на разматывающее устройство;
- подключается к любому типу сварочных источников для МИГ/МАГ сварки производства «СЭЛМА».

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	27
Номинальный сварочный ток, А (ПН%)	630 (100)
Количество роликов, шт.	6
Диаметр проволоки, мм: – стальная – порошковая	1,2–2,0 1,6–3,2
Скорость подачи проволоки, м/ч	60–820
Пределы регулирования времени предварительной подачи газа, с (только в режиме «Длинные швы»)	от 0,2
Пределы регулирования времени подачи газа после сварки (защита сварочной ванны), с (только в режиме «длинные швы»)	от 0,2
Пределы регулирования времени задержки отключения выпрямителя (вылет проволоки), с	0,1–0,5
Пределы регулирования времени нарастания скорости подачи проволоки от минимального до установленного значения (мягкий старт), с	0,5–4,0
Вместимость сварочной кассеты, кг	15
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	620x255x425
Масса, кг	18

Рекомендуем выпрямители ВДУ-511, ВС-600



Механизм подачи ПДГО-603

Полуавтомат ПДГО-603 предназначен для подачи токоведущей проволоки диаметром 1,2-3,2 мм и защитного газа в комплектах для дуговой сварки.

ПДГО-603 осуществляет подачу стальной сплошной и порошковой проволоки. Механизм подачи имеет плавное регулирование скорости подачи проволоки.

Механизм подачи ПДГО-603 может работать с различными источниками питания сварочной дуги – сварочными выпрямителями, имеющими жёсткие и комбинированные внешние вольт-амперные характеристики.

Достоинства механизма подачи ПДГО-603:

- плавная регулировка скорости подачи проволоки с помощью частотного привода;
- привод подачи проволоки состоит из планетарного редуктора с асинхронным двигателем, что обеспечивает надежность и стабильность работы подающего механизма в жестких промышленных условиях;
- стабильная скорость подачи сварочной проволоки при длине шланга горелки до 5 м и изгибах шланга;
- автоматическое управление газовым клапаном, сварочным источником и подающим механизмом посредством кнопки на горелке;
- зубчатое зацепление подающего и прижимного роликов;
- универсальное тормозное устройство, соответствует европейскому стандарту;
- точная настройка усилия прижимного устройства с регулируемым проскальзыванием;
- установка кассеты диаметром 300 мм, возможна комплектация с размотчиком до 50 кг, на колесах.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	42-48
Напряжение питания двигателя подающего устройства переменным током, В	3x36
Номинальный сварочный ток, А (ПН%)	630 (100)
Диаметр стальной сплошной проволоки, мм	1,2-2,0
Диаметр порошковой проволоки, мм	1,2-3,2
Пределы регулирования скорости подачи проволоки, м/ч	120-960
Потребляемая мощность, Вт	250
Тип разъема горелки	по заказу
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1150x450x340
Масса, кг	20

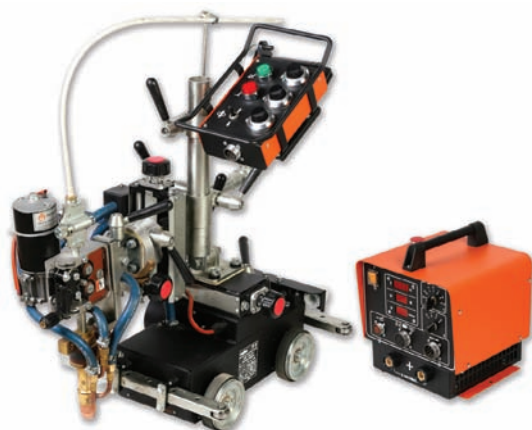
Рекомендуем выпрямитель ВС-600



Автомат сварочный АДГ-630

Автомат АДГ-630 предназначен для автоматической сварки и наплавки электродной проволокой в защитных газах на постоянном токе изделий из низкоуглеродистых и низколегированных сталей.

АДГ-630 используется при сварке стыковых соединений (с разделкой и без разделки кромок), нахлесточных и угловых соединений, расположенных внутри и вне колеи автомата прямолинейными и кольцевыми швами, в том числе наклонным электродом, а также при сварке угловых соединений «в лодочку».

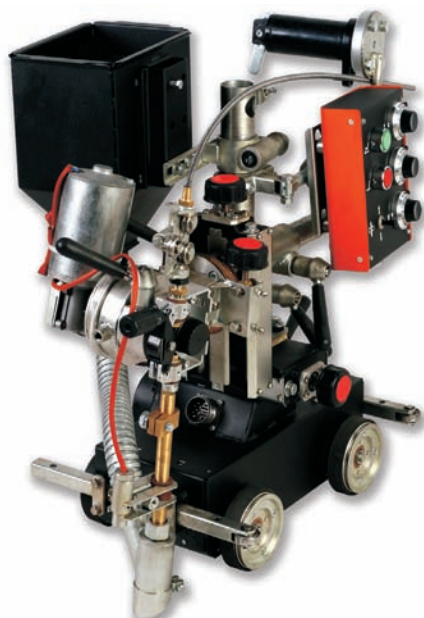


Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, при частоте 50 Гц, В	3x380
Номинальный сварочный ток, А (ПН%)	630 (100)
Диаметр проволоки, мм	стальная 1,6–3,2
Пределы регулирования скорости подачи проволоки, м/ч	120–720
Пределы регулирования скорости сварки, м/ч	12–120
Пределы регулирования времени растяжки дуги, с	0,1–1,2
Угол поворота сварочной головки относительно вертикальной оси, °	±90
Угол поворота сварочной головки вокруг горизонтальной оси, °	±45
Угол наклона токоподвода относительно вертикальной оси, ° – углом вперед – углом назад	+45 –30
Ход вертикального/горизонтального суппорта, мм	100/100
Межосевое расстояние колес/колёсная колея, мм	240/206
Вместимость кассеты для сварочной проволоки, кг	15
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	678x386x628
Масса трактора без проволоки, кг	32

Автомат сварочный АДФ-630

Автомат АДФ-630 предназначен для автоматической сварки и наплавки электродной проволокой под флюсом изделий из низкоуглеродистых и низколегированных сталей на постоянном токе.

АДФ-630 используется при сварке стыковых соединений (с разделкой и без разделки кромок), нахлесточных и угловых соединений, внутри и вне колеи автомата, а также при сварке угловых соединений наклонным электродом. Швы могут быть прямолинейными и кольцевыми.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания при частоте 50 Гц, В	3x380
Номинальный сварочный ток, А (ПН%)	630 (100)
Диаметры проволоки, мм	1,2–3,2
Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч (м/мин)	120–720 (2,0–12,0)
Пределы регулирования скорости сварки, м/ч (м/мин)	12–120 (0,2–2,0)
Угол поворота сварочной головки относительно вертикальной оси, °	±90
Угол поворота сварочной головки вокруг горизонтальной оси, °	±45
Угол наклона токоподвода относительно вертикальной оси, ° – углом вперед – углом назад	+45 –30
Ход вертикального/горизонтального суппорта, мм	100/100
Межосевое расстояние колёс/колёсная колея, мм	240/185
Вместимость кассетного устройства, кг	15
Вместимость бункера для флюса не менее, дм³	3
Мощность, потребляемая сварочным трактором и блоком управления, ВА	400
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	600x208x670
Масса, кг	32

Трактор сварочный ТС-16

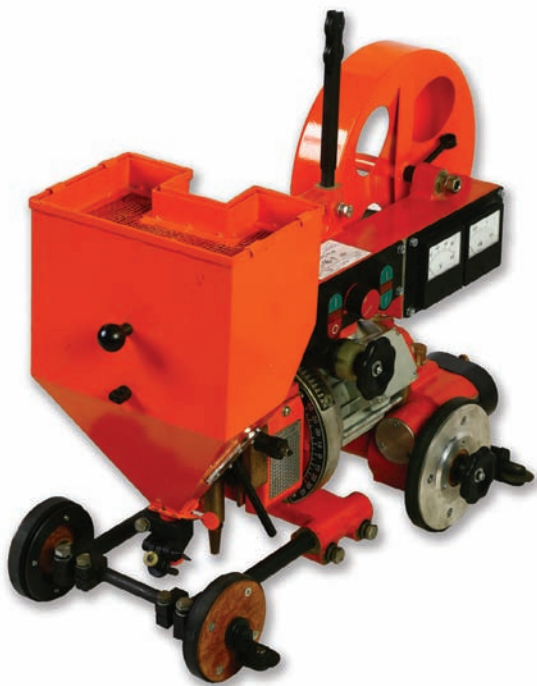
Трактор ТС-16 предназначен для сварки и наплавки электродной проволокой под флюсом изделий из низкоуглеродистых сталей со ступенчатой регулировкой скорости подачи проволоки и ступенчатой регулировкой скорости перемещения тележки.

Работает в комплекте с выпрямителями ВДУ-1250, ВДУ-1202, ВДУ-630 и др., выпускаемыми группой предприятий ИТС. Аттестован **АЦ НАКС**.

Трактор производит сварку стыковых соединений с разделкой и без разделки кромок, с копирами и без копилов, угловых, нахлесточных соединений, а также сварку «в лодочку». Швы могут быть прямолинейными и кольцевыми. В процессе работы трактор передвигается по изделию или по уложенной на нем направляющей линейке.

Основные возможности и достоинства трактора ТС-16:

- надежная и компактная одномоторная конструкция на основе трехфазного асинхронного двигателя;
- легко переносится и настраивается, удобен при работе в стесненных пространствах (внутри резервуаров, корпусных конструкций и т.д.);
- простая ремонтнопригодная система управления, построенная на релейных элементах;
- настройка тока и скорости сварки сменными шестернями;
- простая и удобная настройка электрода на ось стыка, в том числе в процессе сварки;
- хорошо отработанная, в сравнении с предыдущей, конструкция (мощнее двигатель, надежнее редуктор, сменные ведущие ролики).



Наименование параметра	Значение
Напряжение питающей сети частотой 50 Гц, В	3x380
Номинальный сварочный ток при ПН=100%, А	1000
Диаметр проволоки, мм	2-5
Скорость подачи проволоки, м/ч	52-403
Скорость сварки, м/ч	16-126
Диапазон плавного регулирования угла наклона сварочной головки в плоскости, перпендикулярной шву, град	-45...+45
Напряжение питания двигателя частотой 50 Гц, В	3 x 36
Мощность двигателя, Вт	200
Вместимость барабана для проволоки, кг	15
Вместимость бункера для флюса, дм ³	6,5
Габаритные размеры трактора (ДхШхВ), мм	716x346x540
Масса трактора (без проволоки и флюса), кг	45
Габаритные размеры блока управления (ДхШхВ), мм	370x215x215
Масса блока управления, кг, не более	10

Рекомендуем выпрямитель сварочный ВДУ-1250





Автомат сварочный АДФ-1000



Автомат для дуговой сварки плавящимся электродом АДФ-1000, с естественным охлаждением токопроводящей части сварочной головки и сопла предназначен для автоматической однослойной и многослойной сварки под флюсом на постоянном токе прямолинейных стыковых и угловых швов, швов в «тавр» и стыковых швов с разделкой и без разделки кромок. Сварка осуществляется стальной электродной проволокой.

Автомат предназначен для работы на высоте до 1000 м над уровнем моря в закрытых помещениях с естественной вентиляцией.

Автомат изготавливается в исполнении УЗ - для работы в районах умеренного климата при температуре окружающей среды от минус 40°С до плюс 40°С и относительной влажности воздуха не более 80%. Окружающая среда должна быть взрывобезопасная, не содержать агрессивные газы и пары в концентрациях, разрушающих металл и изоляцию, не должна быть насыщенной токопроводящей пылью и водяными парами.

Аттестован АЦ НАКС.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц, В	3х380
Напряжение питания сварочного трактора, В	42
Напряжение холостого хода, В, не более	55 *
Номинальный сварочный ток, при ПВ=100%, А	1000
Диаметр электродной проволоки, мм	2-5
Пределы регулирования сварочного тока, А.	200-1000 *
Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч	26-360
Пределы регулирования скорости сварки, м/ч	12-80
Напряжение питания привода перемещения тележки, В	42, DC
Угол вертикального поворота сварочной головки вдоль продольной оси автомата	от +45° до -30°
Поворот сварочной головки перпендикулярно оси сварочного шва, мм, не менее	±45°
Горизонтальная регулировка сварочной головки, мм, не менее	80
Вертикальная регулировка сварочной головки, мм, не менее	120
Угол горизонтального поворота сварочной головки относительно вертикальной оси автомата	±90°
Межосевое расстояние колес, мм	293
Колесная колея, мм	320
Вместимость кассеты для проволоки, кг, не менее	20
Емкость бункера для флюса, дм куб.	6
Масса, без флюса и проволоки, кг	58
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	860х610х830

* - Значения технических величин приведены при комплектовании автомата выпрямителем ВДУ-1250.

Рекомендуем выпрямитель сварочный ВДУ-1250



Двухголовочные сварочные тракторы (автоматы) 2ТС-16-1 и 2ТС-16-2

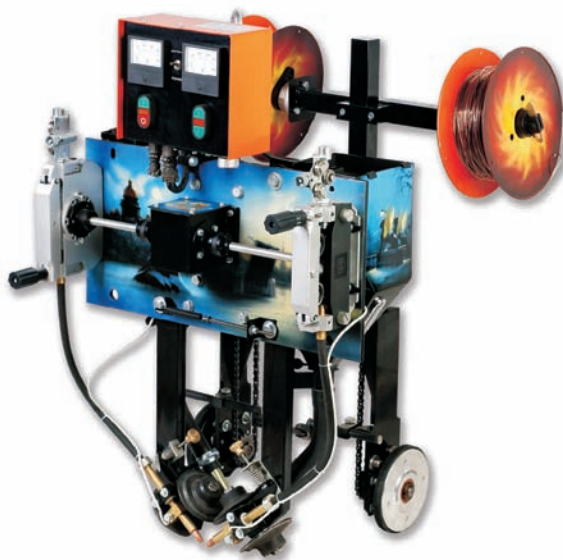
Тракторы 2ТС-16-1 и 2ТС-16-2 предназначены для автоматической дуговой сварки под флюсом тавровых соединений конструкций из углеродистых и легированных сталей двумя наклонными электродами. Трактор 2ТС-16-1 осуществляет приварку к ортотропным плитам ребер жесткости типа полосы, а трактор 2ТС-16-2 – ребер жесткости трапециевидного профиля. Тракторы в процессе работы передвигаются по изделию. Сварка осуществляется проволокой под флюсом прямолинейными швами.

Тракторы комплектуются блоком управления и двумя источниками питания – сварочными выпрямителями.

Изменение скорости подачи проволоки и скорости сварки производится ступенчато – при помощи сменных шестерен в редукторных приводах. Трактор может поставляться как с полным комплектом сменных шестерен, так и с шестернями, сопрягаемые пары которых рассчитаны на скорости подачи проволоки и скорости перемещения трактора, необходимые конкретному потребителю.

Трактор 2ТС-16 состоит из следующих основных частей:

- тележки, включающей в себя: электродвигатель, подающий механизм с распределительным валом, ходовой механизм с цепными передачами и ведущими колесами;
- двух сварочных головок, каждая из которых включает в себя: правильное и подающее устройства, изогнутый мунштук-токоподвод; механизм корректировки положения электрода, обеспечивающий наклон и смещение токоподвода относительно шва;
- набора копирующих устройств;
- двух бункеров для флюса с флюсоподводами;
- двух устройств для размещения проволоки;
- пульта управления.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питающей сети частотой 50 Гц, В	3х380
Количество сварочных дуг	2
Номинальный сварочный ток при ПВ = 100 %, А	500*
Рекомендуемые пределы регулирования сварочного тока, А	200–450*
Диаметр проволоки, мм	1,6–2,0*
Скорость подачи проволоки, м/ч	52–403*
Скорость сварки, м/ч (рекомендуемая скорость сварки)	16–126 (20–35)
Напряжение питания двигателя частотой 50 Гц, В	3 x 36
Количество кассет для проволоки, шт	2
Емкость кассеты для проволоки, кг	16**
Количество бункеров для флюса, шт	2
Емкость бункера для флюса, дм ³	3**
Габаритные размеры трактора (ДхШхВ), мм, не более	700х600х650
Масса трактора (без проволоки и флюса), кг, не более	65
Габаритные размеры блока управления (ДхШхВ), мм	370х215х215
Масса блока управления, кг, не более	10

* - Для каждой дуги.

** - Емкость может быть увеличена по согласованию с заказчиком.

Основные достоинства тракторов 2ТС-16-1 и 2ТС-16-2:

В тракторе изменены элементы конструкции, которые реализуют следующие его достоинства по сравнению с существующими аналогами:

- усовершенствована электрическая схема, позволяющая оператору оптимально управлять подачей электродных проволок и работой трактора в целом;
- модернизирована мотор-редукторная часть, в частности, усилены места соединений вала двигателя с входными элементами редуктора заднего моста и редуктора подающего механизма;
- увеличена твердость червяков; шлифованы витки их зубьев для уменьшения потерь, связанных с трением;
- улучшена регулировка зацепления червячных пар;
- усилена выходная часть редуктора подающего механизма;
- в редукторе заднего моста применена торцевая муфта, не допускающая проскальзывания.

Автомат сварочный угловой АСУ-5



Автомат АСУ-5 предназначен для дуговой сварки плавящимся электродом угловых швов под флюсом прямолинейных, криволинейных и кольцевых ребер жесткости (РЖ) высотой более 170 мм.

Условия сварки автоматом АСУ-5:

- минимальное расстояние между осями ребер жесткости – 450 мм;
- радиус кривизны ребер жесткости более 2 м;
- угол, определяющий взаимное положение ребер жесткости и корпусной конструкции, может меняться в пределах от 72° до 108°;
- ребра жесткости могут быть с поперечным сечением в виде «бульбообразного» профиля №18...№24б или таврового сечения.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания при частоте 50 Гц, В	3x380
Номинальный сварочный ток, А	630
Пределы регулирования сварочного тока, А	определяются источником питания
Диаметры проволоки, мм	2,0–3,0
Пределы регулирования скорости подачи проволоки, м/ч (м/мин)	120–720 (2,0–12,0)
Пределы регулирования скорости сварки, м/ч (м/мин)	12-60 (0,2–1,0)
Пределы регулирования времени растяжки дуги, с	0,1–1,2
Угол поворота сварочной головки вокруг горизонтальной оси, °	±30
Ход регулировки сопла, мм	80
Ход поперечной регулировки сопла, мм	40
Межосевое расстояние колёс, мм	500
Колёсная колея (внутренний размер), мм	120
Вместимость кассеты, кг	5
Вместимость бункера, дм ³	3
Максимальный боковой наклон трактора, °	25
Масса трактора (без кассеты и пульта дистанционного управления), кг	28

* - Номинальный режим работы ПН (%) определяется используемым источником питания входящим в комплект поставки.

Головка сварочная СГФ-1000

Головка СГФ-1000 в комплекте с источником питания предназначена для дуговой сварки кольцевых поворотных швов. Сварка производится плавящимся электродом под флюсом.

СГФ-1000 работает в комплекте с выпрямителем сварочным ВДУ-1250. Работа с другими источниками питания должна согласовываться с изготовителем.

Достоинства головки сварочной СГФ-1000:

- возможность сваривать кольцевые поворотные швы с разделкой и без разделки кромок на изделиях диаметром от 500 мм;
- возможность изменять вылет проволоки во время сварки, что позволяет сваривать современные трубы газопроводов толщиной 27 мм и более;
- малая масса головки и простота конструкции;
- в комплекте подвес для быстрого подъёма сварочной головки с изделия;
- гладкий подающий ролик обеспечивает увеличенный срок службы токоподводящих наконечников;
- наличие всех необходимых для сварки поворотных швов степеней свободы.



Наименование параметра	Значение
Номинальный сварочный ток, А (ПН-100%)	1000
Напряжение питания, В	42
Диаметр сплошной проволоки, мм	3 или 4
Скорость подачи проволоки, м/ч	12-360
Вместимость кассеты для проволоки, кг	30
Вместимость бункера для флюса, дм ³	16,5
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	850x350x650
Масса, кг	44



Установка для аргодуговой сварки TIG-180A BIMArc

Установка TIG-180A предназначена для ручной дуговой сварки неплавящимся (вольфрамовым) электродом диаметром 1-4 мм в аргоне.

Установка может быть использована для ручной дуговой сварки штучными электродами диаметром 2-4 мм.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	220
Время подачи газа после сварки, с	2,5
Потребляемая мощность, кВА	3,9
Сварочный ток, А (ПН%)	180 (60), 138 (100)
Пределы регулирования сварочного тока, А	10–180
Напряжение холостого хода, В	56
Способ возбуждения дуги	высокочастотный
Коэффициент полезного действия, %	85
Коэффициент мощности (cosφ)	0,93
Класс защиты	IP23
Класс изоляции	В
Габаритные размеры, мм (ДхШхВ)	370x155x295
Масса, кг, не более	8



Установка для аргодуговой сварки TIG-200P BIMArc

Установка TIG-200P предназначена для ручной дуговой сварки неплавящимся (вольфрамовым) электродом диаметром 1,6-4 мм в аргоне. Установка может быть использована для ручной дуговой сварки штучными электродами диаметром 2-4 мм.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	220±15%
Потребляемая мощность, кВА	4,5
Напряжение холостого хода, В	43
Диапазон регулирования сварочного тока, А	10-200
Номинальное напряжение, В	18
Продолжительность включения (ПН%)	60
Способ возбуждения дуги	высокочастотный
Класс изоляции	В
Время подачи газа после сварки, с.	2-10
Время спада сварочного тока, с.	0-5
Степень защиты	IP23
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	420×200×350
Масса, кг	12



Установки для аргодуговой сварки TIG-200P AC/DC BIMArc и TIG-250P AC/DC BIMArc

Установки TIG-200P AC/DC и TIG-250P AC/DC предназначены для аргодуговой сварки неплавящимся электродом диаметром 0,8-5 мм (режим ТИГ), а так же для ручной дуговой сварки покрытыми электродами диаметром 2-4 мм (режим ММА) на переменном и постоянном токе всех видов металлов и сплавов.

Основные достоинства установок TIG-200P AC/DC и TIG-250P AC/DC:

- цифровая индикация сварочного тока;
- наличие пульсирующего режима сварки;
- бесконтактный поджиг дуги в режиме ТИГ на переменном и постоянном токе;
- легкое возбуждение и устойчивое горение дуги;
- плавная регулировка времени нарастания тока в начале сварки (позволяет выбрать наилучший режим поджига дуги в зависимости от вида выполняемых работ);
- плавная регулировка тока сварки;
- плавная регулировка времени спада тока в конце сварки;
- плавная регулировка времени подачи газа после сварки;
- возможность работы в режимах «длинные швы» (4-х тактный режим) и «короткие швы» (2-х тактный режим);
- регулировка оптимального соотношения очищающей и проплавляющей способности дуги в режиме ТИГ-АС изменением баланса полярностей дуги;
- плавная регулировка частоты, величины импульса и величины паузы сварочного тока в пульсирующем режиме сварки;
- плавная регулировка тока короткого замыкания (режим «ARC FORCE») при сварке покрытыми электродами.



Наименование параметра	TIG-200P AC/DC	TIG-250P AC/DC
Напряжение питания, В	220±15%	380±15%
Номинальный сварочный ток, А (ПН%)	200 (60)	250 (60)
Рабочее напряжение, В	17	20
Пределы регулирования сварочного тока, А	10–200	10–250
Напряжение холостого хода, В, не более	56	42
Потребляемая мощность, кВА	6,1	6,3
Частота пульсации сварочного тока, Гц	0,5–5	0,5–300
Время предварительной подачи газа, с		0–1
Время спада тока, с	0–15	0–10
Время подачи газа после сварки, с	0–10	0–10
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	498x328x302	560x365x355
Масса, кг	20	30



Установка для аргодуговой сварки TIG-250 BIMArc

Установка TIG-250 предназначена для ручной дуговой сварки неплавящимся (вольфрамовым) электродом диаметром 4 мм в аргоне.

Установка может быть использована для ручной дуговой сварки штучными электродами.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	380
Потребляемая мощность, кВА	6,3
Напряжение холостого хода, В	54
Диапазон регулирования сварочного тока, А	10–250 (20–230 ММА)
Номинальное напряжение, В	20
Время подачи газа после сварки, сек	0–10
Продолжительность включения (ПН%)	60
Поджиг дуги	высокочастотный
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,93
Класс защиты	IP23
Габаритные размеры, мм (ДхШхВ)	480x205x355
Масса, кг	19

Установка для аргодуговой сварки УДГ-161



Установка УДГ-161 предназначена для аргодуговой сварки (режим ТИГ) на постоянном токе неплавящимся электродом всех видов металлов и сплавов, кроме алюминия и его сплавов, а также для ручной дуговой сварки (режим ММА) на постоянном токе покрытыми электродами изделий из низкоуглеродистой и низколегированной стали (контактный способ возбуждения дуги).

Основные достоинства установки УДГ-161:

- регулировка длительности «заварки кратера» и «подачи газа» после сварки;
- плавная регулировка тока импульса, тока паузы и периода импульсов в режиме сварки пульсирующей дугой;
- непрерывный и пульсирующий режим сварки.

Наименование параметра	Значение	
	ТИГ	ММА
Напряжение питания, при частоте 50Гц, В	1x220	
Номинальный сварочный ток, А (при ПН, %)	150 (35)	
Пределы регулирования сварочного тока, А	5–150	
Номинальное рабочее напряжение в режиме ММА, В	16	26
Пределы регулирования рабочего напряжения в режиме ТИГ, В	10,2–16	20,2–26
Пределы регулирования времени длительности периода импульсов, с.	0,2–2,0	–
Пределы изменения скважности импульсов в периоде, %	10–100	–
Пределы регулирования времени «заварки кратера» после сварки, с.	0–10	–
Пределы регулирования времени подачи газа после сварки, с	3–30	–
Диаметр электрода, мм	0,8–3	2–4
Напряжение холостого хода, В, не более	25	44
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВА, не более	8	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	360x360x930	
Масса, кг	60	

Установка для аргодуговой сварки УДГ-180



Установка УДГ-180 предназначена для аргодуговой сварки (режим ТИГ) на переменном токе неплавящимся электродом изделий из алюминия и его сплавов, а также для ручной дуговой сварки (режим ММА) на переменном токе покрытыми электродами изделий из низкоуглеродистой и низколегированной стали.

Основные достоинства установки УДГ-180:

- бесконтактный поджиг дуги в режиме ТИГ;
- плавная регулировка сварочного тока;
- регулировка длительности «подачи газа» после сварки;
- простая конструкция механического регулирования сварочного тока с помощью подвижного шунта.

Наименование параметра	Значение	
	ТИГ	ММА
Напряжение питания, при частоте 50Гц, В	1x220	
Номинальный сварочный ток, А (при ПН, %)	170 (35)	
Пределы регулирования сварочного тока, А	35–180	30–170
Номинальное рабочее напряжение в режиме ММА, В	17	27
Пределы регулирования рабочего напряжения в режиме ТИГ, В	12–17	21–27
Пределы регулирования времени подачи газа после сварки, с	2–20	–
Диаметр электрода, мм	1,6–3	2–4
Напряжение холостого хода, В, не более	70	
Потребляемая мощность, кВА, не более	13	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	360x360x930	
Масса, кг	60	

Установка для аргодуговой сварки УДГУ-251

Установка УДГУ-251 AC/DC предназначена для аргодуговой сварки неплавящимся электродом (ТИГ) на постоянном (DC) и переменном токе (AC) и для ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА) всех видов металлов и сплавов.

В режимах ММА и ТИГ установка обеспечивает:

- плавное регулирование величины сварочного тока;
- индикацию сетевого напряжения при включении установки и индикацию отключения установки при тепловой перегрузке;
- возможность выбора одного из режимов сварки MMA-DC, MMA-AC, TIG-DC и TIG-AC.

В режиме ТИГ установка обеспечивает:

- режимы «длинные швы» и «короткие швы»;
- подачу газа в течение от 0,2 +/- 0,1с до 8,0 +/- 2,0с перед включением выходного напряжения;
- регулирование времени плавного нарастания тока в начале сварки в пределах от 0,1 +/- 0,1с до 10 +/- 3с;
- регулирование плавного снижения тока в конце сварки в пределах от 0,1 +/- 0,1с до 30 +/- 3,0с;
- регулирование времени подачи газа после сварки в течение от 0,2 +/- 0,1с до 30 +/- 5с;
- бесконтактный поджиг дуги на постоянном и переменном токе;
- регулирования очищающей и проплавливающей способности дуги в режиме ТИГ-AC.



Наименование параметра	Значение	
	DC	AC
Напряжение питания, В	2x380	
Частота питающей сети, Гц	50	
Номинальный сварочный ток в режиме ММА, А	190	235
Номинальное рабочее напряжение в режиме ММА, В	27,6	29,4
Номинальный режим работы в ММА (ПН) при цикле 5 мин., %	35	40
Наименьший сварочный ток в режиме ММА, А	50	
Наибольший сварочный ток в режиме ММА, А	190	235
Рабочее напряжение в режиме ММА, В	22–27,6	22–29,4
Диаметр покрытого электрода, мм	2–5	
Номинальный сварочный ток в режиме ТИГ, А	250	275
Номинальное рабочее напряжение в режиме ТИГ, В	20	21
Номинальный режим работы в ТИГ (ПН) при цикле 5 мин., %	35	25
Наименьший сварочный ток в режиме ТИГ, А	10	
Наибольший сварочный ток в режиме ТИГ, А	250	275
Рабочее напряжение в режиме ТИГ, В	10,4–20,0	10,4–21,0
Диаметр вольфрамового электрода, мм	0,8–5,0	
Напряжение холостого хода, В, не более	100	80
Регулирование сварочного тока	плавное	
Потребляемая мощность, при номинальном токе, кВА, не более	21	
Габаритные размеры, мм (ДхШхВ), не более	750x390x770	
Масса, кг, не более	110	

Установка для дуговой сварки Транс ТИГ 350 (УДГУ-351 АС/DC) с ВСД-02

Установка для дуговой сварки Транс ТИГ 350 (УДГУ-351 АС/DC) с возбудителем сварочной дуги ВСД-02 предназначена для ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА) и для аргодуговой сварки неплавящимся электродом (ТИГ) на постоянном (DC) и переменном токе (АС) всех видов металлов и сплавов.



В режимах ММА и ТИГ установка обеспечивает:

- плавное регулирование величины сварочного тока;
- индикацию сетевого напряжения при включении установки и индикацию отключения установки при тепловой перегрузке;
- цифровую индикацию и предварительную установку сварочного тока;
- возможность выбора одного из режимов сварки ММА-DC, ММА-АС, ТИГ-DC и ТИГ-АС.

В режиме ТИГ установка обеспечивает:

- режимы «длинные швы» или «короткие швы»;
- регулирование очищающей и проплавляющей способности дуги в режиме ТИГ-АС;
- продувку газа перед началом сварки от $(0,2 \pm 0,1)$ с до $(8,0 \pm 2)$ с с последующим включением сварочного напряжения;
- бесконтактный поджиг дуги на постоянном и переменном токе;
- регулирование времени плавного нарастания сварочного тока в начале сварки в пределах от $(0,1 \pm 0,1)$ с до $(5 \pm 2,5)$ с;
- регулирование времени плавного снижения сварочного тока в конце сварки в пределах от $(0,1 \pm 0,1)$ с до $(20 \pm 10,0)$ с;
- продувку газового тракта после сварки от $(0,2 \pm 0,1)$ с до (30 ± 10) с.

Наименование параметра	Значение	
	ТИГ	ММА
Напряжение питания, В	2x380	
Частота питающей сети, Гц	50	
Номинальный сварочный ток, А (ПН%)	350 (60)	
Пределы регулирования свар. тока, А	10-350	25-350
Номинальное рабочее напряжение, В	24	34
Рабочее напряжение, В	10,4-24	21-34
Напряжение холостого хода в режиме АС не более, В	70	
Напряжение холостого хода в режиме DC не более, В	100	
Регулирование сварочного тока, А	плавное	
Потребляемая мощность, кВА	37	
Диаметр электрода (вольфрамового/штучного), мм	0,8-8	2-8
Масса установки (не более), кг	210	
Масса ВСД-02 (не более), кг	16,5	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	775x445x875	

Установка для дуговой сварки Транс ТИГ 500 (УДГУ-501 AC/DC) с ВСД-02



Установка для дуговой сварки Транс ТИГ 500 (УДГУ-501 AC/DC) с возбудителем сварочной дуги ВСД-02 предназначена для ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА) и для аргодуговой сварки неплавящимся электродом (ТИГ) на постоянном (DC) и переменном (AC) токе всех видов металлов и сплавов.

В режимах ММА и ТИГ установка обеспечивает:

- плавное регулирование величины сварочного тока;
- индикацию сетевого напряжения при включении установки и индикацию отключения установки при тепловой перегрузке;
- цифровую индикацию и предварительную установку сварочного тока;
- возможность выбора одного из режимов сварки ММА-DC, ММА-AC, ТИГ-DC и ТИГ-AC.

В режиме ТИГ установка обеспечивает:

- режимы «длинные швы» или «короткие швы»;
- регулирование очищающей и проплавляющей способности дуги в режиме ТИГ-AC;
- подачу газа перед началом сварки от $(0,2 \pm 0,1)$ с до (8 ± 2) с, перед включением сварочного напряжения;
- бесконтактный поджиг дуги на постоянном и переменном токе;
- регулирование времени плавного нарастания сварочного тока в начале сварки в пределах от $(0,1 \pm 0,1)$ с до $(5 \pm 2,5)$ с;
- регулирование времени плавного нарастания сварочного тока в конце сварки в пределах от $(0,1 \pm 0,1)$ с до (20 ± 10) с;
- подачу газа после сварки от $(0,2 \pm 0,1)$ с до (30 ± 10) с.

Наименование параметра	Значение	
	ТИГ	ММА
Напряжение питания, В	2x380	
Частота питающей сети, Гц	50	
Номинальный сварочный ток, А (ПН%)	500(60)	400 (100)
Пределы регулирования свар. тока, А	10-500	25-400
Номинальное рабочее напряжение, В	30	36
Рабочее напряжение, В	10,4-30	21-36
Рабочее напряжение в режиме ММА, В	21-40	21-36
Напряжение холостого хода в режиме AC не более, В	70	
Напряжение холостого хода в режиме DC не более, В	100	
Регулирование сварочного тока, А	плавное	
Потребляемая мощность, кВА	37	
Диаметр электрода, мм	0,8-8	2-8
Масса установки (не более), кг	215	
Масса ВСД-02 (не более), кг	16,5	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	775x445x875	

Установка для аргодуговой сварки Dynasty 350, Dynasty 700



Основные достоинства установок Dynasty 350, Dynasty 700:

- технология **Auto-Line** позволяет подключение с любым входящим напряжением (**208-575В**), что обеспечивает удобство при любых первичных источниках. Идеальное решение для нестабильной и ненадёжной мощности сети;
- технология **Wind Tunnel** защищает внутренние электрические компоненты от переносимых по воздуху загрязняющих частиц, тем самым продлевая срок службы техники;
- система охлаждения **Fan-On-Demand** «вентилятор по требованию» включается только по необходимости, сокращая уровень шума, энергопотребление и количество загрязняющих веществ, проникающих в установку;
- новая технология **Blue Lightning** – это высокочастотный возбудитель сварочной дуги для бесконтактного поджига. Повышенная надёжность;
- технология старта **Lift-Arc** обеспечивает зажигание сварочной дуги на переменном и постоянном токе без использования высокой частоты;
- девять независимых ячеек памяти на каждый процесс, которые поддерживают или сохраняют ваши параметры сварки;
- технология **Auto-Post-flow** рассчитывает продолжительность подачи газа после сварки в зависимости от силы тока.

Особенности аргодуговой сварки на переменном токе:

- независимая настройка амплитуды/силы тока позволяет выставить значение для обеих полярностей по отдельности, что обеспечивает рациональное распределение тепла между деталью и электродом;
- расширенный баланс переменного тока (30-99%) настраивает длительность фазы очистки окислов, что является важнейшим фактором обеспечения качественной сварки алюминия;
- частота переменного тока (20-400Гц) определяет ширину и давление дуги на ванну;
- различные формы волны переменного тока.

Особенности аргодуговой сварки на постоянном токе:

- исключительно ровная и точная сварочная дуга для сварки экзотических материалов;
- высокоскоростной импульсный постоянный ток при аргодуговой сварке. Частота пульсации составляет 5000 импульсов в секунду. Пульсация добавляет дуге стабильность, сокращает тепловложение в ванну и увеличивает скорость сварки. Прочие параметры включают пиковую силу тока, длительность импульса и базовый ток.



Наименование параметра	Dynasty 350		Dynasty 700	
	3-х фазная	однофазная	3-х фазная	однофазная
Тип сети	3-х фазная	однофазная	3-х фазная	однофазная
Пределы регулирования сварочного тока, А	3–350		5–700	
Номинальный сварочный ток (ПН%), А	300 при 32В (60)	225 при 29В (60)	600 при 44В (60)	450 при 38В (60)
Номинальное напряжение холостого хода, В	75			
Потребляемая мощность, кВА	12,7	9,8	35	24
Потребляемая мощность, кВт	12,1	9,1	34	22
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	559x349x629		559x349x879	
Масса, кг	61		90	

Блок управления сварочным процессом БУСП-ТИГ



Блок БУСП-ТИГ предназначен для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом на постоянном токе в аргоне изделий из стали и цветных металлов, кроме алюминия. Работает в комплекте со сварочными источниками типа ВД-306Д(ДК) и ВД-506Д(ДК).

В состав блока входят: трансформатор, плата управления, газовый клапан, органы индикации и управления.

Устройство обеспечивает управление циклом сварки с помощью кнопки сварочной горелки. Начало сварки, переход от режима дежурного тока к рабочему току сварки осуществляется путем однократного нажатия и удержания кнопки на горелке. Окончание сварки с последующей заданной длительностью защиты сварочной ванны происходит при отпускании кнопки (не отводя горелку от изделия). Зажигание дуги в стандартном варианте осуществляется контактным методом. При использовании блока ВСД-02 зажигание выполняется бесконтактным методом.

Пульсирующий режим осуществляется путем нажатия и отпускания кнопки на горелке (ток дежурной дуги в этом случае выставляется минимальным, а время горения дежурной дуги – по требованию сварщика).

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	2x36
Частота питающей сети, Гц	50
Пределы регулиров. тока дежурной дуги, А	10–90
Пределы регулирования, с	
– подача газа до начала сварки	0,5–20
– подача газа после сварки	0,5–60
– горение дежурной дуги, А	0,5–15
– нарастание сварочного тока от дежурного до заданного рабочего	0,5–10
– снижение сварочного тока до дежурного	0,5–10
Потребляемая мощность, Вт, не более	20
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм	362x155x265
Масса, кг	8

Возбудитель-стабилизатор дуги ВСД-02



Возбудитель-стабилизатор дуги ВСД-02 предназначен для сварки неплавящимся электродом в аргоне всех видов металлов на постоянном токе в комплекте с выпрямителями и на переменном токе для сварки алюминия и его сплавов в комплекте с трансформаторами, а также для бесконтактного зажигания дуги на аргонодуговых установках (БУСП-ТИГ, УДГУ-251, 351, 501 и др.). Может использоваться при удлинении коммуникаций аргонодуговых горелок для облегчения зажигания.

Основные достоинства ВСД-02:

- бесконтактный поджиг дуги на переменном и постоянном токе;
- обеспечивает сварку алюминия и его сплавов;
- возможность подключения сварочной горелки с водяным охлаждением;
- малая масса и габаритные размеры.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	36/220/380
Потребляемая мощность, Вт, не более	50
Номинальный сварочный ток при ПН-60%, А	500
Состав защитного газа в дуговом промежутке	аргон
Пределы регулирования подачи газа в конце сварки, сек	0–30
Ток сварочной дуги, не менее, А	10
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм	385x265x230
Масса, кг	15

Установка для плазменной резки УВНР-120

Установка УВНР-120 предназначена для механизированной (с ручным перемещением плазматрона) или автоматической (в составе машин-автоматов), резки всех видов металлов и сплавов.

Плазменная резка – высокопроизводительный процесс, эффективно используемый в промышленном производстве вместо газовой (кислородной) резки.

Достоинства плазменной резки по сравнению с газовой резкой:

- большая скорость и высокое качество реза при минимальных затратах;
- резка загрязненных и окрашенных поверхностей без подготовительных работ;
- уменьшение деформации и необходимости правки после резки;
- минимальные потери материалов при резке;
- небольшая последующая обработка для сварочно-сборочных операций после резки;
- незначительные эксплуатационные расходы благодаря дешевизне технологических ресурсов – электроэнергии и сжатого воздуха.

Основные достоинства УВНР-120:

- плавная регулировка тока резки;
- резка цветных и высоколегированных металлов;
- бесконтактная система поджига дуги;
- наличие евроразъема для подключения плазматрона к установке;
- наличие прибора измерения тока резки;
- наличие контрольных приборов параметров сжатого воздуха;
- защита от несоответствующих параметров сжатого воздуха;
- наличие фильтра и влагоотделителя для очистки воздуха;
- наличие разъема для подключения пульта дистанционного регулирования тока резки;
- класс изоляции H;
- повышенная надежность и срок службы.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3x380
Частота питающей сети, Гц	50
Номинальный ток резки, А (ПН%)	120 (60)
Пределы регулирования тока резки, А	40–120
Толщина разрезаемого металла, мм:	
– сталь и высоколегированные сплавы	35
– алюминий и сплавы	25
– медь и сплавы	20
Напряжение холостого хода, В, не более	300
Максимальная потребляемая мощность при номинальном токе, кВА	32
Расход сжатого воздуха, л/мин	180
Давление сжатого воздуха, МПа	0,65
Охлаждение плазматрона	воздушное
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	660x520x900
Масса, кг	155

Рекомендуемый плазматрон SL-100



Установка для плазменной резки УВНР-200

Установка УВНР-200 предназначена для механизированной (с ручным перемещением плазматрона) или автоматической (в составе машин-автоматов) резки всех видов металлов и сплавов.

Достоинства плазменной резки по сравнению с газовой ручной резкой:

- большая скорость и высокое качество реза при минимальных затратах;
- резка загрязненных и окрашенных поверхностей без подготовительных работ;
- уменьшение деформации и необходимости правки после резки;
- минимальные потери материалов при резке;
- небольшая последующая обработка для сварочно-сборочных операций после резки.

Основные достоинства установки УВНР-200:

- комплектуется плазматроном ВНР-11П, 8,5м;
- возможность подключения пульта дистанционного управления для регулирования тока резки;
- возможность подключения плазматрона на необходимом расстоянии от установки (расстояние согласовывается с производителем), с помощью выносного осциллятора, который обеспечивает стабильный поджиг дежурной дуги плазматрона;
- бесконтактная система поджига дуги;
- наличие контрольных приборов параметров сжатого воздуха;
- защита от несоответствующих параметров сжатого воздуха;
- наличие фильтра и отделителя влаги для очистки воздуха;
- наличие датчика расхода воды для охлаждения плазматрона;
- незначительные эксплуатационные расходы;
- класс изоляции H;
- повышенная надежность и срок службы.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3x380
Частота питающей сети, Гц	50
Номинальный ток резки, А (при ПН, %)	200 (100)
Пределы регулирования тока резки, А	60–200
Регулирование тока резки	плавное
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм:	
– углеродистые и легированные стали	45
– алюминий и сплавы	35
– медь и сплавы	30
Напряжение холостого хода, В, не более	300
Максимальная потребляемая мощность при номинальном токе, кВА	50
Расход сжатого воздуха, л/мин, не менее	180
Рабочее давление воздуха, МПа	0,18–0,35
Максимальное давление воздуха, МПа	0,6
Охлаждение плазматрона	водяное
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм, не более	810x505x795
Масса, кг, не более	260

Установка для плазменной резки УВНР-2001

Установка УВНР-2001 предназначена для механизированной (с ручным перемещением плазматрона) или автоматической (в составе машин-автоматов), резки всех видов металлов и сплавов.

Плазменная резка – высокопроизводительный процесс, эффективно используемый в промышленном производстве вместо газовой (кислородной) резки.

Основные достоинства:

- большая скорость и высокое качество реза при минимальных затратах;
- резка загрязненных и окрашенных поверхностей без подготовительных работ;
- уменьшение деформации и необходимости правки после резки;
- минимальные потери материалов при резке;
- небольшая последующая обработка для сварочно-сборочных операций после резки;
- бесконтактная система поджига дуги;
- резка цветных и высоколегированных металлов;
- ступенчатое регулирование тока резки;
- наличие контрольных приборов параметров сжатого воздуха;
- защита от несоответствующих параметров сжатого воздуха;
- наличие фильтра и отделителя влаги для очистки воздуха;
- наличие датчика расхода воды для охлаждения плазматрона;
- незначительные эксплуатационные расходы;
- класс изоляции H;
- повышенная надежность и срок службы.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3 х380
Частота питающей сети, Гц	50
Номинальный ток резки, А (при ПН, %)	
1 ступень	200 (100)
2 ступень	300 (60)
Регулирование тока резки	ступенчатое
Толщина разрезаемого металла, мм:	
– сталь и высоколегированные сплавы	90
– алюминий и сплавы	80
– медь и сплавы	40
– чугун	80
Рабочее напряжение при резке, В, не более	220
Напряжение холостого хода, В, не более	300
Максимальная потребляемая мощность при номинальном токе, кВА	87
Расход сжатого воздуха, л/мин	65
Давление сжатого воздуха, МПа, не менее	0,55
Расход охлаждающей плазматрон воды, при давлении в подводящей сети 0,4 МПа, м³/ч	0,3...0,5
Расход плазмообразующего воздуха при рабочем давлении в плазматроне 0,18...0,25 МПа, м³/ч	3,8
Охлаждение плазматрона	водяное
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	860х595х1150
Масса, кг, не более	360

Установка для плазменной резки УВПР-400

Установка УВПР-400 предназначена для ручной и автоматической (в составе машин-автоматов), резки всех видов металлов и сплавов. Установка может применяться в производственных цехах, участках для заготовительных и ремонтно-восстановительных работ, а также на предприятиях вторсырья для разделочных работ.

Плазменная резка – высокопроизводительный процесс, эффективно используемый в промышленном производстве вместо газовой (кислородной) резки.

Основные достоинства плазменной резки по сравнению с газовой резкой:

- большая скорость и высокое качество реза при минимальных затратах;
- резка загрязненных и окрашенных поверхностей без подготовительных работ;
- уменьшение деформации и необходимости правки после резки;
- минимальные потери материалов при резке;
- небольшая последующая обработка для сварочно-сборочных операций после резки.

Установка УВПР-400 обеспечивает:

- плавную регулировку и индикацию тока резания;
- дистанционное включение установки и управление током резания;
- дистанционное включение установки от стола ЧПУ для термической резки металлов;
- регулировку и индикацию давления воздуха на входе плазмотрона;
- управление процессом резки кнопкой на плазмотроне;
- тепловую защиту силовых узлов;
- бесконтактное возбуждение дежурной дуги.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3x380
Частота питающей сети, Гц	50
Продолжительность включения при токе резки 300А, %	100
Пределы регулирования тока режима резки, А**	80-400
Регулирование тока резки	плавное
Максимальное давление воздуха, питающего установку, МПа *	0,6
Рабочее давление воздуха, МПа **	0,18 – 0,35
Давление воздуха рабочей дуги, МПа **	0,03 – 0,05
Расход сжатого воздуха, л/мин, не менее **	180
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм:	
– углеродистые и легированные стали	100
– алюминия и его сплавов	70
– меди и ее сплавов	60
Напряжение холостого хода, В, не более	350
КПД %, не менее	80
Максимальная потребляемая мощность, при номинальном токе, кВА, не более	100
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1010x720x1130
Масса, кг, не более	635

* - Качество сжатого воздуха не хуже 10 класса по ГОСТ 17433-80.

** - Определяется плазмотроном, данные приведены для плазмотрона ВПР-11.

Работоспособность установки УВПР-400 обеспечивается при колебаниях напряжения питающей сети от - 10% до + 5% от номинального.



Auto-Cut 200 XT, 300 XT Установки для автоматической плазменной резки



Установки для автоматической плазменной резки VICTOR Thermal Dynamics Auto-Cut 200 XT, 300 XT предназначены для качественной резки низкоуглеродистых сталей и цветных металлов. Источник питания инверторного типа обеспечивает бесперебойную работу при минимальных производственных затратах. Благодаря быстросменным картриджам с расходными деталями рекомендуемого плазматрона XT-301 и интерфейсу оператора - MachineStatusMesageCenter, системы Auto-Cut 200 XT, 300 XT удобны в настройке и работе.

Рекомендуемый нами плазматрон XT-301 с запатентованной конструкцией имеет полный выбор комплектующих необходимых для резки металлов в требуемом диапазоне толщин. Установки Auto-Cut 200 XT, 300 XT, используются для экономичной плазменной резки с применением как плазмообразующего и защитного газов воздуха, при этом достигается высокое качество поверхности реза и отсутствие окалины, как на низкоуглеродистых сталях, так и на цветных металлах. Для производства более высокого качества реза низкоуглеродистых сталей установки Auto-Cut 200 XT, 300 XT позволяют использовать в качестве плазмообразующего газа кислород O₂. Также установки и плазматрон оборудованы необходимыми элементами для резки цветных металлов с применением уникальной технологии компании VICTOR Thermal Dynamics - резки в водяном тумане - WMS, которая обеспечивает превосходное качество резки при минимальных производственных затратах, при этом как плазмообразующий газ используется азот N₂, а в качестве защитного газа распыленная вода - водяной туман. При резке цветных металлов также может быть использованы в качестве плазмообразующего газа смесь аргон-водород (H35), а в качестве защитного газа - азот N₂. Это обеспечивает высокие технологические характеристики при резке цветных металлов в широком диапазоне толщин.

Технология конструкции плазматронов XT Torch

Прогрессивная технология XT Torch компании VICTOR Thermal Dynamics выводит на новый уровень возможности плазменной резки по точности и производительности.

Достоинства:

- быстрая замена картриджа с расходными деталями без использования специальных инструментов;
- ррещионная конструкция, обеспечивающая точную центровку расходных частей после их замены;
- картридж имеет одновитковую резьбу быстрого зацепления для оперативной замены;
- жидкостное охлаждение расходных деталей в местах электрического контакта;
- армированная конструкция трубок охлаждения обеспечивает защиту от протечек.

Технические характеристики установки Auto-Cut 200 XT, 300 XT

Модель плазматрона	XT-200	XT-301
Толщина металла при производительной резке с пробивкой отверстия (низкоуглеродистая сталь), мм	25	35
Максимальная толщина металла при резке с пробивкой отверстия (низкоуглеродистая сталь), мм	30	40
Максимальная толщина металла при резке с края (низкоуглеродистая сталь), мм	50	75
Номинальный рабочий ток, А	200	300
Пределы регулирования тока, А	5-200	5-300
Выходное напряжение (пост.ток), В	170	180
Входное напряжение, В	400, 3-фазы, 50-60 Гц	400, 3-фазы, 50-60 Гц
Потребляемый ток (на номинальном рабочем токе) при напряжении питания, А	60 (при 400В)	190 (при 400В)
ПВ (при 40°C), %	100 при 200А, 180В (40 кВт)	100 при 300А, 80В (60 кВт)
Максимальное напряжение холостого хода (пост.ток), В	425	425
Плазмообразующий газ	Воздух, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ при 8,3 бар	Воздух, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ при 8,3 бар
Защитный газ	Воздух, N ₂ при 8,3 бар	Воздух, N ₂ при 8,3 бар
Масса плазматрона в сборе с позиционирующей трубой, кг	1,3	1,3
Масса кабеля (4,6 м), кг	5,4	5,4
Масса шлейфа плазматрона, кг/м	1,2	1,2
Габаритные размеры (источник тока в сборе) (ДхШхГ), мм	1219х698х1031	1371х698х1031
Масса источника тока, кг	215	268





Установки плазменной резки Victor Technologies (Thermal Dynamics)

Установки плазменной резки предназначены для механизированной (с ручным перемещением плазматрона) или автоматической (в составе машин-автоматов) резки всех видов металлов и сплавов.

Новая, усовершенствованная серия установок плазменной резки CUTMASTER® TRUE™ разработана с идеей, что указываемая толщина разрезаемого металла будет являться толщиной металла, на которой выполняется качественная - чистовая резка с высокой производительностью.

И именно по этой причине данная серия установок называется TRUE, что в переводе с английского языка означает истина или действительность.

Если указано, что для установки плазменной резки CUTMASTER Серии TRUE рекомендуемая толщина разрезаемого металла 12 мм, то это означает, что установка будет резать материал толщиной 12 мм непрерывно, ежедневно и без исключений.

Основные достоинства:

- показания управляемых микропроцессором светодиодных индикаторов обеспечивают оператору чрезвычайную простоту в использовании и отсутствие возможности возникновения ошибок при настройке и эксплуатации;
- позволяют Вам работать непрерывно и весь день на рекомендованных толщинах разрезаемого металла с производством качественной резки;
- 3-х летняя неограниченная гарантия для источника питания плазменной дуги;
- установки снабжены прочным трубчатым каркасом для дополнительной живучести;
- аппараты комплектуются универсальным, запатентованным плазматроном 1Torch®. Всего один набор расходных частей закрывает потребности всей гаммы установок;
- подсоединяемые удлинители шлейфа плазматрона позволяют производить резку на расстоянии до 30,5 м от источника питания.



Наименование параметра	Cutmaster 20	Cutmaster 25	Cutmaster 35	Cutmaster 40
Разрезаемые металлы	Алюминий, нержавеющая сталь, углеродистая сталь			
Чистовой рез, мм	20	25	35	40
Максимальный рез, мм	25	30	40	50
Разделительный рез, мм	32	38	45	55
Номинальный ток, А	60	80	100	120
Напряжение питания, В	3x380			
ПВ, % при номинальном токе	40		80	
Расход воздуха, л/мин	190	190	212	212
Необходимое давление воздуха, бар	5,2	4,8	4,8	4,8
Габаритные размеры, мм	381 x 305 x 610		381 x 305 x 762	
Масса, кг	19,5		28,1	

Рекомендуемый комплект направляющих LUX



Машина контактной сварки МТ-501

Машина точечной контактной сварки МТ-501, предназначена для контактной сварки на переменном токе деталей из малоуглеродистой стали.

Машина относится к классу стационарных, радиального типа, с постоянным усилием сжатия, со встроенными трансформатором и регулятором сварочного процесса с фазовой регулировкой, с нормальной стабильностью параметров (группы Б).

Машина обеспечивает:

- индикацию наличия напряжения «Сеть»;
- цифровое регулирование сварочного тока;
- цифровое регулирование длительности прохождения сварочного тока;
- защиту от перегрева;
- работу по циклу: сжатие - сварка - проковка при нажатой педали.



Наименование параметра	Значения	
	Исп. 00	Исп. 01
Напряжение питания, U_1 , В	2х380	
Частота питающей сети, Гц	50	
Номинальный длительный сварочный ток I_2 , кА	1,2	
Максимальный сварочный ток I_{2max} , кА	8,5	
Глубина регулирования сварочного тока, %	40	
Напряжение холостого хода U_0 , В, не более:	7,35	
Пределы регулирования длительности прохождения сварочного тока, с	0,1-3,0	
Максимальная потребляемая мощность S_{1max} , кВА, не более	62	
Номинальный вылет электродов $L_{ном}$, мм	275*	500
Наибольшее усилие сжатия F_{max} , кгс	350	
Номинальный раствор электродов $E_{ном}$, мм	25	
Диапазон свариваемых деталей*, мм	от 0,5+0,5 до 2,0+2,0	
Производительность машины, сварок/мин	5-15	

* - Толщина свариваемых деталей указана при номинальном вылете.

Работоспособность машины обеспечивается при колебаниях напряжения питающей сети от минус 10% до плюс 5% от номинального.

Вид климатического исполнения машины - УХЛ4 ГОСТ 15150-69.

Машина предназначена для работы в закрытых помещениях с соблюдением следующих условий:

- температура окружающей среды от 0°C (273 К) до плюс 35°C (308 К);
- относительная влажность не более 80% при 20°C (293 К).

Машина контактной сварки МТР-1201

Машина МТР-1201 предназначена для контактной точечной сварки деталей из листовой низкоуглеродистой стали при повторно-кратковременном режиме.

Машина МТР-1201 оснащена:

- системой стабилизации сварочного тока при колебаниях напряжения электрической сети;
- регулятором цикла сварки РКС-801М;
- эффективной системой пневматического привода сжатия с системой регулировки и подготовки сжатого воздуха фирмы CAMOZZI;
- глушителями шума на пневмоклапанах.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	380
Номинальная частота, Гц	50
Число фаз	1
Наибольший вторичный ток короткого замыкания на последней ступени, А ±10%	12000
Номинальный длительный вторичный ток, А	3200
Наибольшая мощность при коротком замыкании, кВА	32
Мощность при ПВ-50%, кВА, не более	12
Номинальный режим работы, ПН%	10
Номинальное усилие сжатия при номинальном вылете, кН	3,8
Наименьшее усилие сжатия, кН (при давлении сжатого воздуха в сети 0,1 МПа), не более	0,76
Вылет номинальный, мм	260
Раствор номинальный, мм	230
Расход сжатого воздуха, приведенного к свободному состоянию (при номинальном усилии сжатия и рабочем ходе 10 мм), м ³ /100 ходов	0,025
Расход охлаждающей воды, л/ч	300
Наибольшая рекомендуемая длительность прохождения сварочного тока, с	2
Толщина свариваемых деталей, мм * – жесткий режим – мягкий режим – арматура класс А1, В1	от 0,2+0,2 до 0,8+0,8 от 0,2+0,2 до 3+3 от 0,3+0,3 до 6+6
Рекомендуемая толщина свариваемых деталей из нержавеющей сталей, мм	от 0,5+0,5 до 2+2
Наибольшая кратковременная производительность: низкоуглеродистая сталь 0,5+0,5 мм, св/мин, не менее	170
Габаритные размеры, мм (ДхШхВ)	900x300x1310
Масса, кг	160

* - Толщина свариваемых деталей указана при номинальном вылете.

Машина контактной сварки МТР-1701

Машина МТР-1701 предназначена для контактной точечной сварки изделий из низкоуглеродистых и легированных сталей, титановых сплавов.

Предназначена для интенсивной работы в условиях разнообразного производства.

Машина МТР-1701 оснащена:

- системой стабилизации сварочного тока при колебаниях напряжения электрической сети;
- регулятором цикла сварки РКС-801М;
- эффективной системой пневматического привода сжатия с системой регулировки и подготовки сжатого воздуха фирмы CAMOZZI;
- глушителями шума на пневмоклапанах.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	380
Наибольший вторичный ток короткого замыкания на последней ступени, кА	17
Номинальный длительный вторичный ток, кА	3,2
Номинальная потребляемая мощность, кВА	35
Номинальный сварочный ток, кА	10
Номинальная ступень, не ниже	3
Нижний предел фазового регулирования тока, %, не более	50
Номинальное усилие сжатия при номинальном вылете, кН	5
Наименьшее усилие сжатия при номинальном вылете, кН, не более	1
Номинальный режим работы ПН, %	10
Наибольшее усилие сжатия при минимальном вылете, кН, не менее	8
Вылет, мм:	
– номинальный	400
– наименьший, не более	180
– наибольший (со сменными хоботами), не менее	900
Раствор, мм:	
– номинальный	150
– наименьший, не более	150
– наибольший, не менее	325
Диапазон толщин свариваемых деталей, мм: *	
– н/углеродистая сталь	от 0,5+0,5 до 5+5
– нержавеющие стали и титановые сплавы	0,5+0,5
– арматура класса А1, В1	от 2+2 до 12+12
Мощность при ПВ-50%, кВА, не более	18,5
Наибольшая мощность при коротком замыкании, кВА, не более	75
Расход охлаждающей воды, л/ч, не более	300
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1210x450x1255
Масса, кг	325

* – Толщина свариваемых деталей указана при номинальном вылете.

Машина контактной сварки МТР-2401

Машина МТР-2401 предназначена для контактной точечной сварки изделий из низкоуглеродистых и легированных сталей, титановых сплавов.

Предназначена для интенсивной работы в условиях разнообразного производства.

Машина МТР-2401 оснащена:

- системой стабилизации сварочного тока при колебаниях напряжения электрической сети;
- регулятором цикла сварки РКС-801М;
- эффективной системой пневматического привода сжатия с системой регулировки и подготовки сжатого воздуха фирмы CAMOZZI;
- глушителями шума на пневмоклапанах.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3x380
Наибольший вторичный ток короткого замыкания на последней ступени, кА	24
Номинальный длительный вторичный ток, кА, не менее	5
Номинальная потребляемая мощность, кВА, не более	82
Номинальный сварочный ток, кА	16
Номинальная ступень, не ниже	3
Нижний предел фазового регулирования тока, %, не более	50
Номинальное усилие сжатия при номинальном вылете, кН	6,3
Наименьшее усилие сжатия при номинальном вылете, кН, не более	1,3
Номинальный режим работы ПН, %	10
Наибольшее усилие сжатия при минимальном вылете, кН, не менее	9,5
Вылет, мм:	
– номинальный	500
– наименьший, не более	350
– наибольший (со сменными хоботами), не менее	1200
Раствор, мм:	
– номинальный	180
– наименьший, не более	180
– наибольший, не менее	450
Диапазон толщин свариваемых деталей, мм: *	
– н/углеродистые стали	от 0,5+0,5 до 6+6
– нержавеющие стали и титановые сплавы	1+1
– арматура класса А1, В1	от 2+2 до 14+14
Расход охлаждающей воды, л/мин, не более	310
Мощность при ПВ-50%, кВА, не более	140
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1210x450x1255
Масса, кг	410

* – Толщина свариваемых деталей указана при номинальном вылете.

Машина контактной сварки МТ-1928

Машина МТ-1928 предназначена для контактной точечной сварки изделий сложной конфигурации из низкоуглеродистых и легированных сталей, титановых сплавов, стальной арматуры различных классов.

Машина МТ-1928 предназначена для интенсивной работы в условиях разно-об-разного производства.

Машина МТ-1928 оснащена:

- системой стабилизации сварочного тока при колебаниях напряжения электрической сети;
- регулятором цикла сварки РКС-801М;
- эффективной системой пневматического привода сжатия с системой регулировки и подготовки сжатого воздуха фирмы CAMOZZI;
- глушителями шума на пневмоклапанах.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3х380
Наибольший вторичный ток, кА	19
Номинальный длительный вторичный ток, кА, не менее	9
Наибольшая мощность при коротком замыкании, кВА	124
Мощность при ПВ-50%, кВА	83
Номинальное усилие сжатия, кН	6,3
Наибольшее усилие сжатия при давлении сжатого воздуха 0,5 МПа, кН, не менее	6,82
Наименьшее усилие сжатия при давлении сжатого воздуха 0,1 МПа, кН, не более	1,5
Номинальный вылет (наибольший, наименьший), мм	500
Номинальный раствор, мм	180
Наибольший раствор, мм	350
Регулирование сварочного тока	ступенчатое и фазовое
Число ступеней регулирования	4
Номинальная ступень регулирования	4
Пределы фазового регулирования, %	100–50
Ход вертикального электрода, мм	
– наибольший	80
– рабочий (наибольший), не менее	30
– рабочий (наименьший), не более	5
Расход охлаждающей воды, л/час, не более	700
Диапазон свариваемых толщин, мм	
– н/углеродистые стали	от 0,5+0,5 до 5+5
– легированная сталь 12Х18Н9Т и титановый сплав ОТ4	от 0,5+0,5 до 1,5+1,5
Рекомендуемый диапазон диаметров крестообразных соединений стержней арматуры, мм	
– класс А1, В1	от 4+4 до 16+16
– класс А2, А3	от 6+6 до 12+12
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1350х500х1950
Масса, кг	600

Машина контактной сварки МТ-2103

Машина МТ-2103 предназначена для точечной сварки переменным током деталей из легированных и нержавеющей сталей, низкоуглеродистых сталей и крестообразных соединений стержней арматуры класса А1, В1, А2, А3.

Основные особенности МТ-2103:

- большой выбор сварочных циклов и циклов по давлению;
- увеличенный вылет позволяет сваривать крупногабаритные детали;
- широко применяется в стройиндустрии при сварке арматуры;
- имеет регулируемое противодействие.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания частотой 50 Гц, однофазное, В	380
Наибольшая мощность при коротком замыкании, кВА	200
Мощность при ПВ = 50%, кВА	122
Наибольший вторичный ток, кА	21
Номинальный длительный ток, кА	9
Наибольшее усилие сжатия, кН	23
Номинальный вылет, мм	1200
Номинальный (наибольший) раствор, мм	150 (300)
Максимальный ход верхнего электрода, мм	100
Регулирование сварочного тока	ступенчатое и фазовое
Свариваемые толщины, мм: – низкоуглеродистые стали – легированная сталь 12Х18Н9Т, титановый сплав ОТ4 – латунь	от 0,8+0,8 до 6+6 от 1+1 до 4+4 от 0,5+0,5 до 1,5+1,5
Рекомендуемый диапазон диаметров крестообразных соединений стержней арматуры, мм: – класс А I – класс А II, А III	от 4+4 до 22+22 от 6+6 до 16+16
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	2245x506x2123
Масса, кг	1200

Машина контактной сварки МТ-3001

Машина МТ-3001 предназначена для контактной точечной сварки деталей из низкоуглеродистых сталей, легированной стали 12Х18Н9Т, титановых сплавов ОТ4 и крестообразных соединений стержней арматуры классов АI, АII и АIII.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	380
Наибольший вторичный ток, кА	30
Номинальный длительный вторичный ток, кА, не менее	10
Наибольшая мощность при коротком замыкании, кВА	300
Мощность при ПВ50%, кВА	150
Номинальное усилие сжатия, кН	12,5
Наибольшее усилие сжатия, кН, не менее	15
Номинальный (наибольший) вылет, мм	500
Номинальный раствор, мм	240
Наибольший раствор, мм	540
Регулирование сварочного тока	ступенчатое и фазовое
Число ступеней регулирования	4
Расход свободного воздуха при номинальном усилии сжатия и рабочем ходе 20 мм, м ³ /10 ходов	0,13
Расчетный расход охлаждающей воды, л/ч, не более	400
Рекомендуемый диапазон свариваемых толщин, мм: – низкоуглеродистые стали – легированная сталь 12Х18Н9Т и титановый сплав ОТ4	от 0,8+0,8 до 7+7 от 1+1 до 3+3
Рекомендуемый диапазон диаметров крестообразных соединений стержней арматуры, мм: – класс АI – класс АII, АIII	от 6+6 до 25+25 от 6+6 до 18+18
Наибольшая кратковременная производительность, св/мин, не менее: низкоуглеродистой стали толщиной 0,8+0,8	176
Наибольшая длительная производительность, св/ч, не менее: низкоуглеродистой стали толщиной 0,8+0,8	1639
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	470x1410x2295
Масса, кг	1000

Клапан электропневматический КЭП-16-1

Клапан КЭП-16-1 предназначен для комплектации точечных, шовных, рельефных и других сварочных машин и служит для управления работой пневмопривода.

Клапан представляет собой двухпозиционный пятилинейный распределитель с электропневматическим управлением.

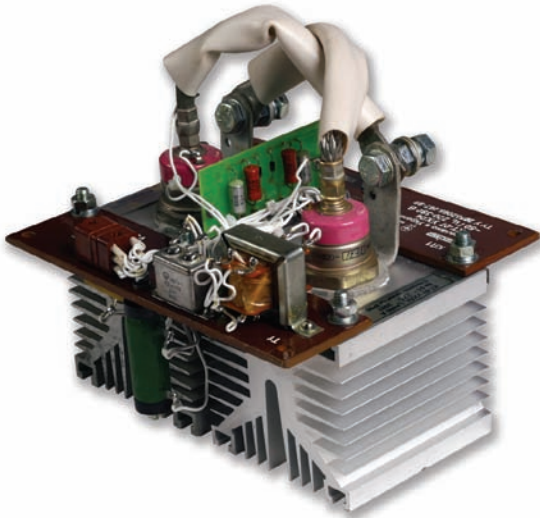
Возможно изготовление клапанов на другие напряжения питания.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	24±10%
Диаметр условного прохода, мм	16
Номинальное давление, МПа	0,63
Минимальное давление, МПа	0,05
Давление управления, МПа	0,38
Пропускная способность, м ³ /с, не менее	0,024
Максимальная частота переключений, циклов/мин., не менее	600
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	240х62х100
Масса, кг, не более	1,94

Контактор тиристорный КТ-07

Контактор КТ-07 предназначен для комплектации точечных, шовных и рельефных контактных сварочных машин и служит для коммутации и управления однофазным током промышленной частоты при наличии блока управления с синхронным включением сварочного тока.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	220 (380)
Частота питающей сети, Гц	50 (60)
Номинальный сварочный ток при ПВ=100%, А и длительности импульса 0,5 с	145
Номинальный сварочный ток при ПВ=50%, А и длительности импульса 0,5 с	240
Номинальный сварочный ток при ПВ=20%, А и длительности импульса 0,5 с	480
Номинальный сварочный ток при ПВ=5%, А и длительности импульса 0,2 с	800
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	225х230х190
Масса, кг, не более	8

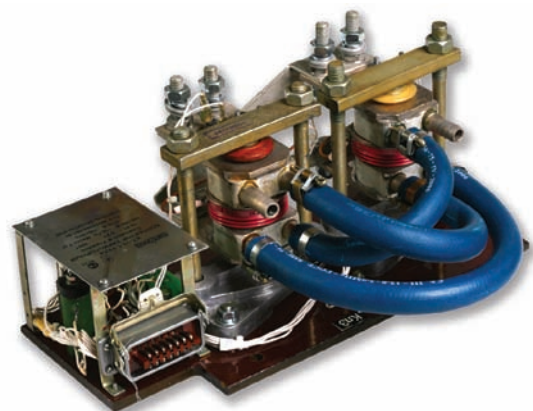
Контактор тиристорный КТ-11



Контактор КТ-11 предназначен для комплектации точечных, шовных и рельефных контактных сварочных машин и служит для коммутации и управления однофазным током промышленной частоты при наличии блока управления с синхронным включением сварочного тока.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	220 (380)
Частота питающей сети, Гц	50 (60)
Номинальный сварочный ток при ПВ=100%, А и длительности импульса 0,5 с	700
Номинальный сварочный ток при ПВ=50%, А и длительности импульса 0,5 с	800
Номинальный сварочный ток при ПВ=20%, А и длительности импульса 0,5 с	1000
Номинальный сварочный ток при ПВ=5%, А и длительности импульса 0,2 с	1300
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	150x350x270
Масса, кг, не более	6

Контактор тиристорный КТ-12-1



Контактор КТ-12-1 предназначен для комплектации точечных, шовных и рельефных контактных сварочных машин и служит для коммутации и управления однофазным током промышленной частоты при наличии блока управления с синхронным включением сварочного тока.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	220 (380)
Частота питающей сети, Гц	50 (60)
Номинальный сварочный ток при ПВ=100%, А и длительности импульса 0,5 с	1100
Номинальный сварочный ток при ПВ=50%, А и длительности импульса 0,5 с	1500
Номинальный сварочный ток при ПВ=20%, А и длительности импульса 0,5 с	1750
Номинальный сварочный ток при ПВ=5%, А и длительности импульса 0,2 с	2200
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	190x350x270
Масса, кг, не более	7

Регулятор контактной сварки РКС-801М

Регулятор контактной сварки РКС-801М предназначен для комплектации контактных электросварочных машин.

Регулятор обеспечивает:

- управление последовательностью действий однофазных машин точечной сварки, имеющих контактор и клапан постоянного тока;
- регулирование длительности позиций сварочного цикла с цифровым отсчетом;
- управление тиристорным контактором и регулирование величины сварочного тока;
- стабилизацию действующего значения сварочного тока при колебаниях напряжения питающей сети от плюс 5% до минус 10%.

Конструктивно РКС-801 М состоит из 2-х функциональных блоков: блока управления и блока питания, соединенных между собой кабелем управления.

Блок управления регулятора РКС - 801М предназначен:

- для управления фазой включения тиристорного контактора;
- для усиления импульсов управления тиристорным контактором, а также для включения клапанов;
- для измерения напряжения и частоты питающей сети.

Блок питания регулятора контактной сварки РКС-801 М предназначен:

- для преобразования напряжения питающей сети в напряжение необходимой величины с целью питания блока управления регулятора;
- для понижения напряжения, снимаемого с тиристорного контактора и необходимого для управления его фазой включения.

Основные технические данные регулятора РКС-801М:

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	2x380
Частота питающей сети, Гц	50±0,75
Пределы регулирования длительности позиций сварочного цикла (в периодах), с:	
- предварительное обжатие; сжатие; сварка 1; сварка 2	01-199
- охлаждение	01-19
- проковка 1; проковка 2; пауза	01-199
- включение усилия с проковкой (повышенного усилия 2) относительно конца позиции «сварка1»	01-19
Среднее значение напряжения питания клапанов на сопротивление 51±5% Ом, при номинальном напряжении сети, В	24±2,5
Параметры импульса включения тиристоров на сопротивление 6,2 Ом ±5%:	
- амплитуда, В	20±5
- длительность, мкс	200±100
Нижний предел регулирования действующего значения сварочного тока, %, не более	50
Изменение действующего значения сварочного тока при колебаниях напряжения питающей сети +5 до -5%, не более	±3
Число импульсов сварочного тока	(1-9)+1
Максимальное время модуляции переднего фронта импульса сварочного тока позиции «Сварка 1» (при значении позиции «Охлаждение» равной 1 периоду), с	0,2+0,08
Габаритные размеры блока управления (ДхШхВ), мм	184x162x92
Габаритные размеры блока питания (ДхШхВ), мм	230x200x170
Масса (блок управления/блок питания), кг, не более	2 / 4,5

Работоспособность регулятора обеспечивается при колебаниях напряжения питающей сети от минус 10% до плюс 5% от номинального.

Вид климатического исполнения регулятора контактной сварки РКС-801М - УХЛ4 ГОСТ 15150-69.

Группа условий эксплуатации по механическим воздействиям – М9 по ГОСТ 17516.1-90.



Конвертор сварочный КСУ-320

Конвертор сварочный КСУ-320 предназначен для ручной дуговой сварки изделий из углеродистых и легированных сталей плавящимся электродом с покрытием (ММА), а также для механизированной сварки в защитных газах (МАГ) сплошной проволокой диаметром 1,2 мм., при комплектации подающим механизмом, от многопостовых источников типа ВДМ без использования балластных реостатов. Особенно эффективно его использование вне закрытых помещений, где по условиям безопасности затруднено использование сварочных источников, питающихся от промышленной сети.

КСУ-320 имеет встроенный блок снижения напряжения холостого хода (БСН), повышающий безопасность при проведении сварочных работ в режиме ММА.

Основные достоинства сварочного конвертора КСУ-320:

- использование КСУ-320 вместо балластных реостатов позволяет значительно снизить энергопотребление;
- наличие приборов цифровой индикации сварочного тока и напряжения;
- плавная регулировка величины тока короткого замыкания в режиме ММА, что позволяет производить сварку электродами с основным и целлюлозным покрытием;
- возможность предварительной установки сварочного тока в режиме ММА для КСУ-320;
- неуправляемый сварочный источник низкого напряжения с жесткими внешними характеристиками для механизированной сварки и падающими внешними характеристиками для ручной дуговой сварки;
- исключает взаимное влияние сварочных постов при работе от одного сварочного источника;
- позволяет увеличить кол-во постов для сварки от одного многопостового источника за счет высокого КПД;
- стабилизирует установленный сварочный режим при изменении напряжения питания от 45 до 90В;
- наличие режима «Горячий старт» в режиме ММА для КСУ-320;
- в качестве источника сварочного тока использовать парк имеющегося электро-сварочного оборудования, независимо от года выпуска, функциональной сложности и завода изготовителя;
- позволяет удалять сварочный пост на расстояние до 200 метров от сварочных источников, а так же проводить электросварочные работы на значительной высоте;
- позволяет повысить коэффициент наплавки на 5-8% и при этом снизить затраты по удалению брызг металла в околосварочной зоне;
- при использовании с полуавтоматом можно получить систему для многопостовой механизированной сварки и получение возможности одновременной работы постов в режимах ММА и МИГ/МАГ от одного источника;
- имеет встроенный источник, который обеспечивает питание собственных цепей управления и механизма подачи сварочной проволоки;
- имеет встроенную систему автоматического отключения. При перерывах в сварке более 4 мин. Происходит отключение выходного напряжения. Повторное включение КСУ-320 происходит при замыкании электрода на свариваемое изделие;
- высокая степень защиты от негативных воздействий окружающей среды (механических повреждений, влажности и т.д.);
- малая масса и габаритные размеры.



Наименование параметра	ММА	МИГ/МАГ
Напряжение питания, В	45–90	
Номинальный сварочный ток, А (ПН%)	320 (60)	
Сварочный ток при ПН100%, А	280	
Пределы регулирования сварочного тока, А	30-320	-
Пределы регулирования сварочного напряжения, В	-	14-36
Максимальный ток короткого замыкания	400	500
Напряжение холостого хода, В (в зависимости от применяемого источника питания)	45-90	
КПД не менее, %	85	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	390x250x340	
Масса, кг, не более	17,2	

Реостат балластный РБ-302

Реостат РБ-302 предназначен для регулирования тока при ручной дуговой сварке и наплавке металлов покрытым электродом от многопостовых сварочных выпрямителей ВДМ-6303С, ВДМ-1202С, ВДМ-1601, а также для обеспечения требуемого наклона внешней вольтамперной характеристики с любыми сварочными источниками.

Реостат РБ-302 включается последовательно в сварочную цепь.



Наименование параметра	Значение
Номинальный ток, А*	315
Сопротивление, Ом, наименьшее/наибольшее	0,095/5
Пределы регулирования сварочного тока, А, нижний/верхний*	6/315
Разность между токами соседних ступеней регулирования, А, не более*	6
Номинальная относительная продолжительность нагрузки, ПН%	60
Продолжительность цикла, мин	5
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	605x370x500
Масса, кг	15

* - При условии падения напряжения на зажимах реостата 30В.

Реостат балластный РБ-306

Реостат РБ-306 предназначен для регулирования тока при ручной дуговой сварке и наплавке металлов покрытым электродом от многопостовых сварочных выпрямителей ВДМ-6303С, ВДМ-1202С, ВДМ-1601.

Реостат РБ-306 включается в сварочную цепь последовательно.



Наименование параметра	Значение
Номинальный ток, А*	315
Сопротивление, Ом, наименьшее/наибольшее	0,095/5
Пределы регулирования сварочного тока, А, нижний/верхний*	6/315
Разность между токами соседних ступеней регулирования, А, не более*	6
Номинальная относительная продолжительность нагрузки, ПН%	100
Продолжительность цикла, мин	5
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	605x370x500
Масса, кг	19

* - При условии падения напряжения на зажимах реостата 30В.

Трансформатор сварочный ТДФЖ-1250

Трансформатор ТДФЖ-1250 в комплекте со сварочным автоматом предназначен для автоматической высокопроизводительной сварки и наплавки под флюсом на переменном токе ответственных конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей.

Плавное регулирование сварочного напряжения и включение на сварку может осуществляться местно или дистанционно.

Трансформатор может работать в составе автоматизированных сварочных линий. В том числе использоваться для сварки спирально-шовных труб и для сварки продольных швов при производстве труб.

Основные достоинства трансформатора ТДФЖ-1250:

- позволяет производить сварку переменным током прямоугольной формы;
- при сварке переменным током прямоугольной формы обеспечивается повышенная скорость перехода тока через нулевое значение. При этом время прерывания дуги в момент бестоковых пауз существенно уменьшается и, соответственно, резко повышается устойчивость горения дуги, а значит, и качество сварного шва;
- прямоугольная форма тока улучшает формирование обратной стороны шва, снижает угловые остаточные деформации свариваемых деталей, исключает образование зоны выгнутости по оси шва при сварке по предельно допустимым зазорам, исключает эффект магнитного дутья и намагничивания свариваемого изделия, что особенно важно при многодуговой сварке;
- надежное зажигание и устойчивое горение дуги;
- наличие термозащиты от перегрузки;
- возможность как местного, так и дистанционного регулирования сварочных параметров;
- обладает двумя видами жестких внешних вольт-амперных характеристик для сварки и наплавки под флюсом;
- высокая надежность обмоточных узлов;
- медные обмотки трансформатора;
- класс изоляции H.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	2x380
Частота питающей сети, Гц	50
Номинальный сварочный ток, А (при ПН, %)	1250 (100)
Первичный ток, при номинальной нагрузке, А, не более	250
Номинальное рабочее напряжение, В	44
Пределы регулирования сварочного тока, А	400–1250
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	28-44
Напряжение холостого хода, В, не более	76
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВА, не более	98
Коэффициент полезного действия, не менее, %	88
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	776x610x1420
Масса, кг, не более	560

Станция прогрева бетона СПБ-80

Станция трансформаторная СПБ-80 предназначена для прогрева бетона и мёрзлого грунта монолитных конструкций строительных площадок в зимнее время.

Станция прогрева бетона СПБ-80 представляет собой установку в однокорпусном исполнении, обеспечивающую преобразование электроэнергии сети в электроэнергию, необходимую для термообработки бетона.

Производительность прогрева станции СПБ-80 при благоприятных условиях составляет 80 м³, а в сильные холода и без дополнительного утепления – 32 м³. Энергоемкость прогрева бетона зависит от температуры окружающего воздуха, от наличия или отсутствия утепления, от опалубки.

Провода от станции прогрева бетона подключаются напрямую к арматуре бетонной конструкции. Прогрев бетона происходит равномерно и постепенно и обеспечивается за счет нагрева арматуры. Физико-химические процессы твердения бетона протекают без влияния кристаллизации воды.



Наименование параметра	Значение
Напряжение трехфазной питающей сети, В	380
Режим работы	непрерывный
Степень защиты	IP23
Число ступеней выходного линейного напряжения	4
Частота сети, Гц	50
Значение рабочих напряжений, В	35; 45; 60; 80
Ток нагрузки на каждой ступени, не более, А	580
Мощность нагрузки, кВт	80
Первичный ток, А	130
Потребляемая мощность, кВт	86
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1250x780x850
Масса, кг, не более	350

Агрегат сварочный Bobcat 225

Надёжные сварочные генераторы агрегатов Bobcat (Miller, США) являются эталоном качества и цены в промышленности. Все виды сварки и резки металлов, высокая мощность генератора и лидерство в надёжности, - эти качества делают агрегаты Bobcat самыми популярными в сварочной индустрии.

Агрегат хорошо показывает себя в ручной дуговой сварке всех типов металлов на постоянном и переменном токах, сварке неплавящимся электродом в инертном газе с применением присадочных проволок. Сварка на постоянном токе производится плавно и легко, а сварка на переменном токе покрытым электродом обычно используется, когда сварочная дуга плохо зажигается.

Основные достоинства агрегатов сварочных Bobcat:

- функция Accu-Rated позволяет получать 11000Вт пиковой мощности как минимум на 30 секунд;
- показатели мощности сварочного процесса и мощности генератора при 40°C – самые высокие в этом классе, что гарантирует надёжную производительность;
- вместимость бензобака составляет 45 литров, что позволяет работать длительное время до следующей заправки;
- индикаторы техобслуживания показывают время наработки двигателя и время, оставшееся до замены масла.



Режим сварки	Процесс	Значения тока/напряжения	Номинальный свар. ток при ПН-100%	Мощность однофазного генератора	Уровень шума на расстоянии 7м	Габаритные размеры (ДхШхВ)	Масса нетто
Постоянный ток/переменный ток	ТИГ/ММА*	50-225А	225А при 25В	Пиковая 11кВт Номинальная 9,5кВт 120/240В, 88/44А, 60Гц	75,5дБ	1156х508х833мм	240кг
Постоянный ток	ММА/ТИГ	50-210А	210А при 25В				
Постоянное напряжение/постоянный ток	МИГ/МАГ	19-28А	200А при 20В				

* – ТИГ – сварка неплавящимся электродом в инертном газе, ММА – ручная дуговая сварка, МИГ/МАГ – сварка сплошной проволокой, МИГ/МАГ – сварка самозащитной порошковой проволокой. Данные виды сварки возможны при приобретении к агрегату Bobcat 225 дополнительного оборудования.

Технические характеристики двигателя: Kohler, 3 года гарантии, мощность 23л.с., 2-цилиндровый, четырёхтактный с воздушным охлаждением, 3600 об/мин в режиме сварки, 2300 об/мин в режиме холостого хода, вместимость топлива 45л, вместимость машинного масла 1,4л, встроенный датчик низкого давления масла.

Ручная портативная кромкофрезерная машинка для подготовки кромок под сварку МКФ-18Р



Машинка МКФ-18Р предназначена для подготовки кромок под сварку листовых материалов методом фрезерования в диапазоне углов от 15° до 60° и шириной среза от 0 до 18 мм.

При использовании специального приспособления производится обработка кромки труб диаметром более 150 мм.

МКФ-18Р используется как для прямолинейных поверхностей, так и для обработки по радиусу изогнутых стальных листов.

Принцип действия:

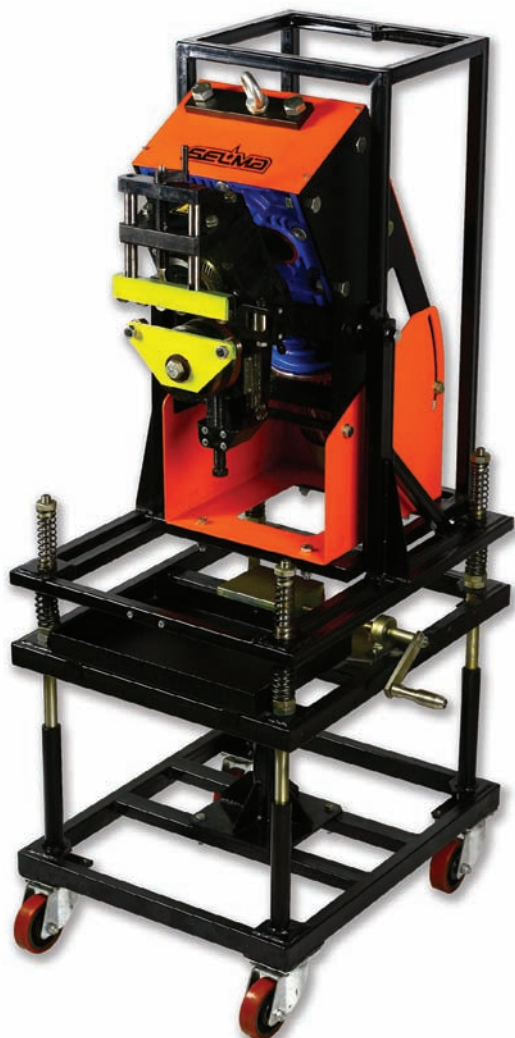
Во время работы машинки горизонтальная направляющая располагается на кромке листа, а вертикальная направляющая на торце листа. Машинка перемещается вдоль кромки вручную. Движение по обрабатываемой поверхности осуществляется на роликах, что позволяет производить обработку торца при незначительном усилии в направлении резания. Машинка оснащена двумя фрезерными головками, каждая из которых содержит шесть четырехсторонних твердосплавных пластин с высокими режущими свойствами. По мере износа режущих кромок производится поворот каждой пластины. Комплекта пластин хватает приблизительно на 600 метров кромки. Скорость обработки зависит от материала и ширины листа и достигает в среднем 1,5 метра в минуту.

Основные достоинства МКФ-18Р:

- высокая производительность благодаря высокой скорости снятия фаски;
- низкая себестоимость одного погонного метра фрезерованной кромки;
- низкое энергопотребление, способствующее экономии затрат;
- простота управления и обслуживания, не требующая высокого уровня квалификации рабочих;
- небольшая масса и габариты, обеспечивающие маневренность в использовании и удобную транспортировку;
- небольшая стоимость по сравнению со специальным фрезерным оборудованием;
- использование машинок МКФ-18Р позволит увеличить производительность труда, упростить технологический процесс сборки и сварки металлоконструкций, а также минимизировать затраты труда, при гарантии точного соответствия стандартам получаемой кромки.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	220
Скорость обработки, м/мин (в зависимости от типа материала и кол-ва снимаемого металла)	1,5
Диапазон регулировки резки углов, °	от 15 до 60
Максимальная ширина кромки (для угла 45 градусов), мм	18
Максимальная глубина кромки (для угла 45 градусов), мм	13
Минимальная толщина обрабатываемого материала, мм	6
Потребляемая мощность, кВт	1,1
Частота вращения, об/мин	2850
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	500x340x320
Масса, кг, не более	25

Универсальная машина для подготовки кромок под сварку МКС-21У



Машина кромкоскалывающая МКС-21У с регулируемым положением универсального скалывающего инструмента предназначена для подготовки листового металла к сварке, т.е. для скалывания фаски по краю заготовки с разными углами скоса. Машина может производить скалывание фасок с верхней и нижней стороны заготовки. Машина позволяет автоматизировать процесс подготовки листовых заготовок для получения сварных соединений в форме V, X и K, необходимых для ручной, механизированной и автоматической дуговой сварки.

Машина оборудована тележкой на колесах, которая позволяет машине передвигаться в процессе скалывания кромки по полу вдоль листа. Машина способна выполнять скалывание кромок за несколько проходов.

Принцип действия:

При обработке заготовок или конструкций больших размеров кромкоскалывающую машину закрепляют непосредственно на краю заготовки без применения дополнительных приспособлений. Затем оператору достаточно направить машину по кромке от начала и снять ее в конце обработки. Кромкоскалывающие машины имеют автоматическую подачу за счет вращательного движения фрезы без дополнительных устройств. Обработка выполняется путем скалывания кромки специальной фрезой. Заготовки небольшого размера подаются вручную.

Изменение положения (обработка сверху или снизу) происходит очень быстро путем переворота механизма машины на 180 градусов вокруг собственной оси, вращения и его фиксации.

Достоинства механической подготовки кромок перед термическим (газокипородным и плазменным) способом подготовки кромок:

- универсальная установка позволяет обрабатывать кромку как сверху, так и снизу;
- не происходит изменений физических и химических свойств материалов;
- минимизирует затраты труда;
- обеспечивает качественную обработку кромок и гарантирует точное соответствие получаемой кромки стандартам;
- высокая скорость обработки кромок;
- автоматическая подача за счет вращательного движения фрезы без дополнительного устройства (привода);
- высококомпактная, так как имеет малый вес и габаритные размеры;
- экологична (минимум шума, вибрации, нет выделения пыли и продуктов горения);
- для автоматического перемещения вдоль кромки листа и удобства перемещения установлена на тележку с колесами.

Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	3x380
Потребляемая мощность при номинальном токе, ВА, не более	1400
Скорость вращения инструмента скалывающего (фрезы), об/мин.	9±1
Скорость скалывания кромки с углом 30°, см/мин	180±10
Диапазон регулировки резки углов, °	22,5; 30; 37,5; 45; 55.
Наибольшая ширина кромки, не более, мм	21
Наибольшая глубина кромки при угле 30°, мм	17,3
Минимальная толщина обрабатываемого листа, мм	6,3
Максимальная толщина обрабатываемого листа (за три прохода), мм	38
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	800x600x1550
Масса, включая тележку перемещения, кг	220



Блок водоохлаждения автономный БВА-02

Блок БВА-02 предназначен для подачи рабочей жидкости, используемой в водоохлаждаемых горелках для аргодуговой и механизированной сварки.

Основные достоинства блока БВА-02:

- в качестве жидкости в установке используется дистиллированная вода или специальная жидкость (по рекомендации фирмы-изготовителя горелок);
- использование коррозионноактивных жидкостей не допускается;
- охлаждение рабочей жидкости осуществляется в радиаторе под воздействием воздушного потока;
- автономный блок водоохлаждения БВА-02 отличается простотой и малой массой.

Наименование параметра	Значение
Номинальное Напряжение питания, В	1x220
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемая мощность, кВт	0,3
Объем бака для охлаждающей жидкости, л, не менее	10
Расход охлаждающей жидкости, прокачиваемой блоком, л/мин, не менее	7,0
Расход охлаждающей жидкости, прокачиваемой через горелку типа SRT-18 за минуту, л/мин, не менее	1,0
Максимальное давление, МПа	0,32
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	420x360x390
Масса, кг, не более	18



Блок измерительный БИ-01

Блок БИ-01 предназначен для измерения сварочного тока и рабочего напряжения на рабочем месте сварщика при сварке в режимах ММА, ТИГ, МИГ/МАГ.

Наименование параметра	Значение
Пределы измерения сварочного тока, А	10–500
Пределы измерения рабочего напряжения, В	5–100
Максимальная удаленность сварочного поста от выпрямителя, м	30
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм, не более	160x240x210
Масса, кг, не более	4

Блок снижения напряжения холостого хода БСН-10

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами широко используется в промышленности и строительстве. Однако напряжение холостого хода сварочных источников при работе на открытых площадках, в условиях повышенной влажности и в стесненных условиях может явиться фактором риска.

Для повышения электробезопасности электросварочных работ при ручной дуговой сварке предлагаем универсальный блок снижения напряжения холостого хода типа БСН-10 для использования с источниками переменного и постоянного тока.

Блок является вспомогательным средством защиты от поражения сварщика напряжением холостого хода в процессе замены электрода и применяется при проведении электросварочных работ внутри металлических емкостей, в колодцах, туннелях, на понтонах, в котлах, в отсеках судов.

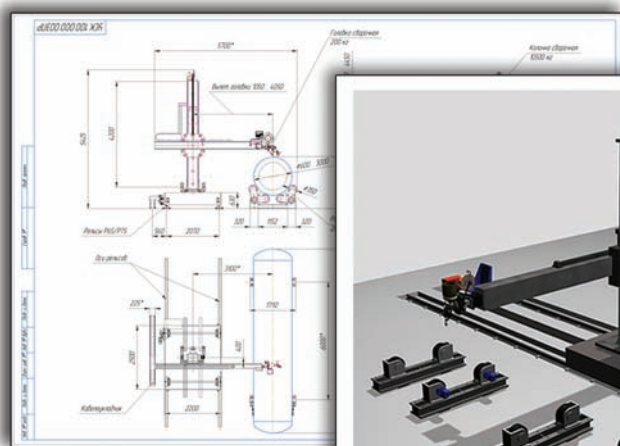
Блок БСН-10 обеспечивает:

- замыкание силовой цепи блока при замыкании сварочной цепи активным сопротивлением, верхнее значение которого находится в диапазоне от 200 до 400 Ом;
- замкнутое состояние силовой цепи блока при протекании в сварочной цепи (в дуговом промежутке) сварочного тока, значение которого находится в диапазоне 50–500 А;
- замкнутое состояние силовой цепи блока в течение времени выдержки не более 1 секунды после прекращения протекания сварочного тока в ней;
- размыкание силовой цепи после отработки времени выдержки (не более 1 секунды) с появлением дежурного напряжения на электрододержателе величиной 8,5–12 В;
- поддержание дежурного напряжения на электрододержателе при сопротивлении в сварочной цепи (дугового промежутка) более 500 Ом;
- сниженное напряжение на электрододержателе в случае выхода из строя любого элемента схемы;
- срабатывание защиты при неправильном подключении;
- срабатывание резервной защиты с выдержкой времени 1,24–1,45 секунд при выходе из строя элементов схемы блока.



Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	2x380/1x220
Частота питающей сети, Гц	50
Дежурное напряжение (сниженное напряжение), В	8,5–12,0
Максимальный сварочный ток при ПН-35%, А	500
Диапазон сварочного тока, А	50–500
Время выдержки после прекращения сварки, не более, с	0,64
Время срабатывания, не более, с	0,04
Время задержки перед появлением дежурного напряжения, с, не более	1
Расстояния между источником и блоком, не более, м	5
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм, не более	355x160x280
Масса, не более, кг	9

Автоматизация сварочных процессов оптимальные решения для развития производства



**от проектирования
и производства до монтажа
и обслуживания**

Полный цикл автоматизации

разработка, инжиниринг, монтаж, поставка оборудования, пусконаладка, обучение, сопровождение

Наше сотрудничество с заказчиком начинается с определения целей и задач, требований клиента. На основе тщательно проанализированной информации осуществляется разработка технологического цикла, проектирование комплекса оборудования и подбор необходимых материалов.

Высокий профессиональный уровень наших специалистов, опыт работы в области сварочных технологий позволяют предоставлять клиенту оптимальное решение технической задачи. Этап практической реализации конкретного варианта подразумевает не только поставку комплекса оборудования, но и монтаж, пуско-наладочные работы, отработку технологического цикла.

Услуги сервисного сопровождения проектов включают в себя обучение персонала заказчика, гарантийное и послегарантийное обслуживание, своевременное снабжение необходимыми расходными материалами.

Основной задачей этапа сопровождения проекта является поддержание работоспособности комплекса оборудования – упреждение всех теоретически вероятных проблем.

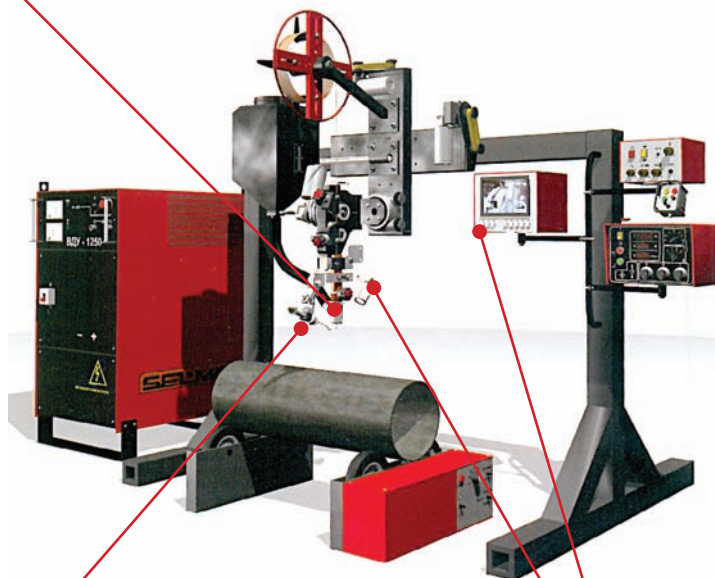
Обратившись к нам, Вы можете быть уверены в компетентном решении вопросов, связанных со сварочной отраслью, на основе индивидуального и внимательного подхода.

СВАРОЧНЫЕ ГОЛОВКИ

Сварочные головки для дуговой сварки плавящимся электродом предназначены для комплектации сварочного оборудования (колонн, порталов), используемого для автоматической сварки под флюсом прямолинейных и кольцевых швов при выполнении угловых, тавровых, нахлесточных и стыковых соединений, с разделкой и без разделки кромок.

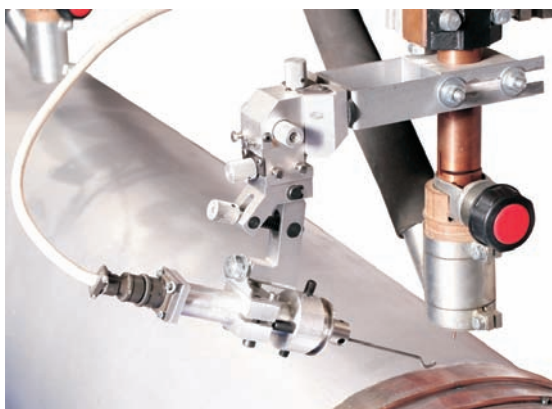


По пожеланиям заказчика специалисты ЗАО «НПФ «ИТС» спроектируют и изготовят сварочный автомат на базе сварочных головок, все параметры системы определяются техническим заданием и выполняются индивидуально.



СИСТЕМЫ СЛЕЖЕНИЯ

Система следящая двухкоординатная предназначена для управления положением сварочной головки относительно свариваемого стыка.



Слежение осуществляется при помощи механического сенсора с фотозлектронной системой по траектории, определяемой сварочной разделкой или по специальному копиру. Сварочная головка устанавливается на вертикальный и горизонтальный суппорта, собранные в виде креста и оснащенные сервомоторами. Система состоит из сенсора, блока управления, пульта дистанционного управления и двух суппортов.

Может работать в зависимости от типа сварного шва в различных режимах. Система может быть настроена либо для слежения по боковым стенкам стыка, либо по корню стыка.

СИСТЕМА ВИДЕОНАБЛЮДЕНИЯ

Система видеонаблюдения состоит из двух или трех камер и блока видеонаблюдения.

Система позволяет постоянно контролировать сварочный процесс.

Система имеет в своей основе специально разработанную камеру, обеспечивающую постоянное и четкое сканирование сварного соединения

В сочетании с монитором, функцию которого может выполнять дисплей пульта управления, система видеонаблюдения обеспечивает отличный контроль и слежение за сварным соединением

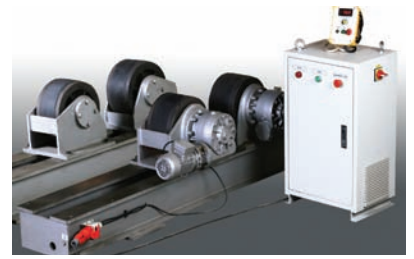
Как только начинается процесс сварки, камера включается перед сварочной ванной, обеспечивая наблюдение за процессом

Опциональная функция – видеорегистрация процесса и параметров сварки с последующей записью на электронные носители информации (CD и т.п.).



ОПОРНЫЕ РОЛИКОВЫЕ ВРАЩАТЕЛИ

Опорные вращатели различной грузоподъемности предназначены для установки и вращения цилиндрических изделий (нефтяные резервуары, цистерны, котлы) различных диаметров со сварочной скоростью при автоматической, механизированной и ручной дуговой сварке



СИСТЕМЫ ОБОРОТА ФЛЮСА

В современных условиях вопросы сокращения затрат на материалы, повышения производительности особенно остро требуют решения, поскольку напрямую влияют на себестоимость и конкурентоспособность продукции.

В основе работы систем оборота флюса лежит принцип эжекции с использованием сжатого воздуха. Избыток флюса, не использованный в процессе сварки, поступает в бункер. Перед попаданием в бункер подобранный флюс проходит очистку через сито для отделения от частиц шлака. Как опция возможна установка фильтров для очистки отработанного воздуха.



СВАРОЧНЫЕ ПОЗИЦИОНЕРЫ И МАНИПУЛЯТОРЫ

Манипуляторы сварочные модели МС различной грузоподъемности предназначены для наклона и вращения изделий в положении, удобном для сварки (резки), со сварочной скоростью при автоматической, механизированной и ручной дуговой сварке. С помощью манипулятора можно производить автоматическую сварку стыковых и угловых кольцевых швов, ручную и механизированную сварку прямолинейных и кольцевых швов и другие работы, требующие поворота или кантовки изделий.

Пожеланиям заказчика ООО «ИТС-Урал» предоставляет другие типы сварочных позиционеров и манипуляторов, исходя из технических условий:

- с гидравлической системой подъема планшайбы;
- позиционеры «L» типа;
- двухстоечные подъемные кантователи;
- двухстоечные колыбельного типа;
- тяжелые одностоечные позиционеры на 80 и 100 тонн.



СВАРОЧНЫЕ КОЛОННЫ И ПОРТАЛЫ

Сварочные колонны марки КС предназначены для крепления и перемещения головок для дуговой сварки продольных и кольцевых швов сосудов или труб под флюсом или в защитных газах.

Колонны могут применяться в сборочно-сварочных цехах и на участках производства для автоматической дуговой сварки при изготовлении корпусных, балочных, цилиндрических и других металлоконструкций.

Сварочные колонны подразделяются по грузоподъемности на легкие (до 180 кг), тяжелые (до 500 кг) и супер тяжелые (до 800 кг) в зависимости от веса, размещаемого на консоли сварочного оборудования. Кроме сварки с помощью устанавливаемых на концах горизонтальной балки одной или нескольких головок можно осуществлять наплавку, резку и другие технологические работы.

Размеры сварочных колонн могут варьироваться от 2х2 до 14х10 м. В штатный комплект поставки сварочной колонны входят гибкие кабельные каналы (гусеницы), шкаф управления с пультом д/у.



Машина термической резки «Метеор»

Предназначена для высокопродуктивного и высокоточного резания металлических листов из углеродистой и антикоррозионной стали, а также листов из алюминия, меди и их сплавов.

Рекомендуется для применения на металлообрабатывающих предприятиях в заготовительном производстве для вырезки деталей различной конфигурации. Наиболее эффективна при резке тонколистовых металлов.

Основное преимущество – высокая точность позиционирования и большая скорость резания при низких эксплуатационных затратах.

Проста и удобна в эксплуатации.

МТР «Метеор» может поставляться с различной микроплазменной и технологической оснасткой.

Машина может быть оснащена источником сжатой плазмы, при этом достигается качество реза, приближенное к варианту резки лазером.

По заказу оборудуется системой для сбора шлаков и вытяжки отработанных газов, которая может быть подключена к индивидуальной или общей системе вентиляции.



Наименование параметра	Значение
Ширина обрабатываемого листа, мм	1500, 1600
Длина обрабатываемого листа, мм	3000, 6000
Максимальная толщина листа при плазменной резке, мм *Зависит от типа источника дуги	40*
Минимальная толщина листа при микроплазменной резке, мм	0,8
Максимальная толщина пробивки, мм	20
Количество суппортов	1
Система управления	ЧПУ CNC-4000, три координаты
Скорость обработки контура, мм/мин	50÷16000
Точность позиционирования, мм	1-й класс по ГОСТ 5614-74
Применяемые плазмообразующие газы	воздух, кислород, азот, смеси
Длина машины с платформой, мм	3200
Ширина машины, мм	1630
Высота машины, мм	1650
Напряжение питания машины	3x380В, 50Гц
Давление рабочих газов перед машиной: воздух, МПа	0,6-0,8
Масса ходовой части машины, кг	275
Плазменный источник	по выбору

Машина термической резки «Комета М»

Машины термической резки (МТР) серии «Комета М» предназначены для фигурного раскроя листового металлопроката. Машины портального типа с современной системой ЧПУ CNC4000 выпускаются с газокислородной (К), плазменной (Пл), а также комбинированной технологической режущей оснасткой.

При создании этой машины учитывался опыт эксплуатации, производства, ремонта и модернизации сотен МТР аналогичного типа.

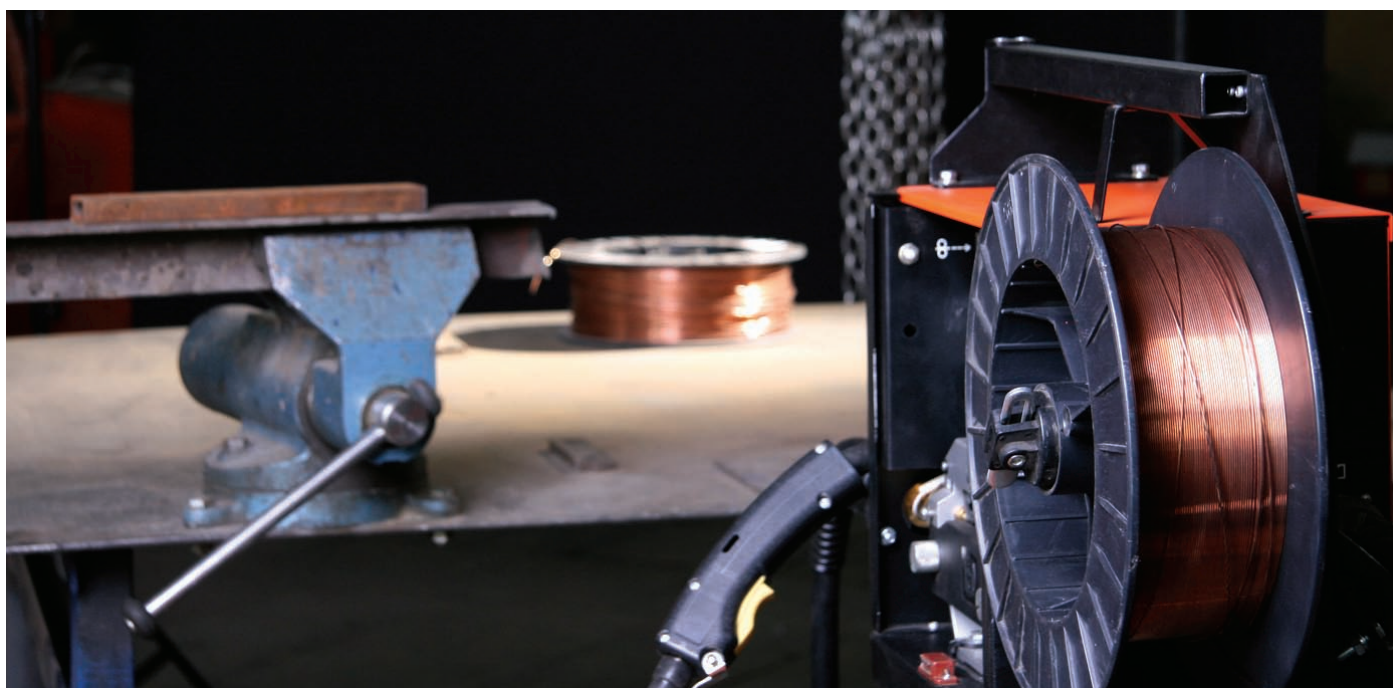
Основным преимуществом машины «Комета М» перед импортными аналогами является её ремонтпригодность и полный контроль программного обеспечения. Интерфейс оператора на русском языке, возможность регулярного обновления технологических баз весь период эксплуатации.

Машины для термической резки серии «Комета М» используются на промышленных предприятиях в заготовительном производстве. Машина может использоваться как самостоятельное изделие с индивидуальным обслуживанием, так и в составе поточно-механизированных линий при соответствующем обеспечении.



Наименование параметра	Значение
Габариты разрезаемого листа, мм. - длина - ширина	6000, 12000, 24000, 48000 2000, 2500, 3600, 6300, 7600
Диапазон разрезаемых толщин низкоуглеродистой стали, мм - одним кислородным резаком - двумя и более резаками одновременно - одним плазменным резаком (в зависимости от источника)	3-300 3-100 0,5-160
Наибольшая скорость перемещения резака, мм/мин	12000
Число суппортов	до 9
Точность воспроизведения контура по ГОСТ 5614-74, мм	± 0,35*
Класс вырезаемой заготовки - при газокислородной резке - при плазменной резке	К 0320 П 0333
Напряжение питания машины	3x380В, 50Гц
Применяемые горючие газы	природный, ацетилен, пропан-бутан
Применяемый плазмообразующий газ (в зависимости от источника)	кислород, воздух, азот, аргон, смеси
Стабилизация высоты резака (СВР)	автоматическая
Система охлаждения плазмотрона (в зависимости от источника)	воздушная, жидкостная
Давление горючих газов перед машиной: кислород МПа/ горючий газ, МПа.	1,2/0,12
Система управления	ЧПУ CNC-4000

* - На скоростях до 1000 мм/мин.



Проволока сварочная ПСГ-0301 (Св-08ГС-О)

Сплошная сварочная проволока торговой марки ПСГ-0301 предназначена для механизированной дуговой сварки сталей в защитных газах. Проволоку ПСГ-0301 отличает повышенная гарантия на соответствие химического состава нормативно-технической документации.

Сварочная проволока ПСГ-0301 марки Св-08ГС-О соответствует ГОСТ-2246-70.

Она рекомендуется для сварки в смеси газов Ar/20%-CO₂/80%. При этом проволока позволяет использовать все достоинства сварки в смеси газов и обеспечивает отсутствие разбрызгивания и хорошее формирование сварного шва с высокими показателями механических свойств по пределу прочности и ударной вязкости. Проволока пригодна для сварки ответственных металлоконструкций.

Допускается использование для сварки в чистом CO₂.

Сварочная проволока ПСГ-0301 успешно прошла необходимые аттестационные испытания на применение для сварки технических устройств опасных производственных объектов, подконтрольных Ростехнадзору, и имеет аттестацию НАКС.

Высокие сварочно-технологические свойства обеспечиваются промежуточным контролем при производстве каждой партии продукции.

Достоинства сварочных проволок группы заводов сварочного оборудования «ИТС»:

- стабильные геометрические параметры;
- гладкая поверхность с улучшенными свойствами, что обеспечивает стабильную работу механизмов подачи проволоки;
- соответствие химического состава ГОСТ-2246-70 «Проволока стальная сварочная»;
- качество омеднения поверхности и жесткость соответствуют евронормам;
- рядная намотка проволоки на кассеты 5 или 15 кг;
- герметичная упаковка и силикагель.

Высокие механические свойства наплавленного металла (металла сварного шва) позволяют применять данные проволоки для сварки ответственных конструкций, работающих при температурах до -40°С (ударная вязкость 74–82 Дж/см², сопротивление разрыву до 550–560 МПа), что достигается за счет низкого содержания вредных примесей и оптимального соотношения легирующих элементов.

Сварочная проволока ПСГ-0301 (Св-08ГС-О) поставляется с омедненной поверхностью на прочных пластмассовых кассетах с рядной намоткой, с массой проволоки 5 или 15 кг. Условия поставки соответствуют российским и международным стандартам, определяющим требования к допустимым отклонениям геометрических параметров и качеству поверхности сварочной проволоки, намотке на пластмассовые кассеты, упаковке и маркировке.

Диаметры: от 0,8 до 1,6 мм.

Химический состав %

C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni
<0,1	1,4-1,7	0,6-0,85	<0,03	<0,025	<0,25	<0,2	<0,25

Механические характеристики металла шва

Термообработка	Rm (МПа)	R0.2 (МПа)	A5 (%)	Работа удара (Дж/см ²) ISO-U-Проб - 29°С
не треб.	≥550	≥450	≥28	>65



Проволока сварочная ПСГ-0302 (Св-08Г2С-О)

Сплошная сварочная проволока торговой марки ПСГ-0302 предназначена для механизированной дуговой сварки сталей в защитных газах. Проволоку ПСГ-0302 отличает повышенная гарантия на соответствие химического состава нормативно-технической документации.

Сварочная проволока ПСГ-0302 марки Св-08Г2С-О соответствует ГОСТ-2246-70.

Рекомендуется для сварки металлопродукции в чистом CO_2 . Проволока ПСГ-0302 успешно прошла необходимые аттестационные испытания на применение для сварки технических устройств опасных производственных объектов, подконтрольных Ростехнадзору и имеет аттестацию НАКС.

Высокие сварочно-технологические свойства обеспечиваются промежуточным контролем при производстве каждой партии продукции.

Достоинства сварочных проволок группы заводов сварочного оборудования «ИТС»:

- стабильные геометрические параметры;
- гладкая поверхность с улучшенными свойствами – обеспечивает стабильную работу механизмов подачи проволоки;
- соответствие химического состава ГОСТ-2246-70 «Проволока стальная сварочная»;
- качество омеднения поверхности и жесткость соответствуют евронормам;
- рядная намотка проволоки на кассеты 5 или 15 кг;
- герметичная упаковка и силикагель.

Высокие механические свойства наплавленного металла (металла сварного шва) позволяют применять данные проволоки для сварки ответственных конструкций, работающих при температурах до $-40^{\circ}C$ (ударная вязкость 74–82 Дж/см², сопротивление разрыву до 550–560 МПа), что достигается за счет низкого содержания вредных примесей и оптимального соотношения легирующих элементов.

Сварочная проволока ПСГ-0302 (Св-08Г2С-О) поставляется с омедненной поверхностью на прочных пластмассовых кассетах с рядной намоткой с массой проволоки 5 или 15 кг. Условия поставки соответствуют российским и международным стандартам, определяющим требования к допустимым отклонениям геометрических параметров и качеству поверхности сварочной проволоки, намотке на пластмассовые кассеты, упаковке и маркировке.

Диаметры: от 0,8 мм до 1,6 мм.

Химический состав %

C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni
0,05–0,11	1,8–2,1	0,7–0,95	<0,03	<0,03	<0,25	<0,2	<0,25

Механические характеристики металла шва

Термообработка	Rm (МПа)	R0.2 (МПа)	A5 (%)	Работа удара (Дж/см2) ISO-U-Проб-29°C
не треб.	≥560	≥430	≥25	>50

Сварочная проволока сплошного сечения Св-08ГА



Сварочная проволока сплошного сечения Св-08ГА выпускается диаметром 2-4мм, поставляется на кассетах 25кг, с рядной послышной намоткой, качественным медным покрытием. Проволока отличается равновесностью и постоянством диаметра, рекомендуется для сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей под флюсом.

Достоинства сварочных проволок группы заводов сварочного оборудования «ИТС»:

- стабильные геометрические параметры;
- гладкая поверхность с улучшенными свойствами обеспечивает стабильную работу механизмов подачи проволоки;
- соответствие химического состава ГОСТ-2246-70 «Проволока стальная сварочная»;
- качество омеднения поверхности и жесткость соответствуют евронормам;
- рядная намотка проволоки на 25 кг;
- герметичная упаковка и силикагель.

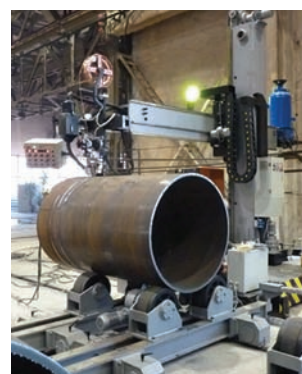
Химический состав %

C	Si	Mn	S	P
<0,10	<0,03	0,35-0,6	<0,2	<0,02

Механические свойства наплавленного материала

Временное сопротивление разрыву, МПа	630
Относительное удлинение, % не менее	23
Предел текучести, МПа, не менее	580
Твердость Нv при сварке под флюсом, АН-60	195

Применение:



Проволока сварочная порошковая Power Pipe 60M

POWER PIPE 60M (ПГ49M А4У) порошковая проволока без шлака для сварки конструкционных сталей в защитных газовых смесях типа М 21 (82% Ar+18% CO₂). Выпускается диаметром 1,2 и 1,6 мм.

Применяется при производстве конструкций, в судостроении, при изготовлении сосудов, в общем машиностроении и в строительстве нефтегазопроводов и резервуаров. Одобрено Морским Регистром, имеет свидетельство Германского Ллойда.

Достоинства проволоки сварочной порошковой Power Pipe 60M:

- очень мягкий поджиг и горение дуги;
- применяется для многопроходной сварки с обязательной межслойной зачисткой шва проволочной щеткой;
- универсальное применение в области короткой дуги и дуги струйного переноса;
- коэффициент наплавки не менее чем на 25% превосходит этот показатель у проволок сплошного сечения;
- главное преимущество – получение высокой ударной вязкости при температурах ниже –40 °С.

Химический состав %

C	Mn	Si	P	S	Ni
0,05	1,4-1,6	0,6-0,7	<0,015	<0,015	≤0,4

Механические характеристики металла шва

Термо-обработка	RP0,2 (МПа)	Rm (МПа)	A5 (%)	Ударная вязкость, (Дж/см ²) ISO-V-Проб –20°C – 40°C – 60 °C
U и S	>490	590-650	>22	>100 >80 >50


Проволока сварочная порошковая Power Pipe 60R

POWER PIPE 60R (ПГ47R А4У) рутиловая порошковая проволока для сварки конструкционных сталей в защитных газовых смесях типа М 21(82%Ar+18%CO₂) и чистом CO₂. Выпускается диаметром 1,2 мм.

Гарантированные свойства достигаются в смеси газов. При сварке в CO₂ на 10% снижается уровень механических свойств, на 15% повышается ударная вязкость.

Применяется при производстве металлоконструкций, в судостроении, при изготовлении сосудов, в общем машиностроении и в строительстве нефтегазопроводов и резервуаров. Имеет свидетельство НАКС по НГДО.

Достоинства проволоки сварочной порошковой Power Pipe 60:

- очень мягкий поджиг и горение дуги, поэтому хорошо подходит для механизированной сварки во всех пространственных положениях;
- применяется для многопроходной сварки с обязательной межслойной зачисткой шва проволочной щеткой. Очень легкое отделение шлака;
- бесшовная проволока, поэтому, условия хранения не регламентированы;
- коэффициент наплавки не менее чем на 40%, превосходит этот показатель у проволок сплошного сечения;
- допускается сварка в CO₂.

Химический состав %:

C	Mn	Si	P	S	Ni
≤0,05	1,3–1,5	0,4–0,6	<0,01	<0,01	0,7–1,0

Механические характеристики металла шва:

Термообработка	RP0,2 (МПа)	Rm (МПа)	A5 (%)	Ударная вязкость, (Дж/см ²) ISO-V-Проб –20°C –40°C –60°C
–	>470	>610	>20	>75 >45 >31

Рекомендуемая сварочная горелка ME-300



Проволока сварочная порошковая Power Bridge

Проволока POWER BRIDGE 50M (классификация по ГОСТ 26271 – ППГ40M А5У) и проволока POWER BRIDGE 60M (классификация по ГОСТ 26271 – ППГ47M А4У) предназначена для механизированной сварки стальных конструкций из металлопроката, в т.ч. мостов и резервуаров работающих при температуре окружающей среды до –60°С, в защитных газах во всех пространственных положениях.

Для стальных конструкций резервуаров и трубопроводов сварка вертикальных сварных соединений выполняется «снизу-вверх» без ограничения толщины и «сверху-вниз» при толщине свариваемых листов до 30 мм. Для конструкций стальных мостов наибольшая толщина свариваемых стыковых соединений при сварке «снизу-вверх» и «сверху-вниз» – 25 мм, для угловых швов тавровых соединений – без ограничения по толщине деталей.

Основные особенности:

- проволоки серии POWER BRIDGE изготавливаются по бесшовной технологии и обладают всеми достоинствами этого класса проволок по сравнению с шовными: выше производительность сварки за счет более плотного заполнения шихтой, ниже содержание диффузного водорода в металле шва, т.к. герметичная бесшовная оболочка не дает проникать влаге внутрь проволоки;
- оптимально подобранная система микролегирования титаном и бором позволяет достигать высоких механических характеристик сварных швов;
- проволоки серии POWER BRIDGE имеют низкое содержание серы и фосфора;
- коэффициент наплавки не менее чем на 25% превосходит этот показатель у проволок сплошного сечения;
- проволоки POWER BRIDGE разработаны с учетом климатических особенностей эксплуатации в России и обеспечивают высокую ударную вязкость наплавленного металла даже при низких температурах;
- диаметры проволок 1,2; 1,6 мм;
- параметры сварного соединения гарантируются при применении сварочного оборудования типа ДК;
- проволоки POWER BRIDGE 50M имеют свидетельства об аттестации НАКС;

Изготавливаются по техническим условиям НПФ «ИТС» ТУ 1274–021–11143754–2005.

Химический состав наплавленного металла

Марка, защитный газ	C,%	Mn,%	Si,%	P,%	S,%	Ni,%
POWER BRIDGE 50M, в смеси газов	0,05–0,08	1,3–1,5	0,5–0,7	<0,015	<0,015	0,4–0,5
POWER BRIDGE 50M, в CO ₂	0,05–0,08	1,2–1,4	0,5–0,7	<0,015	<0,015	0,4–0,5

Марка, защитный газ	C,%	Mn,%	Si,%	P,%	S,%	Ni,%
POWER BRIDGE 60M, в смеси газов	0,04–0,08	1,3–1,6	0,4–0,8	<0,015	<0,015	0,4–0,6
POWER BRIDGE 60M, в CO ₂	0,04–0,08	1,2–1,5	0,4–0,8	<0,015	<0,015	0,4–0,6





Резаки

ацетиленовые и пропановые позволяют производить резку углеродистых и низколегированных сталей до 300 мм. Всегда в наличии большая номенклатура газопламенных резаков, запасных частей и принадлежностей отечественного и импортного производства.

Горелки

ацетиленовые и пропановые, в том числе, кровельные, позволяют производить ручную сварку, нагрев, пайку материала до 4 мм. Наборы наконечников обеспечивают широкий диапазон размеров пламени и позволяют выполнять различные работы. Всегда в наличии большая номенклатура газопламенных горелок, запасных частей и принадлежностей отечественного и импортного производства.

Редукторы

(аргон, ацетилен, кислород, пропан, углекислый газ) позволяют производить измерение давления газа при сварке и резке. Всегда в наличии большой выбор редукторов, регуляторов расхода, подогревателей газа, вентилей, манометров, запасных частей к редукторам.

Газорезательные машины и комплекты

газорезательные машины позволяют производить механизированную резку металла до 300 мм по направляющей линейке и имеют преимущество перед ручной резкой в качестве и точности реза, оптимальном расходе газовой смеси. Газорезательными комплектами выполняется резка металла при отсутствии возможности подключения к источнику тока.

Рукава, баллоны

рукава (кислород и пропан, 6 и 9 мм) и баллоны (аргон, ацетилен, кислород, пропан, углекислый газ) предназначены для газосварочных работ, изготавливаются по ГОСТ 9356-75. Специалисты «ИТС-Урал» всегда помогут подобрать необходимое газосварочное оборудование и материалы согласно выполняемым Вами работам.



Горелка сварочная MF-15

предназначена для механизированной дуговой сварки плавящимся электродом (проволокой) диаметром 0,6-1,2 мм в защитном газе CO₂ при ПН=60% и токе 180А и в смеси газов 82%Ar-18%CO₂ при ПН=35% и токе 150А.



Горелка сварочная MF-25

предназначена для механизированной дуговой сварки плавящимся электродом (проволокой) диаметром 0,8-1,2 мм в защитном газе CO₂ при ПН=60% и токе 250А и в смеси газов 82%Ar-18%CO₂ при ПН=60% и токе 220А.



Горелка сварочная ME-300

в основном предназначена для механизированной сварки корневого шва при сварке трубопроводов плавящимся электродом (проволокой) диаметром 1,2 мм в защитном газе CO₂ при ПН=60% и токе 300А и в смеси газов 82%Ar-18%CO₂ при ПН=60% и токе 240А.



Горелка сварочная MF-36

предназначена для механизированной дуговой сварки плавящимся электродом (проволокой) диаметром 0,8-1,2 мм в защитном газе CO₂ при ПН=60% и токе 340А и в смеси газов 82%Ar-18%CO₂ при ПН=60% и токе 240А.



Горелка сварочная MF-360

предназначена для механизированной дуговой сварки плавящимся электродом (проволокой) диаметром 0,8-1,6 мм в защитном газе CO₂ при ПН=60% и токе 360А и в смеси газов 82%Ar-18%CO₂ при ПН=60% и токе 320А.



Горелка сварочная MF-40

предназначена для механизированной дуговой сварки плавящимся электродом (проволокой) диаметром 1,0-2,0 мм в защитном газе CO₂ при ПН=60% и токе 380А и в смеси газов 82%Ar-18%CO₂ при ПН=60% и токе 320А.



Горелка сварочная MF-450

предназначена для механизированной дуговой сварки плавящимся электродом (проволокой) диаметром 1,2-2,0 мм в защитном газе CO₂ при ПН=60% и токе до 450А и в смеси газов 82%Ar-18%CO₂ при ПН=60% и токе 400А.



Горелка сварочная MF-50W

предназначена для механизированной дуговой сварки плавящимся электродом (проволокой) диаметром 0,8-1,6 мм в защитном газе CO₂ при ПН=100% и токе 500А и в смеси газов 82%Ar-18%CO₂ при ПН=100% и токе 400А.



Горелка сварочная MF-61GD

предназначена для механизированной дуговой сварки плавящимся электродом (проволокой) диаметром 1,6-3,2 мм в защитном газе CO₂ при ПН=60% и токе 500А и в смеси газов 82%Ar-18%CO₂ при ПН=60% и токе 400А.



Горелка сварочная RU-360

предназначена для механизированной дуговой сварки плавящимся электродом (проволокой) диаметром 0,8-1,2 мм в защитном газе CO₂ при ПН=60% и токе 340А и в смеси газов 82%Ar-18%CO₂ при ПН=60% и токе 320А.



Горелка сварочная RU-500

предназначена для механизированной дуговой сварки плавящимся электродом (проволокой) диаметром 1,2-2,0 мм в защитном газе CO₂ при ПН=60% и токе 500А и в смеси газов 82%Ar-18%CO₂ при ПН=60% и токе 400А.



Горелка сварочная RU-600

предназначена для механизированной дуговой сварки плавящимся электродом (проволокой) диаметром 1,6-3,2 мм в защитном газе CO₂ при ПН=60% и токе 600А и в смеси газов 82%Ar-18%CO₂ при ПН=60% и токе 400А.



Горелка сварочная SRF-17V

предназначена для ручной дуговой сварки неплавящимся (вольфрамовым) электродом диаметром 1,0-4,0 мм в инертных газах на прямой полярности при ПН=60% и токе 150А.



Горелка сварочная SRF-26

предназначена для ручной дуговой сварки неплавящимся (вольфрамовым) электродом диаметром 0,5-4,0 мм в инертных газах на прямой полярности при ПН=60% и токе 200А.

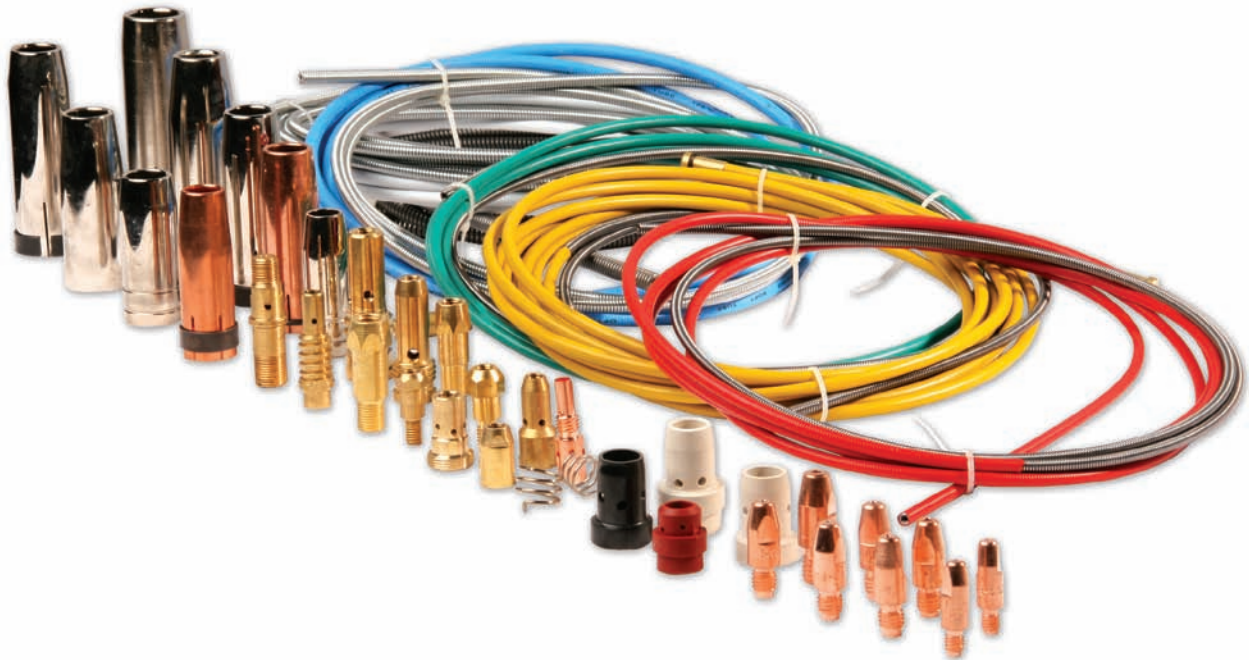


Горелка сварочная SRF-18W

предназначена для ручной дуговой сварки неплавящимся (вольфрамовым) электродом диаметром 1,0-4,0 мм в инертных газах на прямой полярности при ПН=60% и токе 320А.

ЗИП к горелкам для механизированной сварки:

каналы направляющие под проволоку, наконечники токоподводящие, сопла, пружины, кольца изоляционные, распылители, диффузоры, выключатели.

**ЗИП к аргонодуговым горелкам:**

сопла керамические, цанги, колпачки, держатели цанги.





Легкий режим работы

Назначение:

- Круглый электрод от 3 до 6мм
- Плоский электрод 10мм

Максимальный ток 450А

Сжатый воздух:

- Давление 2,8кг/см²
- Расход 0,23м³/мин

Масса резака с кабелем 1,6 кг



Легкий режим работы

Назначение:

- Круглый электрод от 3 до 10 мм
- Плоский электрод от 10 до 16 мм

Максимальный ток 600 А

Сжатый воздух:

- Давление 5,6 кг/см²
- Расход 0,6м³/мин

Масса резака с кабелем 1,8 кг



Легкий режим работы

Назначение:

- Круглый электрод от 4 до 13 мм
- Плоский электрод от 10 до 16 мм

Максимальный ток 600 А

Сжатый воздух:

- Давление 5,6кг/см²
- Расход 0,79м³/мин

Масса резака с кабелем 2,4 кг

Дуговой резак-строгач Arcair

Только Arcair® – изобретатель воздушно дуговой строжки угольным электродом и лидер отрасли на протяжении уже 50 лет - может предоставить превосходное сочетание проверенных технологий и совершенство конструкции, и только Дуговой Резак Angle-Arc может быть настолько эффективным в работе благодаря удобному изгибу рукоятки и продуманной системе крепления электрода. В дополнение ко всему, отличная поддержка продуктов и техническая помощь делает компанию Arcair именем номер один в производстве строгачей для воздушно дуговой строжки угольным электродом.

С помощью строгача Arcair можно:

- быстро снять слой металла с деталей или обработать кромки,
 - выполнить строжку сварных швов и корневых проходов,
 - подготовить изделие к сварке.
- Воздушно-дуговые резаки Arcair одинаково хорошо работают с поверхностями большинства металлов и сплавов, используемых в машиностроении. Применение строгача не ограничивается одной работой в цехе. Устройство имеет простую надежную конструкцию и может использоваться для мелких слесарных работ вне производственных помещений.

Особенности воздушно-дугового резака Arcair:

- высокая температура дуги. Оптимизированный подвод струи воздуха за счет оригинальной конструкции сопла с четырьмя отверстиями. Благодаря этому температура дуги повышается без роста тепловой мощности. Строгач аккуратно и точно срезает металл с изделия, не деформируя его и не создавая дополнительных напряжений. Эффективно удаляет шлак с кромки канавки;
- низкий уровень шума во время работы. Конструкция сопла позволяет снизить давление воздуха, а следовательно, и расход воздуха без снижения качества работы. Воздушно-дуговой резак Arcair может использоваться в тех местах, где уровень шума не должен превышать 115 Дб;
- гибкость настроек газового клапана. Arcair позволяет варьировать расход воздуха, за счет чего сокращается время включения/выключения. Инструмент может работать при минимальном давлении воздуха;
- улучшенная конструкция кабеля и качественные материалы. Жила кабеля и рукоятки строгача Arcair не нагреваются во время работы. Кабель имеет большой ресурс;
- износостойкая наружная оболочка кабеля выполнена из негорючего материала с повышенными рабочими температурами и устойчива к тепловому воздействию. Оболочка выполняет свои функции в жестких условиях производства в течение длительного срока;
- безопасная работа. Конструкция воздушно-дугового резака Arcair проста и при этом практически исключает возможность замыкания на участки кабеля, находящегося под напряжением;
- эргономичность конструкции. Удобные рукоятки, небольшой вес и подвижное на 360 град. соединение кабеля обеспечивают естественное положение рукам оператора;
- омедненный угольный электрод воздушно-дугового резака может быть разной формы и подбирается в зависимости от рабочего диапазона силы тока.

Какой резак вам необходим?

	Максимальная сила тока, А	Максимальная длина	Корпус/Зажим Конструкция	Режим работы	Особые свойства
K2000™	450	2,1м и 3,0м	Алюминий	Легкий режим	Полностью алюминиевые части, включая головку в сборе с 4 соплами
K3000™	600	2,1м и 3,0м	Латунь	Средний режим	Полностью из латуни, включая медную головку в сборе с 4 соплами
K4000™	1000	2,1 м и 3,0 м	Латунь	Тяжелый режим	Полностью из латуни, включая медную головку в сборе с 4 соплами.



Электрод угольный, круглый

Электрод для строжки угольный, круглый, Arcair предназначен специально для процесса воздушно дуговой резки металла, где расплавленный электрической дугой металл выдувается из зоны реза струей воздуха находящегося под давлением.

Количество электродов в упаковке: 50 шт.

Электроды Arcair изготовлены по специальной формуле смеси углерода и графита, обеспечивающей наиболее эффективную работу по удалению металла.

Они характеризуются великолепной стабильностью горения дуги, высокой производительностью, стойкостью к изломам, нагреву и окисдации, точным диаметром и вырезанием канавок без шлака. Большая производственная программа угольных электродов Arcair обеспечивает широкую гамму применений данных продуктов. Оптимальное применение достигается использованием электродов вместе со строгачами, производимыми компанией Arcair, подключенными к сварочному источнику тока и сети сжатого воздуха. Мощность источника тока выбирается исходя из диаметра электрода который будет применяться. Диаметр электрода должен быть немного меньше чем ширина и глубина канавки или реза который необходимо выполнить.

Применение угольных электродов Arcair позволяют использовать все преимущества концентрированного нагрева электрической дуги, для быстрой резки и строжки большинства металлов, таких как углеродистые и ковкие стали, медь, алюминий и другие высокопрочные и высокотемпературные сплавы.

Типы электродов:

- омедненные стыкуемые электроды;
- омедненные круглые электроды;
- омедненные плоские электроды.

Преимущества угольных электродов Arcair:

- превосходная стабильность горения дуги;
- высокая производительность;
- сопротивление нагреву;
- точный диаметр;
- чистые, машинного качества резы и канавки.

Омедненные круглые электроды Arcair выпускаются следующих диаметров: 3,2; 4; 5; 6,5; 8; 9,5 длиной 305мм; 12,7 длиной 356 мм.

«ИТС-Урал» и OSBORN International представляют высококачественные щетки для обработки поверхностей. Щетки отличаются универсальностью, долговечностью и изготавливаются трех направлений: ECO, PRO и TOP.

OSBORN ECO – экономный вариант щеток для частных мастерских и мелких предприятий. Ассортимент достаточен для решения круга задач по очистке и подготовке поверхности для последующей обработки.

OSBORN PRO – щетки повышенной стойкости для профессионального применения на крупных промышленных предприятиях. Очень широкий ассортимент для выполнения различных задач по очистке и подготовке поверхности для последующей обработки.

OSBORN TOP – топовая серия для выполнения особо ответственных задач. Для эксплуатации в самых тяжелых условиях. Бескомпромиссное конструктивное решение и применение лучших материалов позволили получить щетки с максимально реализованными на сегодняшний день потребительскими качествами.

**Дисковые
и цилиндрические щетки**



Обработка прутков, труб, профилей, сварных швов, кромок, шестерней, пазов и узких поверхностей.

- шершевание
- удаление заусенцев
- скругление кромок
- матирование
- структурирование
- удаление коррозии
- очистка
- покраска
- удаление шлака

**Торцевые
(чашечные) щетки**



Эффективный инструмент для обработки больших поверхностей, сварных швов, металлических плит.

- очистка
- удаление заусенцев
- удаление шлака
- удаление коррозии
- удаление краски

**Для обработки
отверстий (ерши) щетки**



Обработка внутренних поверхностей отверстий и трубок, поперечных отверстий, резьбы.

- шершевание
- удаление коррозии
- удаление заусенцев
- очистка
- хонингование

Лепестковые щетки



Благодаря легкому полимерному корпусу возможен широкий захват поверхности при работе дрелью.

- шершевание
- полировка
- удаление краски
- матирование
- структурирование
- очистка

Концевые щетки



Для точной обработки труднодоступных мест.

- краска
- ржавчина
- заусенцы
- шлак
- налип
- нагар
- излишки резины

Конические щетки



Оптимальны для обработки прямых углов (соединяет в себе достоинства торцевой и дисковой щётки).

- очистка
- шершевание

Ручные щетки



Для общего применения.

- шершевание
- очистка
- удаление коррозии

**Лепестковые
торцевые круги**



Отличаются высокой производительностью резания и хороши при работе с нержавеющейкой. Состав: цирконий, корунд.

- выглаживание
- шлифование
- удаление заусенцев
- удаление краски
- удаление ржавчины
- удаление окалины

ООО «ИТС-Урал» представляет надежный инструмент всемирно известного производителя абразивных кругов RenBo GmbH Germany. На протяжении нескольких десятков лет компания производит и успешно продает по всему миру отрезные и шлифовальные круги для обработки стальных поверхностей и поверхностей, изготовленных из нержавеющей стали. Основой продуктовой линейкой компании RenBo являются круги, выпускаемые под маркой BoFlex.

Отрезные и шлифовальные круги BoFlex отличаются хорошей износостойкостью и высокой скоростью реза и шлифования. Разработанная в точном соответствии с профилем задач конструкция (зернистость, вязка, структура, форма, строение) и современная технология производства дают возможность представить всестороннее предложение.





Абразивные круги BoFlex разрабатываются и выпускаются в соответствии со строжайшими требованиями безопасности, с тем чтобы обеспечить максимум пользы и минимум риска для заказчика.

Достоинства кругов BoFlex перед обычными:

- долговечность. Один круг BoFlex по длительности использования заменяет пять обычных;
- безопасность. Круги BoFlex не трескаются и не разлетаются при работе;
- эффективность. Высокая скорость и отличное качество реза.







Отрезные круги

для обработки стали

	Артикул	Размер, мм	Скорость, об./мин	Форма
	8100-100110	100x3x16	13 300	T42
	8100-115110	115x3x22,2	13 300	T42
	8100-125110	125x3x22,2	12 250	T42
	8100-180110	180x3x22,2	8 500	T42
	8100-230110	230x3x22,2	6 600	T42
	8888-225904	125x4x22,2	12 250	T42
8888-226904	180x4x22,2	8 500	T42	
	Артикул	Размер, мм	Скорость, об./мин	Форма
	8100-300110	300x3,5x25,4	5 100	T41
	8100-350110	355x4x25,4	4 400	T41
	8100-400110	405x4x25,4	3 800	T41

Отрезные круги

для обработки нержавеющей стали Inox

	Артикул	Размер, мм	Скорость, об./мин	Форма
	8100-100311	100x1x16	13 300	T41
	8100-115311	115x1x22,2	13 300	T41
	8100-125311	125x1x22,2	12 250	T41
	8100-180311	180x1x22,2	8 500	T41
	8100-115315	115x1,5x22,2	13 300	T41
	8100-115318	125x1,8x22,2	12 250	T41
8100-180318	180x1,8x22,2	8 500	T41	
	Артикул	Размер, мм	Скорость, об./мин	Форма
	8100-100310	100x3x16	13 300	T42
	8100-115310	115x3x22,2	13 300	T42
	8100-125310	125x3x22,2	12 250	T42
	8100-180310	180x3x22,2	8 500	T42
	8100-230310	230x3x22,2	6 600	T42
	Артикул	Размер, мм	Скорость, об./мин	Форма
	8100-300310	300x3,5x25,4	5 100	T41
	8100-350310	355x4x25,4	4 400	T41
	8100-400310	405x4x25,4	3 800	T41

Шлифовальные круги

для обработки стали

	Артикул	Размер, мм	Скорость, об./мин	Форма
	8200-100410	100x6x16	13 300	T27
	8200-115410	115x6x22,2	13 300	T27
	8200-125410	125x6x22,2	12 250	T27
	8200-180410	180x6x22,2	8 500	T27
	8200-230410	230x6x22,2	6 600	T27

Шлифовальные круги

для обработки нержавеющей стали Inox

	Артикул	Размер, мм	Скорость, об./мин	Форма
	8200-100610	100x6x16	13 300	T27
	8200-115610	115x6x22,2	13 300	T27
	8200-125610	125x6x22,2	12 250	T27
	8200-180610	180x6x22,2	8 500	T27
	8200-230610	230x6x22,2	6 600	T27



www.ets-ural.ru

(343) 222-1-999

ГИПЕРМАРКЕТ
В свете сварки™

Головной офис «ИТС-Урал»
Гипермаркет сварочного оборудования
«В свете сварки»
620039, РФ, г. Екатеринбург, ул. Лукиных, 4
Тел.: +7 (343) 222-1-999
Факс: +7 (343) 228-18-40 (круглосуточно)
www.ets-ural.ru e-mail: info@ets-ural.ru

Производственно-складской комплекс,
сервисный центр
Гипермаркет сварочного оборудования
«В свете сварки»
620010, РФ, г. Екатеринбург, ул. Косарева, 93
Тел./факс (склад): +7 (343) 228-18-30
Тел./факс (сервисный центр): +7 (343) 228-18-44
e-mail: remont@ets-ural.ru

Филиал «ИТС-Урал» в Нижнем Тагиле
Гипермаркет сварочного оборудования
«В свете сварки»
622013, РФ, г. Нижний Тагил, ул. Садовая, 18
Тел.: +7 (3435) 414-900
Факс: +7 (3435) 25-47-28
e-mail: tagil@ets-ural.ru

Региональный представитель
в Челябинской области
РФ, г. Миасс
Тел.: +7 (922) 731-37-72
e-mail: 74@ets-ural.ru

Филиал в Казахстане ТОО «ИТС-Астана»
010000, Казахстан, г. Астана, ул. Пушкина, 55/1
Тел.: +7 (7172) 911-811
e-mail: astana@ets-ural.ru

Торговые представительства «ИТС-Урал»

ОАО НТЦ «Эврика-Трейд»
628426, РФ, г. Сургут, ул. Профсоюзная, 62
Тел.: +7 (3462) 51-51-51. www.evrikatrade.ru

ООО «Электротехсервис»
РФ, г. Ижевск
Тел.: +7 (3412) 56-58-73. www.izh-ets.ru

ТОО «Welding company»
050056, Казахстан, г. Алматы, ул. Енисейская, 26Б
Тел.: +7 (727) 234-14-03, 251-11-53, 317-88-89
www.svarka.kz

ТОО «ТехСтройСнабПлюс»
010000, Казахстан, г. Астана, ул. Вишневого, 8/1
Тел.: +7 (7172) 41-49-73 (74), 62-55-43
www.tssp.kz



Новинка 2013 года - серия сварочных инверторных выпрямителей **БИМАРК PRO Line**.
Выпрямители **аттестованы НАКС**. Гарантия на сварочное оборудование PRO Line – **3 года**.