



TECNOLOGIA ITALIANA

FoxWeld®

ВМЕСТЕ С 1998 ГОДА



КАТАЛОГ

ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

2021



МИССИЯ КОМПАНИИ

FoxWeld – это широкая гамма оборудования, от профессиональных до бытовых аппаратов. Экспертиза промышленного производства аппаратов позволяет выпускать оборудование для бытового использования с высочайшим уровнем качества.

Вот почему аппараты FOXWELD служат годами. Оборудование FoxWeld применяется для решения комплексных задач промышленных предприятий включающие интегрирования всей линии сварочного процесса под ключ.

FoxWeld - компания на рынке с 1998 года, которая входит в ТОП лучших производителей сварочного оборудования по репутации, широте ассортимента и популярности.

10 ФАКТОВ О КОМПАНИИ

1 FoxWeld – это широкая гамма оборудования, от профессиональных до бытовых аппаратов. Экспертиза промышленного производства аппаратов позволяет выпускать оборудование для бытового использования с высочайшим уровнем качества

2 FoxWeld – это семья, поколениями продвигающая сварочное оборудование будущего, начиная с далекого 1998 года. Суммарный опыт специалистов превышает десятки миллионов часов

3 FoxWeld стала одной из первых Российских компаний, поверивших в будущее инверторных технологий, организовав поставку современного сварочного оборудования из Европы

4 FoxWeld - лидер рынка с мировыми новинками. Это один из первых отечественных производителей, который ввел в ассортимент аппараты с двойным импульсом и полной синергетикой

5 Оборудование FoxWeld применяется для решения комплексных задач промышленных предприятий включающие интегрирования всей линии сварочного процесса под ключ

6 Еще с прошлого века компания FoxWeld развивается и наращивает объемы. Она успешно прошла три кризисных периода, не теряя темпов роста

7 FoxWeld непрерывный контроль качества процесса производства специалистами компании

8 Мы уверены, что оборудование Foxweld не подведет Вас в ответственный момент, поэтому мы даем расширенную гарантию до 5 лет

9 В любой точке нашей страны вы встретите аппараты FoxWeld и для вашего удобства, мы имеем широкую сеть авторизованных сервисных центров по всей России

10 Под каждую линейку оборудования организовано отдельное производство. Это позволяет довести качество продукции до высочайшего уровня

НАША ГЕОГРАФИЯ

Москва

Санкт-Петербург

Крым

Ростов-на-Дону

Ставрополь

Урал

Краснодар

Сибирь

Дальний Восток

Северный Кавказ



6



ЭЛЕКТРОСВАРКА

АППАРАТЫ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ (ММА)	6
СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ (MIG/MAG)	16
АВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА	31
АППАРАТЫ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ (TIG)	32
ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА (PLASMA CUT)	44
КОНТАКТНАЯ СВАРКА (SW)	50

58

АКСЕССУАРЫ
ДЛЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ

КЛЕММЫ И ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ	58
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ (MIG/MAG)	60
АРГОДУГОВЫЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ (TIG)	70
ПЛАЗМОТРОНЫ И ЧАСТИ (PLASMA)	73
МАГНИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ	74
СОЕДИНИТЕЛИ И КАБЕЛИ	76
ПРОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ К ЭЛЕКТРОСВАРКЕ	77
• Аксессуары для контактной сварки	77
• Аксессуары • для автоматической сварки	77
• Вращатели сварочные	78
• Механизмы подачи	78
• Пульты управления, педали	78
• Тележки и блоки охлаждения	79
• Термопены, химия сварочная	79

80



ГАЗОСВАРКА

РЕДУКТОРЫ ГАЗОВЫЕ	80
РЕДУКТОРЫ РАСХОДА ГАЗА	82
ГОРЕЛКИ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ	83
ПАЯЛЬНЫЕ ЛАМПЫ, НАСАДКИ	84
РУКАВА ГАЗОВЫЕ	85

86



ГЕНЕРАТОРЫ

БЕНЗИНОВЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ	86
---------------------------------	----

95



КОМПРЕССОРЫ

МАСЛЯНЫЕ РЕМЕННЫЕ КОМПРЕССОРЫ	95
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ КОМПРЕССОРОВ	100

101



ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ

АКСЕССУАРЫ К ПНЕВМОИНСТРУМЕНТУ	101
--	-----

103

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ,
ОДЕЖДА

СВАРОЧНЫЕ МАСКИ	103
ЗАЩИТНЫЕ СТЕКЛА ДЛЯ СВАРОЧНЫХ МАСОК	124
СВЕТОФИЛЬТРЫ ДЛЯ СВАРОЧНЫХ МАСОК	125
ОГОЛОВЬЯ К МАСКАМ	132
ПЕРЧАТКИ И КРАГИ СВАРЩИКА	133

134

РАСХОДНЫЕ
МАТЕРИАЛЫ

ДИСКИ ОТРЕЗНЫЕ	134
ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ	135
ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ НА КАТУШКАХ	136
ПРУТКИ СВАРОЧНЫЕ (TIG, ГАЗОСВАРКА)	137
ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ	138

135

СТРОИТЕЛЬНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

РУЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ	140
-----------------------------	-----

Как использовать QR Код?

Для вашего удобства в каталоге размещены QR коды, при сканировании которых, вы можете легко и быстро попасть на страницу нужного вам раздела или товара.



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



1 Откройте на своем устройстве сканер QR-кодов или просто включите камеру (если она поддерживает чтение таких кодов).



2 Наведите камеру на QR-код – он должен распознаваться под любым углом.



3 Расшифрованная информация мгновенно появится на экране.



АППАРАТЫ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ (ММА)



ММА

Ручная дуговая сварка. Данный вид сварки не требует применения дополнительного оборудования. Электрическая дуга создается между плавящимся электродом с покрытием и свариваемой деталью, при этом происходит расплавление электрода, свариваемых деталей и соединение их между собой. Большая мобильность современных сварочных инверторов позволяет применять их в монтажных работах, работах на высоте, на особо опасных объектах, а также в быту.

ММА. ОДНОФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 230 В

АРТ.	СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	МИН. РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В	СВАРОЧНЫЙ ТОК ММА, А	ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	ПВ (25 °С), %	HOT START	ARC FORCE	ANTI-STICK	TIG LIFT	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ	СТР.
7396	UNO	ММА 160	150	20 - 160	1,5 - 4,0	100	ДА	ДА	ДА	НЕТ	284*118*172	4,10	8
3266	МАСТЕР	МАСТЕР 162	140	20 - 160	1,5 - 4,0	100	ДА	ДА	ДА	НЕТ	320*130*265	5,05	9
7187	SAGGIO	ММА 160	140	20 - 160	1,5 - 4,0	100	ДА	ДА, 0 - 10	ДА	НЕТ	345*125*192	5,90	10
7397	UNO	ММА 200	150	20 - 200	1,5 - 4,0	100	ДА	ДА	ДА	НЕТ	284*118*172	4,20	8
3269	МАСТЕР	МАСТЕР 202	140	20 - 200	1,5 - 4,0	100	ДА	ДА	ДА	НЕТ	370*150*295	6,25	9
7186	SAGGIO	ММА 200	140	20 - 200	1,5 - 4,0	100	ДА	ДА, 0 - 10	ДА	НЕТ	345*125*192	5,90	10
6785	SAGGIO	ММА 200 PFC	100	20 - 200	1,5 - 4,0	60	ДА, -10 - +10	ДА, -10 - +10	ДА	ДА	394*154*293	6,70	11
7398	UNO	ММА 250	150	20 - 250	1,5 - 5,0	60	ДА	ДА, 0 - 100	ДА	ДА	305*118*182	4,60	12
5950	МАСТЕР	МАСТЕР 250 ПРОФ	140	20 - 250	1,5 - 5,0	60	ДА	ДА, 0 - 100	ДА	ДА	400*145*245	7,10	13
6668	SAGGIO	ММА 250	140	20 - 250	1,5 - 5,0	80	ДА	ДА, 0 - 100	ДА	ДА	446*171*328	12,7	14

ММА. ТРЁХФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 400 В

АРТ.	СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	СВАРОЧНЫЙ ТОК ММА, А	ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	ПВ (25 °С), %	HOT START	ARC FORCE	ANTI-STICK	ПУЛЬТ ДУ	TIG LIFT	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ	СТР.
3271		ВД-306И	20 - 315	1,5 - 6,0	60	ДА	ДА, 0 - 10	ДА	ДА	ДА	477*228*338	15,5	15
3273	ВД	ВД-400И	20 - 400	1,5 - 6,0	60	ДА	ДА, 0 - 10	ДА	ДА	ДА	488*260*383	18,2	15
6397		ВД-500И	10 - 500	1,5 - 6,0	60	ДА	ДА, 0 - 10	ДА	ДА	ДА	488*262*383	19,0	15



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ
СТР 58 КЛЕММЫ
ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ



СТР 76 СОЕДИНИТЕЛИ
КАБЕЛИ

ФУНКЦИИ ММА



HOT START («Горячий старт»)

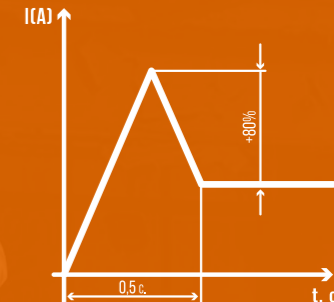
HOT START упрощает работу сварщика при начале сварочного процесса, обеспечивая легкое возбуждения дуги. Функция автоматически кратковременно прибавляет ток в момент касания электродом заготовки. Происходит быстрый разогрев торца электрода и ускоренное формирование сварочной ванны.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- БЫСТРОЕ И КАЧЕСТВЕННОЕ НАЧАЛО СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА
- ЛЕГКИЙ ПОДЖИГ ДУГИ НА ГРЯЗНОЙ, РЖАВОЙ ИЛИ ПОКРАШЕННОЙ ДЕТАЛИ
- ПОМОЩЬ С ВОЗБУЖДЕНИЕМ ДУГИ ДАЖЕ ВЛАЖНЫМИ, «МОКРЫМИ» ЭЛЕКТРОДАМИ (ПРИ РЕГУЛИРУЕМОЙ ФУНКЦИИ)

ПРИМЕНЕНИЕ

- ПРИ РАБОТЕ С ДЕТАЛЯМИ, НА ПОВЕРХНОСТИ КОТОРЫХ ОСТАЛИСЬ СЛЕДЫ КРАСКИ, РЖАВЧИНЫ
- ПРИ ПРИМЕНЕНИИ ЭЛЕКТРОДОВ НЕ САМОГО ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА
- ПРИ МАЛОМ ОПЫТЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ



* для рутитовых электродов



ARC FORCE («Форсаж дуги»)

Функция Arc Force является первым этапом защиты электрода от приваривания, далее срабатывает Anti-sticking. Arc Force позволяет повысить качество сварного соединения неопытному сварщику и обеспечивает стабильное горение дуги.

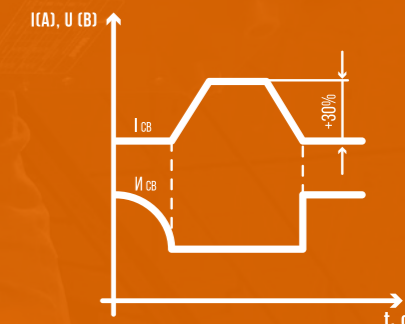
Программа сглаживает скачки напряжения и кратковременно увеличивает ток сварки, не давая электроду привариться. Возможная регулировка функции обеспечивает меньшее разбрызгивание.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- ЗАЩИТА ОТ ПРИВАРИВАНИЯ ЭЛЕКТРОДА К ДЕТАЛИ
- БОЛЕЕ СТАБИЛЬНОЕ ГОРЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ
- ПОЗВОЛЯЕТ ПРОВОДИТЬ СВАРКУ С ОПИРАНИЕМ
- УЛУЧШЕННОЕ КАЧЕСТВО СВАРКИ (МОЖНО ВЫПОЛНЯТЬ СВАРКУ С КОРОТКОЙ ДУГОЙ)

ПРИМЕНЕНИЕ

- ПРИ РАБОТЕ С ЭЛЕКТРОДАМИ С ЦЕЛЛЮЛОЗНЫМ ИЛИ ОСНОВНЫМ ПОКРЫТИЕМ
- ПРИ СВАРКЕ РЖАВОГО, ГРЯЗНОГО МЕТАЛЛА
- ПРИ СВАРКЕ ТОНКОГО МЕТАЛЛА НА МИНИМАЛЬНЫХ ЗНАЧЕНИЯХ ТОКА
- ПРИ МАЛОМ ОПЫТЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ



* для рутитовых электродов



ANTI-STICKING («Антизалипание»)

Anti-Sticking предохраняет электрод от перегрева и осыпания обмазки после приваривания. Это защитная функция, срабатывает, когда электрод все-таки «залип». После того, как функция сработала — электрод можно легко отделить от свариваемой детали без искр.

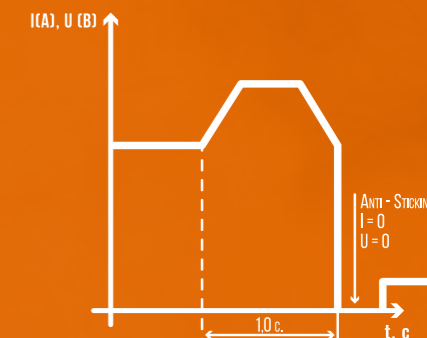
В зависимости от программы, заложенной в инверторе происходит автоматическое снижение тока короткого замыкания до очень низких значений, или его полное отключение. Далее сварочный аппарат автоматически вернется к установленному значению силы тока.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- ЭЛЕКТРОД ЛЕГЧЕ ОТОРВАТЬ ОТ ДЕТАЛИ
- ОТСУТСТВИЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ ЭЛЕКТРОДА ПРИ ЗАЛИПАНИИ
- ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ЗАЩИТА АППАРАТА ОТ ВЫХОДА ИЗ СТРОЯ

ПРИМЕНЕНИЕ

- ПРИ СВАРКЕ ОТВЕТСТВЕННЫХ КОНСТРУКЦИЙ
- ПРИ МАЛОМ ОПЫТЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ



* для рутитовых электродов



ОСОБЕННОСТИ:

- Современные IGBT инверторы
- Питание от сети 230В
- Инверторы линейки UNO отлично справляются с падением и повышением напряжения, работают при падении напряжения до 150В и при повышении до 270В
- Имеют увеличенные панельные розетки: 35мм² для установки «мощных» кабелей
- Оснащены плавной регулировкой сварочного тока, с точностью до 1 Ампера
- Цифровой дисплей на панели управления для отображения настроек сварочного тока



РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ
ПВ: 100% ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ



ДОЛГОВЕЧНОСТЬ И ПОЛНАЯ ОТДАЧА
БОЛЬШИЕ ПАНЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ



ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ



ПЛОХИЕ СЕТИ
СТАБИЛЬНАЯ РАБОТА ПРИ ПОНИЖЕННОМ НАПЯЖЕНИИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Инструкция
- Гарантийный талон



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода



Плавная регулировка сварочного тока А



Сварка постоянным током

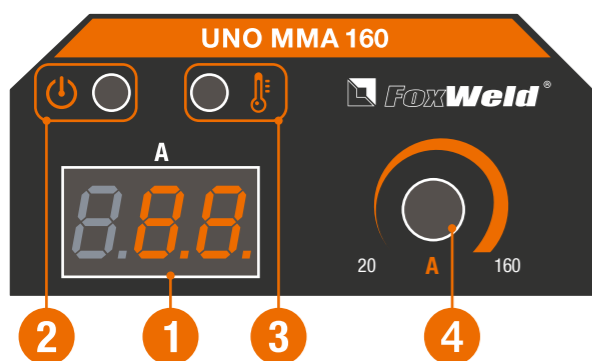


Защита источника от перегрева

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	В	ПВ % (А)	ТОК I _{ср} А	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
UNO/MMA 160	230/50	7,2	60	100 (160)	20 - 160	1,5 - 4,0	284*118*172	4,1	21S
UNO/MMA 200	230/50	8,8	60	100 (200)	20 - 200	1,5 - 4,0	284*118*172	4,2	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Индикатор сети
- 3 Индикатор перегрева
- 4 Регулятор сварочного тока



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



ПЛОХИЕ СЕТИ
СТАБИЛЬНАЯ РАБОТА ПРИ ПОНИЖЕННОМ НАПЯЖЕНИИ



РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ
ПВ: 100% ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ



ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода



Плавная регулировка сварочного тока А



Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов



Сварка постоянным током

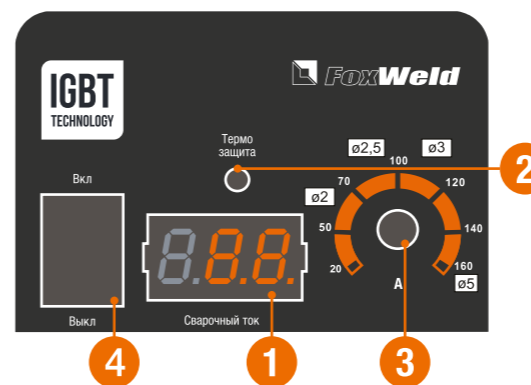


Встроенный вентилятор

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	В	ПВ % (А)	ТОК I _{ср} А	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
МАСТЕР 162	230/50	6,9	62	100 (160)	20 - 160	1,5-4,0	320*130*265	5,05	21S
МАСТЕР 202	230/50	8,7	62	100 (200)	20 - 200	1,5-4,0	370*150*295	6,25	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей, отражающий установленное значение тока
- 2 Индикатор перегрева
- 3 Регулятор сварочного тока
- 4 Сетевой выключатель



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



ОСОБЕННОСТИ:

- Небольшие и компактные сварочные инверторы
- Питание от сети 230В
- Инверторы уверенно выдерживают пониженное и повышенное напряжение, работают при падении напряжения до 140В
- Аппараты имеют одну из самых лучших систем стабилизации сварочного процесса и минимизации разбрызгивания на сегодняшний день за счет дополнительной «начинки» и улучшенной схемы управления сварочным процессом
- Сварочные клеммы увеличенного диаметра (35мм² вместо 25мм², как у большинства бытовых аппаратов)
- Плавная регулировка сварочного тока



ДОЛГОВЕЧНОСТЬ И ПОЛНАЯ ОТДАЧА
БОЛЬШИЕ ПАНЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*

- Аппарат
- Электрододержатель с кабелем, 1,5 м
- Обратный кабель с зажимом, 1,5 м
- Инструкция
- Гарантийный талон



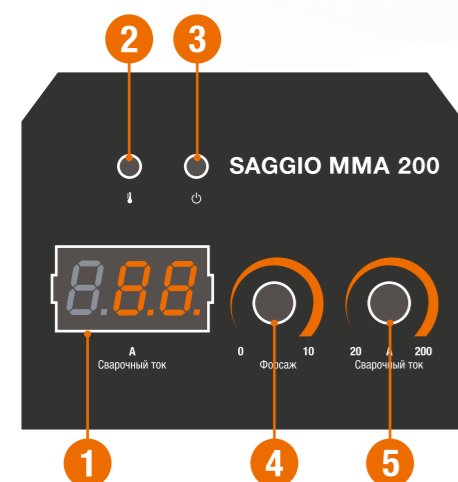
ПЛОХИЕ СЕТИ
СТАБИЛЬНАЯ РАБОТА ПРИ ПОНИЖЕННОМ НАПЯЖЕНИИ

«Hot Start» улучшает поджиг дуги	«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки	«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода	Плавная регулировка сварочного тока А	Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов	Цифровой амперметр	Сварка постоянным током	Встроенный вентилятор

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I _d А	Ø ММ	ММ	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/MMA 160	230/50	7,7	64	100 (160)	20 - 160	1,5-4,0	345*125*192	5,9	21S
SAGGIO/MMA 200	230/50	9,0	64	100 (200)	20 - 200	1,5-4,0	345*125*192	5,9	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Индикатор перегрева
- 3 Индикатор сети
- 4 Регулятор величины функции ARC-FORCE (позволяет стабилизировать сварочную дугу, снижает вероятность «залипания» электрода)
- 5 Регулятор величины сварочного тока



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

2 IN 1



ОСОБЕННОСТИ:

- Эргономичный дизайн
- Устойчивая работа источника при падении напряжения в сети до 100В
- Система PFC позволяет снизить потребление электроэнергии
- Два в одном MMA/TIG Lift: сварка обычным электродом, а также сварка в аргоне для получения презентабельных швов
- Плавная регулировка сварочного тока
- Регулировка функций: Hot Start Arc Force, что позволяет настроить аппарат под любую задачу
- Функция VRD (безопасное напряжение холостого хода) - для исключения риска поражения током сварщика



PFC
ВЫСОКАЯ ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНОСТЬ И НИЗКОЕ ПОТРЕБЛЕНИЕ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*

- Аппарат
- Электрододержатель с кабелем, 2 м
- Обратный кабель с зажимом, 2 м
- Инструкция
- Гарантийный талон



V.R.D.
VRD БЕЗОПАСНАЯ РАБОТА ПРИ ВЫСОКОЙ ВЛАЖНОСТИ

«Hot Start» улучшает поджиг дуги	«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки	«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода	Плавная регулировка сварочного тока А	Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов	Цифровой амперметр	Сварка постоянным током	Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I _d А (MMA/TIG)	Ø ММ	ММ	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/MMA 200 PFC	230/50	6,6	78	60 (200)	20-200/15-200	1,5-4,0	394*154*293	6,7	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Индикатор сети
- 3 Индикатор VRD
- 4 Индикатор перегрева
- 5 Переключатель режима MMA/TIG
- 6 Регулятор величины сварочного тока

SAGGIO MMA 200 PFC



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



2 IN 1

ОСОБЕННОСТИ:

- Современные IGBT инверторы
- Питание от сети 230В
- Инверторы линейки UNO отлично справляются с падением и повышением напряжения, работают при падении напряжения до 150В и при повышении до 270В
- Имеют увеличенные панельные розетки: 35мм² для установки «мощных» кабелей
- Оснащены плавной регулировкой сварочного тока, в точности до 1Ампера
- Аппарат оснащен регулятором форсажа дуги (контроль стабилизации дуги)
- Имеет возможность сварки в режиме TIG Lift, которая необходима для получения презентабельных швов



ДОЛГОВЕЧНОСТЬ И ПОЛНАЯ ОТДАЧА
БОЛЬШИЕ ПАНЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ



LIFT ARC
КОНТАКТНЫЙ ПОДЖИГ ДУГИ С ОБЛЕГЧЕННОЙ ФУНКЦИЕЙ ПОДЖИГА



ПЛОХИЕ СЕТИ
СТАБИЛЬНАЯ РАБОТА ПРИ ПОНИЖЕННОМ НАПЯЖЕНИИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Инструкция
- Гарантийный талон



Плавная регулировка сварочного тока А



Сварка постоянным током



Цифровой амперметр



«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки

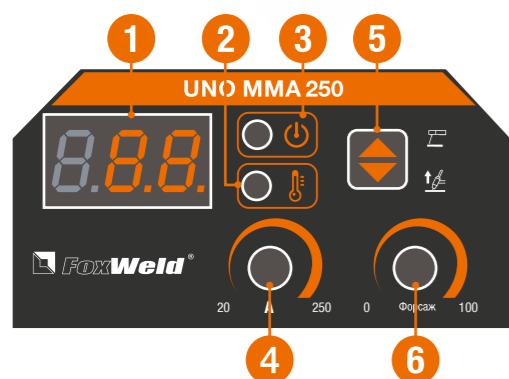


«Hot Start» улучшает поджиг дуги

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	В	ПВ % (А)	ТОК I _d А (MMA/TIG)	∅ ММ	ММ	КГ	IP КЛАСС
UNO/MMA 250	230/50	10,1	60	60 (250)	20 - 250	1,5 - 5,0	305*118*182	4,6	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Индикатор сети
- 3 Индикатор перегрева
- 4 Регулятор сварочного тока
- 5 Переключатель режима MMA/TIG
- 6 Регулятор величины функции ARC-FORCE (позволяет стабилизировать сварочную дугу, снижает вероятность «залипания» электрода)



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



2 IN 1

ОСОБЕННОСТИ:

- Эргономичный дизайн
- Устойчивая работа источника при падении напряжения в сети до 140В
- Цифровой индикатор для отображения величины сварочного тока
- Кнопка выбора режима сварки: MMA/TIG
- Плавная регулировка сварочного тока 20-250А
- Встроенные функции для стабилизации процесса сварки : Hot start, регулируемый Arc force (0-100%) и Anti Sticking
- Для отслеживания безаварийных режимов сварки аппарат имеет на панели управления 2 индикатора:

- Индикатор сети (включенная лампочка сообщает о включении инвертора и его готовности к работе)
- Индикатор аварийной сигнализации термозащиты (загорание индикатора сигнализирует о временных перегрузках инвертора в критических ситуациях, выключенный индикатор сигнализирует о готовности к работе сварочного источника)



ДОЛГОВЕЧНОСТЬ И ПОЛНАЯ ОТДАЧА
БОЛЬШИЕ ПАНЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ



LIFT ARC
КОНТАКТНЫЙ ПОДЖИГ ДУГИ С ОБЛЕГЧЕННОЙ ФУНКЦИЕЙ ПОДЖИГА

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Электрододержатель с кабелем, 2 м
- Обратный кабель с зажимом, 2 м
- Инструкция
- Гарантийный талон



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода



Цифровой амперметр



Плавная регулировка сварочного тока А



Сварка постоянным током

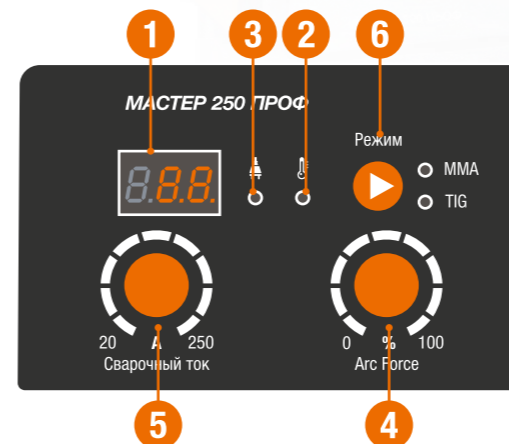


Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	В	ПВ % (А)	ТОК I _d А (MMA/TIG)	∅ ММ	ММ	КГ	IP КЛАСС
МАСТЕР 250 ПРОФ	230/50	9,9	60	60 (250)	20-250/10-250	1,5-5,0	400*145*245	7,1	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Индикатор перегрева
- 3 Индикатор сети
- 4 Регулятор величины функции ARC-FORCE (позволяет стабилизировать сварочную дугу, снижает вероятность «залипания» электрода)
- 5 Регулятор величины сварочного тока
- 6 Переключатель режима MMA/TIG



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



2 IN 1



ОСОБЕННОСТИ:

- Современный дизайн
- Дополнительный режим TIG LIFT для сварки в аргоне изделий из черной и нержавеющей стали
- Инверторы уверенно выдерживают пониженное и повышенное напряжение, работают при падении напряжения до 140В
- Аппараты имеют одну из самых лучших систем стабилизации сварочного процесса и минимизации разбрызгивания на сегодняшний день за счет дополнительной «начинки» и улучшенной схемы управления сварочным процессом
- Продолжительность включения аппарата - 80% (MMA) и 100% (TIG), что позволяет сваривать на максимальном токе без частых остановок. Это особенно важно в условиях производства
- Плавная регулировка сварочного тока
- Аппараты имеют встроенную функцию облегчения поджига дуги (Hot Start), функцию стабилизации и препятствия залипания в процессе сварки (Arc Force) и функцию снижения сварочного тока в случае «прилипания» электрода к изделию (Anti Sticking)
- Дополнительная регулировка функции Arc Force позволяет использовать разные типы электродов



LIFT ARC
КОНТАКТНЫЙ ПОДЖИГ ДУГИ С ОБЛЕГЧЕННОЙ ФУНКЦИЕЙ ПОДЖИГА

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Инструкция
- Гарантийный талон



ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода



Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»



Плавная регулировка сварочного тока A



Сварка постоянным током



Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	В	ПВ % (А)	ТОК I A (MMA/TIG)	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/MMA 250	230/50	12,3	77	80 (250)/100 (250)	20 - 250	1,5 - 5,0	446*171*328	12,7	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Индикатор перегрева/неисправности
- 3 Переключатель режима MMA/TIG
- 4 Регулятор сварочного тока
- 5 Регулятор величины функции ARC-FORCE (позволяет стабилизировать сварочную дугу, снижает вероятность «залипания» электрода)

2 IN 1



ОСОБЕННОСТИ:

- Возможность выбора режима сварки простым переключением тумблера MMA / TIG LIFT
- Управление характеристиками дуги (регулируемая функция Arc Force – позволяет стабилизировать сварочную дугу, снижает вероятность «залипания» электрода)
- Защита от тепловой перегрузки и от скачков напряжения в сети
- Принудительное охлаждение
- Цифровой дисплей на лицевой панели аппарата отображает изменяемые характеристики сварочного тока
- Инвертор имеет возможность подключения пульта дистанционного управления, что позволяет регулировать сварочный ток непосредственно вблизи проведения сварочных работ даже при большой длине сварочных кабелей.
- Индикаторы для контроля за рабочим процессом:
 - показывает «подключение / отключение сети»
 - термозащита



РАЗЪЁМ ДУ
ВОЗМОЖНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Инструкция
- Гарантийный талон



ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода



Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»



Плавная регулировка сварочного тока A



Сварка постоянным током

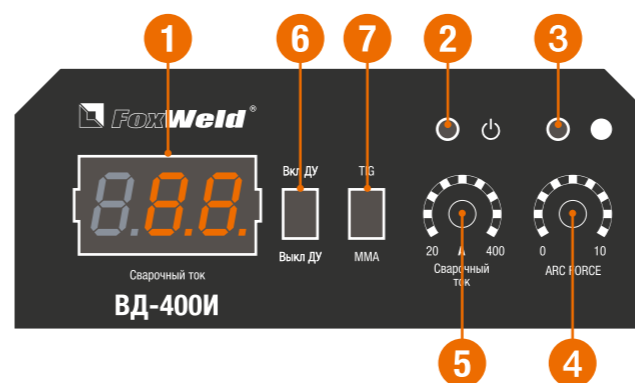


Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	В	ПВ % (А)	ТОК I A (MMA/TIG)	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
ВД-306И	400/50	13,7	65	60	20-315	1,5-6,0	477*228*338	15,5	21S
ВД-400И	400/50	18,1	65	60	20-400	1,5-6,0	488*260*383	18,2	21S
ВД-500И	400/50	25,2	70	60	10-500	1,5-6,0	488*262*383	19,0	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей, отражающий установленное значение тока
- 2 Индикатор сетевого питания
- 3 Индикатор включенной термозащиты
- 4 Регулятор величины функции ARC-FORCE (позволяет стабилизировать сварочную дугу, снижает вероятность «залипания» электрода)
- 5 Регулятор величины сварочного тока
- 6 Клавиша включения дистанционного управления
- 7 Переключатель режима MMA/TIG



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





MIG/MAG

Полуавтоматическая сварка сплошной и порошковой проволокой в среде инертного и активного газа. Электрическая дуга создается между плавящейся проволокой и свариваемой деталью в атмосфере защитного газа. Это самый широко распространенный процесс сварки в мире. Он обладает хорошей производительностью, позволяет сваривать большие толщины, а также не проводятся операции по зачистке и удалению шлака.

MIG. ОДНОФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 230В													
АРТ.	СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	МИН. РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В	СВАРОЧНЫЙ ТОК MIG, А	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ, ММ	ПВ (25 °С), %	ДИАМЕТР КАТУШКИ, ММ	РЕЖИМЫ MMA / TIG LIFT	MIG PULSE / DOUBLE PULSE	СИНЕРГИКА / ПРОГРАММЫ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ	СТР.
6787	UNO	MIG 180 COMBI	150	40 - 180	0,6/0,8/1,0	60	200	ДА - НЕТ	НЕТ	НЕТ	436*200*277	9,50	17
3321	INVERMIG	INVERMIG 185	140	30 - 180	0,6/0,8/1,0	100	200	ДА - ДА	НЕТ	НЕТ	470*195*470	12,0	18
7172	UNO	MIG 200 SYN	150	30 - 200	0,6/0,8/1,0	60	200	ДА - ДА	НЕТ	ДА	460*215*350	11,2	19
6378	INVERMIG	INVERMIG 205	140	30 - 200	0,6/0,8/1,0	100	200	ДА - ДА	НЕТ	НЕТ	470*195*470	12,0	18
6144	INVERMIG	INVERMIG 200 COMPACT	160	30 - 200	0,6/0,8/1,0	100	200 - 300	ДА - НЕТ	НЕТ	НЕТ	510*243*492	23,1	20
6008	SAGGIO	MIG 200-S	140	30 - 200	0,6/0,8/1,0	60	200	ДА - ДА	НЕТ	ДА	557*242*437	17,0	21
6145	INVERMIG	INVERMIG 250 COMPACT (220V)	160	30 - 250	0,8/1,0/1,2	100	200 - 300	ДА - НЕТ	НЕТ	НЕТ	510*243*492	23,1	22
7181	UNO	MIG 250 DOUBLE PULSE	150	30 - 250	0,8/1,0/1,2	60	200 - 300	ДА - НЕТ	ДА	ДА	880*435*715	47,0	23

MIG. ТРЁХФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 400 В													
АРТ.	СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MIG, А	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ, ММ	ПВ (25 °С), %	РЕЖИМЫ MMA / TIG LIFT	MIG PULSE / DOUBLE PULSE	СИНЕРГИКА / ПРОГРАММЫ	МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ	СТР.	
6146	INVERMIG	INVERMIG 250 COMPACT (380V)	30 - 250	0,8/1,0/1,2	100	ДА - НЕТ	НЕТ	НЕТ	ВСТРОЕННЫЙ	510*243*492	22,9	22	
6133	SAGGIO	MIG 250	30 - 250	0,8/1,0/1,2	100	ДА - ДА	НЕТ	ДА	ВСТРОЕННЫЙ	875*485*791	51,3	24	
6143	INVERMIG	INVERMIG 350 COMPACT	40 - 350	0,8/1,0/1,2	60	ДА - НЕТ	НЕТ	НЕТ	ВСТРОЕННЫЙ	530*270*424	26,0	25	
5705	INVERMIG	INVERMIG 350E	30 - 350	0,8/1,0/1,2	100	ДА - НЕТ	НЕТ	ДА	ОТДЕЛЬНЫЙ	880*320*635	51,0	26	
7182	UNO	MIG 350 DOUBLE PULSE	30 - 350	0,8/1,0/1,2	60	ДА - НЕТ	ДА	ДА	ОТДЕЛЬНЫЙ	1030*680*1150	85,0	30	
5706	INVERMIG	INVERMIG 500E	30 - 500	0,8/1,0/1,2/1,6	100	ДА - НЕТ	НЕТ	ДА	ОТДЕЛЬНЫЙ	880*440*1150	51,0	26	
7183	UNO	MIG 500 DOUBLE PULSE	30 - 500	0,8/1,0/1,2/1,6	60	ДА - НЕТ	ДА	ДА	ОТДЕЛЬНЫЙ	1030*680*1150	90,0	30	
6516	SAGGIO	MIG 500-NS DOUBLE PULSE	40 - 500	0,8/1,0/1,2/1,6	60	ДА - НЕТ	ДА	ДА	ОТДЕЛЬНЫЙ	1050*600*1160	111,0	28	



ОСОБЕННОСТИ:

- Выбор режима сварки (MIG/MAG или MMA)
- Смена полярности для порошковой проволоки
- Встроенная термозащита, принудительное охлаждение
- Возможность работать при пониженном напряжении
- Переключатель заправки проволоки / настройки расхода газа
- Розетка для подключения подогревателя газа (230В)
- Полный комплект для начала сварочных работ



РЕГУЛИРОВКА ИНДУКТИВНОСТИ
ТОЧНАЯ НАСТРОЙКА ДИНАМИКИ СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА



ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Горелка MIG-15, 3 м
- Электродержатель с кабелем, 1,8 м
- Обратный кабель с зажимом, 1,2 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



Защита источника от перегрева



Плавная регулировка сварочного тока А



Однофазный аппарат



Цифровой амперметр



Цифровой вольтметр



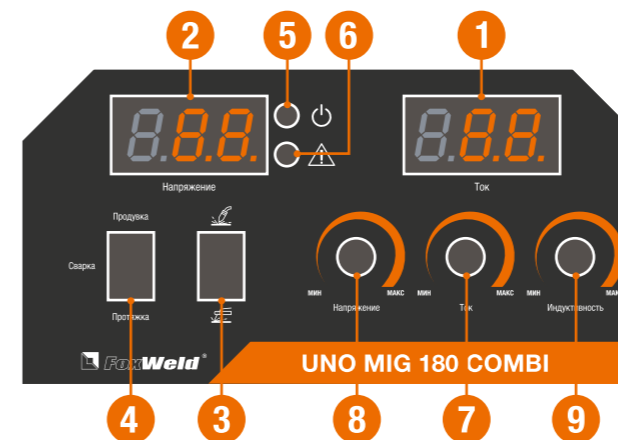
Сварка постоянным током



Двухроликовый механизм подачи проволоки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ										
СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	50/60 Hz В (±15%)	I ПОТР. А	U СВ В	ПВ % (А)	ТОК I A (MIG/MMA)	ММ	ММ/КГ	ММ	КГ	IP КЛАСС
UNO/MIG180 COMBI	230/50	29	16-23	60 (180)	40-180/20-140	0,6-1,0	200/5	436*200*277	9,5	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Цифровой дисплей сварочного напряжения
- 3 Переключатель режима MIG/MAG и MMA
- 4 Переключатель режимов (Продувка, Сварка, Протяжка)
- 5 Индикатор сети
- 6 Индикатор включения термозащиты
- 7 Регулировка скорости подачи сварочной проволоки при MIG/MAG
- 8 Регулировка сварочного тока при MMA
- 9 Регулировка сварочного напряжения при MIG/MAG
- 9 Регулировка индуктивности



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ

СТР 60 ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ

СТР 136 ПРОВОЛКА СВАРОЧНАЯ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



APT. 3321/6378

INVERMIG 185/205

UNO MIG 200 SYN

APT. 7172



3 IN 1 КИТ

ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальность, возможность выбора способа сварки (MIG/MAG/MMA/TIG Lift)
- Удобная и простая панель управления, позволяющая интуитивно произвести настройки сварочных параметров
- Встроенная термозащита
- Простое переключение для выбора способа сварки
- Цифровой дисплей для отображения текущих показателей сварочного тока
- Цифровой дисплей для отображения текущих показателей сварочного напряжения/Arc Force MMA/время (в зависимости от выбранной функции)
- Регулировка индуктивности - возможность регулировать активность сварочной дуги, ведение процесса сварки с минимальным разбрызгиванием металла
- Выбор режима сварки: 2T/4T
- Компактная конструкция аппарата

РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ
ПВ: 100% ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВДОЛГОВЕЧНОСТЬ
И ПОЛНАЯ ОТДАЧА
БОЛЬШИЕ ПАНЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Горелка MIG-15, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 1,5 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



Защита источника от перегрева



Плавная регулировка сварочного тока А



Цифровой амперметр



Цифровой вольтметр



Сварка постоянным током



2-х и 4-х тактный режим сварки



Встроенный вентилятор

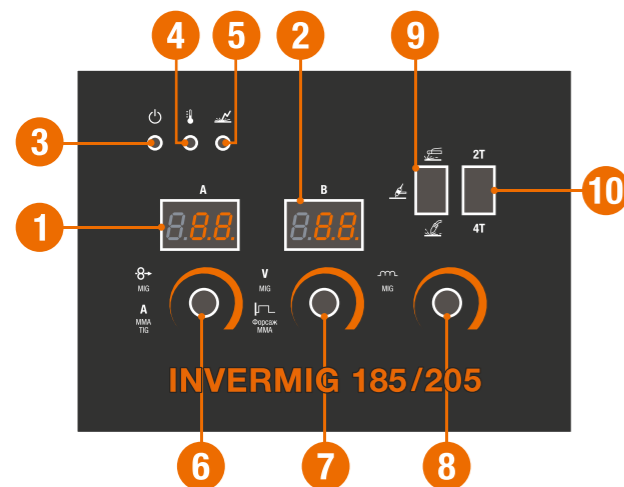


Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	I ПОТР. А	U СВ В	ПВ % (А)	ТОК I A (MIG/MMA/TIG)	ММ	ММ/КГ	ММ	КГ	IP КЛАСС
INVERMIG 185	230/50	32	15,5-23	100 (180)	30-180/30-160/20-180	0,6-1,0	200/5	470*195*470	12	21S
INVERMIG 205	230/50	35	15,5-24	100 (200)	30-200/30-160/20-180	0,6-1,0	200/5	470*195*470	12	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Цифровой дисплей напряжения/форсаж
- 3 Индикатор сети
- 4 Индикатор перегрева/неисправности
- 5 Индикатор напряжения на выходных клеммах
- 6 Регулятор тока
- 7 Регулятор напряжения/форсаж
- 8 Регулятор индуктивности (MIG/MAG)
- 9 Переключатель режимов сварки MIG/TIG LIFT/MMA
- 10 Переключатель 2T/4T



3 IN 1 КИТ

ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальность, возможность выбора способа сварки (MIG/MAG/MMA/TIG Lift/Flux Wire)
- Удобная и простая панель управления
- Встроенная термозащита
- Простое переключение для выбора способа сварки
- Цифровой дисплей для отображения текущих показателей сварочного тока
- Цифровой дисплей для отображения текущих показателей сварочного напряжения/Arc Force MMA/время (в зависимости от выбранной функции)
- Регулировка индуктивности - возможность регулировать активность сварочной дуги, ведение процесса сварки с минимальным разбрызгиванием металла
- Выбор режима сварки: 2T/4T
- Компактная конструкция аппарата
- Возможность выбора толщины металла

SYNERGY
СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА РЕЖИМОВ СВАРКИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Горелка MIG-25, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



Защита источника от перегрева



Плавная регулировка сварочного тока А



Цифровой амперметр



Цифровой вольтметр



Сварка постоянным током



2-х и 4-х тактный режим сварки



Встроенный вентилятор

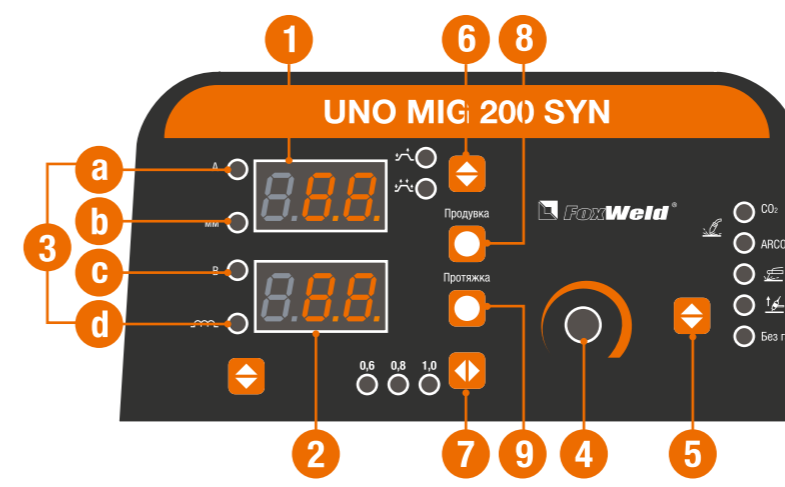


Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	I ПОТР. А	U СВ В	ПВ % (А)	ТОК I A (MIG/MMA/TIG)	ММ	ММ/КГ	ММ	КГ	IP КЛАСС
UNO/MIG 200 SYN	230/50	34	15,5-24	60	30-200/20-180/10-200	0,6-1,0	200/5	460*215*350	11,2	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Цифровой дисплей сварочного напряжения
- 3 Индикатор выбора параметра:
3а. Сварочный ток
3б. Толщина металла
3с. Сварочное напряжение
3д. Индуктивность
- 4 Основной регулятор
- 5 Переключатель режимов сварки
- 6 Кнопка выбора режима управления сварочным процессом
- 7 Кнопка выбора диаметра сварочной проволоки: 0,6/0,8/1,0
- 8 Кнопка настройки расхода защитного газа
- 9 Кнопка заправки проволоки в горелку

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТУЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ОСОБЕННОСТИ:

- Удобный, универсальный сварочный источник
- Интуитивная панель управления, позволяющая настраивать и отслеживать режимы сварки
- Цифровой дисплей для отображения сварочного тока
- Цифровой дисплей для отображения сварочного напряжения
- Переключатель режима сварки: MIG/MMA
- Регулировка индуктивности - возможность регулировать активность сварочной дуги, ведение процесса сварки с минимальным разбрызгиванием металла
- Индикатор аварийной сигнализации термозащиты (загорание индикатора сигнализирует о временных перегрузках инвертора в критических ситуациях, выключенный индикатор сигнализирует о готовности к работе сварочного источника)
- Переключатель режима заправки проволоки
 - Смена полярности обеспечивает возможность использования как проволоки сплошного сечения, так и порошковой проволоки

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Горелка MIG-15, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон

РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ
ПВ: 100% ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ

Защита источника от перегрева



Плавная регулировка сварочного тока А



Цифровой амперметр



Цифровой вольтметр



Сварка постоянным током



Двухроликовый механизм подачи проволоки

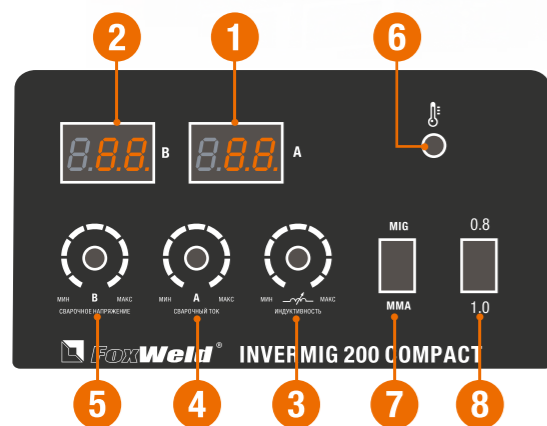


Встроенный вентилятор

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	50/60 Hz В (±15%)	I ПОТР. А	U СВ В	ПВ % (А)	ТОК I А (MIG/MMA)	MM	MM/КГ	MM	КГ	IP КЛАСС
INVERMIG 200 COMPACT	230/50	35,8	15,5-24	100 (200)	30-200/20-160	0,8-1,0	200-300/5-15	510*243*492	23,1	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Цифровой дисплей напряжения
- 3 Регулятор индуктивности
- 4 Регулятор сварочного тока MIG/MAG/MMA
- 5 Регулятор сварочного напряжения
- 6 Индикатор аварийной сигнализации термозащиты
- 7 Переключатель режимов сварки MIG/TIG
- 8 Переключатель скорости подачи проволоки 0,8/1,0

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

3 IN 1

ХИТ



ОСОБЕННОСТИ:

- Синергетическая система управления позволяет быстро настроить аппарат для сварки MIG/MAG/MMA/TIG
- Информативный ЖИДКОКРИСТАЛЛИЧЕСКИЙ (ЖК) ДИСПЛЕЙ, являющийся основным информационным источником выдаваемой и устанавливаемой информации
- Регулировка индуктивности - возможность регулировать активность сварочной дуги, ведение процесса сварки с минимальным разбрызгиванием металла
- Регулировка продувки перед/после сварки
- Регулировка функции «Soft start»
- В режиме MMA: можно устанавливать значение сварочного тока, а также регулировать следующие функции: Hot start / Arc force
- Смена полярности обеспечивает возможность использования как проволоки сплошного сечения, так и порошковой проволоки
 - Аппарат имеет возможность сохранения рабочих настроек
 - Возможность выбора толщины металла

AUTO
SYNERGY
СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА РЕЖИМОВ СВАРКИ4-Х РОЛИКОВЫЙ МП
КОМПЛЕКТАЦИЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ С 4-МЯ РОЛИКАМИЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Горелка MIG-15, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



Защита источника от перегрева



Плавная регулировка сварочного тока А



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



Сварка постоянным током



2-х и 4-х тактный режим сварки



Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	50/60 Hz В (±15%)	I ПОТР. А	U СВ В	ПВ % (А)	ТОК I А (MIG/MMA/TIG)	MM	MM/КГ	MM	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/MIG 200-S	230/50	36	15,5-24	60 (200)	30-200/10-180/10-180	0,6-1,2	200/5	557*242*437	17	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 LCD дисплей
- 2 Регулятор тока/скорости подачи проволоки
- 3 Регулятор напряжения
- 4 Клавиша «Главное меню»
- 5 Основной регулятор
- 6 Клавиша возврата

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



APT. 6145/ 6146

INVERMIG 250 COMPACT (220V/380V)

UNO MIG 250 DOUBLE PULSE

APT. 7181



СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ

СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ



ОСОБЕННОСТИ:

- Удобный, универсальный сварочный источник
- Интуитивная панель управления, позволяющая настраивать и отслеживать режимы сварки
- Цифровой дисплей для отображения сварочного тока и напряжения
- Переключатель режима сварки: MIG/MMA
- Регулировка индуктивности - возможность регулировать активность сварочной дуги, ведение процесса сварки с минимальным разбрызгиванием металла
- Индикатор аварийной сигнализации термозащиты (загорание индикатора сигнализирует о временных перегрузках инвертора в критических ситуациях, выключенный индикатор сигнализирует о готовности к работе сварочного источника)
- Переключатель режима заправки проволоки
- Смена полярности обеспечивает возможность использования как проволоки сплошного сечения, так и порошковой проволоки.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Горелка MIG-24, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Газовый шланг
- Редуктор
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ
ПВ: 100% ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ



Защита от источника перегрева



Плавная регулировка сварочного тока А



Цифровой амперметр



Цифровой вольтметр



Сварка постоянным током



Двухроликовый механизм подачи проволоки

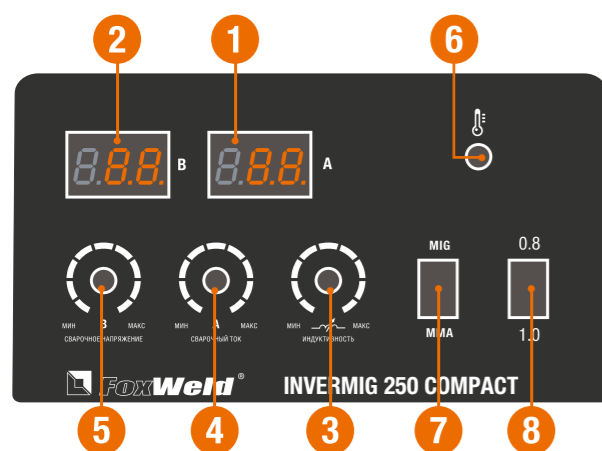


Встроенный вентилятор

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	I ПОТР. А	U СВ В	ПВ % (А)	ТОК A (MIG/MMA)	MM	MM/КГ	MM	КГ	IP КЛАСС
INVERMIG 250 COMPACT (220V)	230/50	48,8	15,5-26,5	100 (250)	30-250/20-200	0,8-1,2	200-300/5-15	510*243*492	23,1	23S
INVERMIG 250 COMPACT (380V)	400/50	13	15,5-26,5	100 (250)	30-250/20-200	0,8-1,2	200-300/5-15	510*243*492	23,1	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Цифровой дисплей напряжения
- 3 Регулятор индуктивности
- 4 Регулятор сварочного тока MIG/MAG/MMA
- 5 Регулятор сварочного напряжения
- 6 Индикатор аварийной сигнализации термозащиты
- 7 Переключатель режимов сварки MIG/MMA
- 8 Переключатель скорости подачи проволоки 0,8/1,0



3 IN 1

ОСОБЕННОСТИ:

- 4-х роликовый подающий механизм позволяет стабильно подавать проволоку диаметром до 1,2 мм в зону сварки
- Цифровые дисплеи для отображения и настройки параметров сварки
- Клавиша выбора способа сварки (MIG/MAG, PULSE, DOUBLE PULSE, MMA)
- Регулятор сварочного тока / скорости подачи проволоки
- Регулятор сварочного напряжения. В режиме MMA регулирует сварочный ток
- Выбор материала, диаметра проволоки и защитного газа
- Функция дожига проволоки и заварка кратера



AUTO SYNERGY
СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА РЕЖИМОВ СВАРКИ



РЕЖИМ 2Т / 4Т / 4Т SPECIAL
РАСШИРЕННАЯ ВОЗМОЖНОСТЬ ВЫБОРА РЕЖИМА УПРАВЛЕНИЯ



4-Х РОЛИКОВЫЙ МП
КОМПЛЕКТАЦИЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ С 4-МЯ РОЛИКАМИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Источник питания
- Горелка MIG 36, 3м
- Зажим для заземления с кабелем, 3м
- Электрододержатель с кабелем, 3м
- Редуктор с подогревом
- Комплект ЗИП.
- Инструкция.



Цифровой амперметр



Цифровой вольтметр



Режим «SPOT» устанавливает время горения сварочной дуги



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода

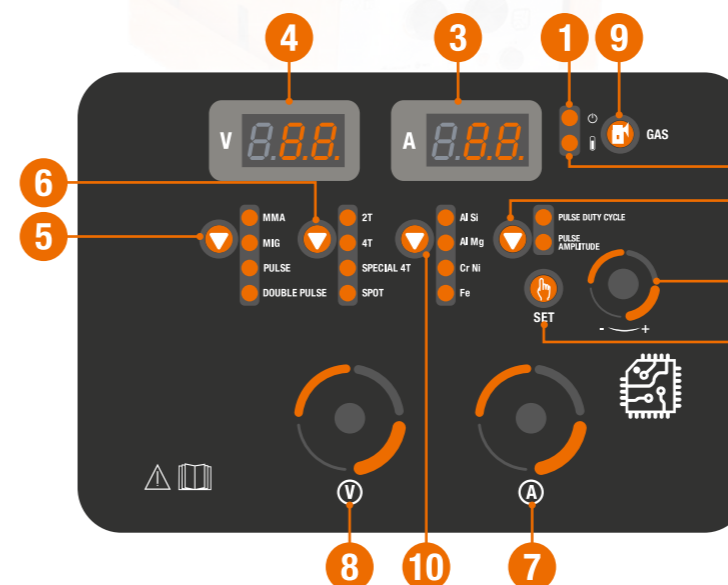


Режим импульсной сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	I ПОТР. А	U СВ В	ПВ % (А)	ТОК A (MIG/MMA)	MM	MM/КГ	MM	КГ	IP КЛАСС
UNO/MIG 250 DOUBLE PULSE	230/50	42	15,5-26,5	60 (250)	30-250	0,8-1,2	200-300/5-15	880*435*715	47	21S

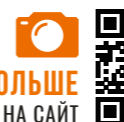
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Индикатор сети
- 2 Индикатор перегрева/неисправности
- 3 Цифровой дисплей сварочного тока
- 4 Цифровой дисплей сварочного напряжения
- 5 Выбор вида сварочного процесса
- 6 Кнопка выбора режима управления сварочным процессом MIG/MAG
- 7 Регулятор сварочного тока/скорости подачи проволоки
- 8 Регулятор сварочного напряжения «V». В режиме MMA регулирует сварочный ток
- 9 Настройка расхода защитного газа
- 10 Выбор материала, диаметра проволоки и защитного газа
- 11 Параметры режима «DOUBLE PULSE»
- 12 Кнопка выбора параметра «SET».
- 13 Регулятор индуктивности и параметров сварки «SET»



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



3 IN 1

ОСОБЕННОСТИ:

- Синергетическая система управления позволяет быстро настроить аппарат для сварки следующих материалов: Углеродистые стали / Нержавеющие стали / Алюминиевые сплавы / Медно-кремнистые сплавы
- Дополнительные параметры MMA сварки: Функция «Arc force»; Функция «VRD»
- Дополнительные параметры MIG сварки, для повышения эффективности сварочного процесса: Предварительная и заключительная продувка газа; Регулировка индуктивности; Функция «Soft start»; Функция «Burn back»; Режим «SPOT»
- Возможность смены полярности для сварки без использования защитного газа.
- Удобная тележка с площадкой для газового баллона.



SYNERGY
СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА РЕЖИМОВ СВАРКИ



ПАМЯТЬ
ВОЗМОЖНОСТЬ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА



4-Х РОЛИКОВЫЙ МП
КОМПЛЕКТАЦИЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ С 4-МЯ РОЛИКАМИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Горелка MIG-24, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



Трехфазный аппарат



Сварка постоянным током



Режим «Растяжка дуги»



Плавная регулировка сварочного тока A



Функция снижения напряжения холостого хода



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



2-х и 4-х тактный режим сварки

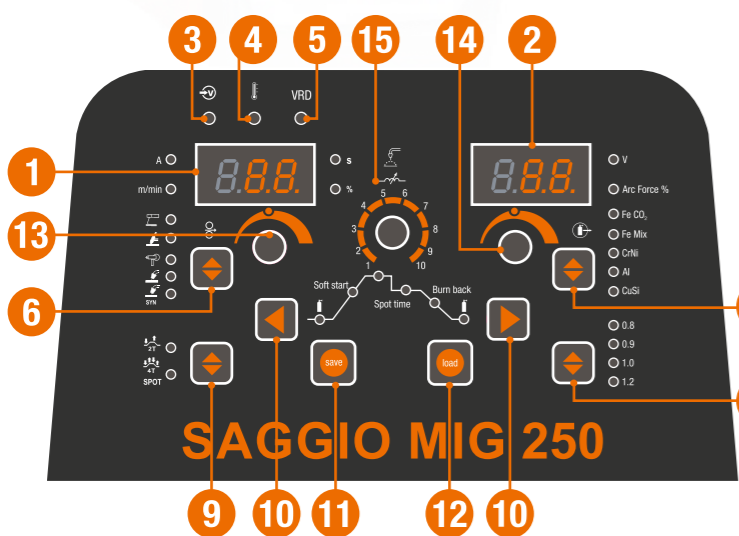


Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	I ПОТР. A	U СВ B	ПВ % (A)	ТОК A (MIG/MMA/TIG)	MM	MM/КГ	MM	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/MIG 250	400/50	14	15.5-26.5	100 (250)	30-250/20-250/10-250	0,8-1,2	200-300/5-15	875*485*790	51,3	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Цифровой дисплей сварочного напряжения
- 3 Индикатор сети
- 4 Индикатор перегрева
- 5 Индикатор VRD
- 6 Клавиша выбора способа сварочного процесса
- 7 Клавиша выбора материала для сварки
- 8 Клавиша выбора диаметра проволоки
- 9 Клавиши выбора режимов управления сварочным процессом
- 10 Клавиши переключения параметров сварки на циклограмме
- 11 Клавиша сохранения программ «SAVE»
- 12 Клавиша загрузки сохраненной программы «LOAD»
- 13 Кодер No1
- 14 Кодер No2
- 15 Регулятор индуктивности



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ОСОБЕННОСТИ:

- Удобный, универсальный сварочный источник
- Интуитивная панель управления, позволяющая настраивать и отслеживать режимы сварки
- Тумблер для выбора режима сварки: MIG / MMA
- Регулировка индуктивности - возможность регулировать активность сварочной дуги, ведение процесса сварки с минимальным разбрызгиванием металла
- Индикатор аварийной сигнализации термозащиты (загорание индикатора сигнализирует о временных перегрузках инвертора в критических ситуациях, выключенный индикатор сигнализирует о готовности к работе сварочного источника)
- Переключатель режима заправки проволоки
- Кнопка настройки расхода газа



РЕГУЛИРОВКА ИНДУКТИВНОСТИ
ТОЧНАЯ НАСТРОЙКА ДИНАМИКИ СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА



МАЛЫЙ ВЕС
УДОБСТВО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРИ МОНТАЖНЫХ И ВЫЕЗДНЫХ РАБОТАХ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Горелка MIG-24, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 1,2 м
- Электродержатель с кабелем, 1,8 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



Трехфазный аппарат



Сварка постоянным током



Защита от источника перегрева



Встроенный вентилятор



Плавная регулировка сварочного тока A



Цифровой амперметр



Цифровой вольтметр



2-х и 4-х тактный режим сварки

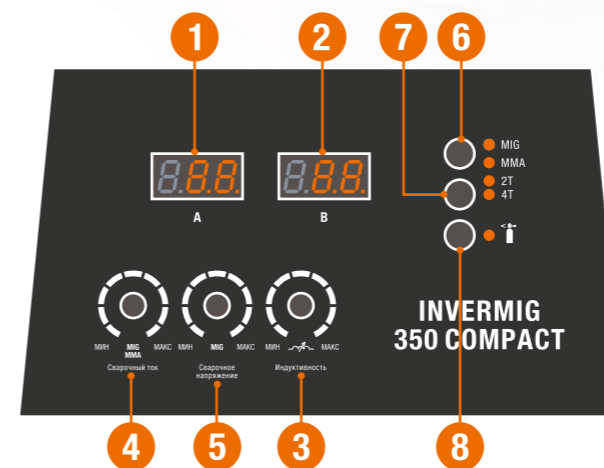


Двухроликовый механизм подачи проволоки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	I ПОТР. A	U СВ B	ПВ % (A)	ТОК A (MIG/MMA)	MM	MM/КГ	MM	КГ	IP КЛАСС
INVERMIG 350 COMPACT (380V)	400/50	21,3	16-31,5	60 (350)	40-350/20-350	0,8-1,2	200-300/5-15	530*270*424	26	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Цифровой дисплей напряжения/форсажа
- 3 Регулятор индуктивности
- 4 Регулятор сварочного тока MIG/MAG/MMA
- 5 Регулятор сварочного напряжения
- 6 Переключатель режимов сварки MIG/MMA
- 7 Переключатель 2T/4T
- 8 Клавиша проверки расхода защитного газа



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



ОСОБЕННОСТИ:

- Возможность выбора способа сварки: (Полуавтоматическая сварка в среде защитных газов (MIG/MAG) или ручная дуговая сварка штучным покрытым электродом на постоянном токе (MMA))
- Возможность выбора управления процессом сварки: ручное управление или с помощью синергетики
- Удобная панель управления, позволяющая интуитивно произвести настройки сварочных параметров
- Цифровой дисплей для отображения текущих показателей сварочного тока / напряжения, скорости подачи проволоки
- Цифровой дисплей для отображения сварочного напряжения
- Ручная продувка защитного газа
- Регулируемый режим «Заварки кратера»
- Регулировка динамики дуги
- Удобный кронштейн для крепления горелки на механизме подачи сварочной проволоки



РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ
ПВ: 100% ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ



SYNERGY
СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА РЕЖИМОВ СВАРКИ



ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Механизм подачи сварочной проволоки с механизмом крепления
- Кабель управления, 5 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Комплект ЗИП
- Редуктор
- Инструкция
- Гарантийный талон
- Блок охлаждения (приобретается отдельно)



4-Х РОЛИКОВЫЙ МП
КОМПЛЕКТАЦИЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ С 4-МЯ РОЛИКАМИ



Трехфазный аппарат



Сварка постоянным током



Режим «Растяжка дуги»



Продувка газа до сварки



Продувка газа после сварки



2-х и 4-х тактный режим сварки



Плавное нарастание тока в начале сварки



Плавное снижение тока в конце сварки

ПАНЕЛЬ РЕГУЛИРОВКИ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

3 РЕЖИМА СВАРКИ

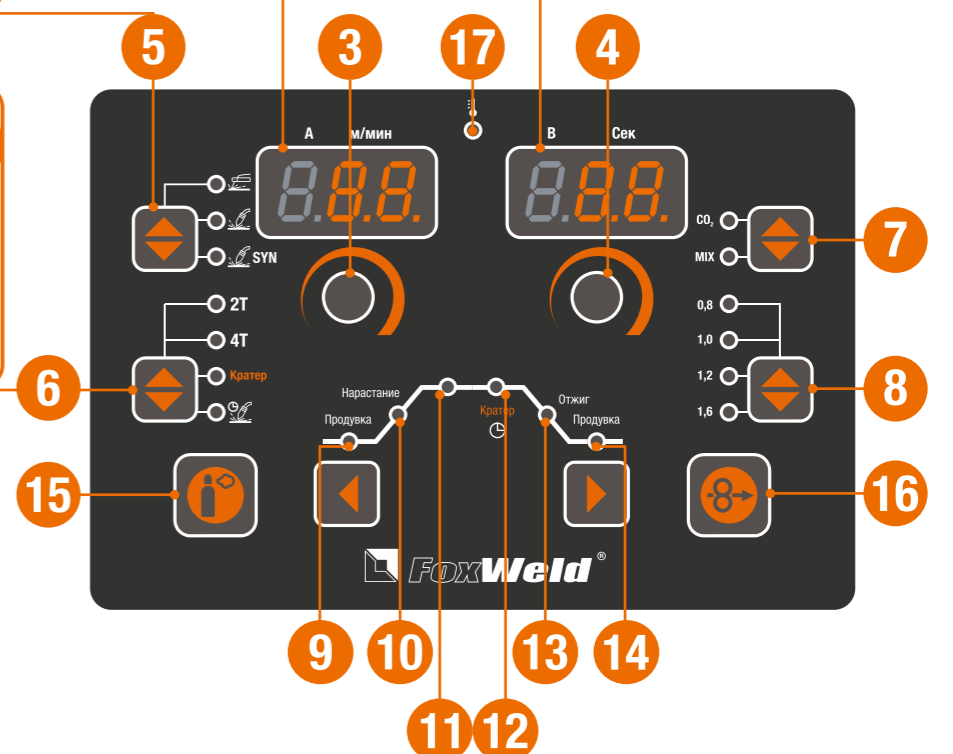
- РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА
- ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА, РУЧНАЯ НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ
- ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА, СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ НАСТРОЙКИ

ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

- БЫСТРОЕ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ МЕЖДУ РЕЖИМАМИ СВАРКИ
- БЫСТРОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ НА ЦИКЛОГРАММЕ
- УДОБНЫЙ, ЭРГОНОМИЧНЫЙ ДИСПЛЕЙ

2 РЕЖИМА КОНТРОЛЯ + РЕЖИМ SPOT ЗАВАРКА КРАТЕРА

- УДОБНЫЙ ВЫБОР РЕЖИМА УПРАВЛЕНИЯ ПРИ ЛЮБОЙ ДЛИТЕЛЬНОСТИ СВАРКИ
- ФУНКЦИЯ СВАРКИ ПО ВРЕМЕНИ
- ФУНКЦИЯ ОТСУТСТВИЯ КРАТЕРА В КОНЦЕ СВАРОЧНОГО ШВА

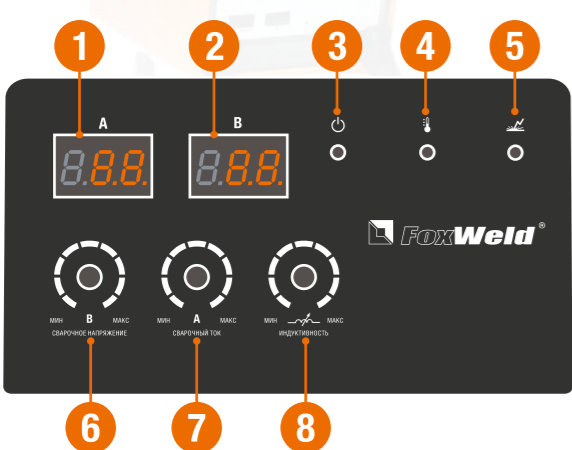


- 1 Цифровой дисплей скорости подачи проволоки
- 2 Цифровой дисплей сварочного напряжения и параметры сварки
- 3 Регулятор скорости подачи проволоки
- 4 Регулятор сварочного напряжения и параметров сварки
- 5 Переключатель режимов сварки
- 6 Клавиша выбора режимов управления сварочным процессом
- 7 Клавиша выбора защитного газа
- 8 Клавиша выбора диаметра сварочной проволоки
- 9 Предварительная продувка газа
- 10 Время нарастания скорости подачи проволоки
- 11 Основное значение скорости подачи проволоки
- 12 Сварка по времени / заварка кратера
- 13 Отжиг
- 14 Заключительная продувка газа
- 15 Клавиша ручной настройки расхода защитного газа
- 16 Клавиша протяжки проволоки
- 17 Индикатор ошибки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	50/60 Hz В (±15%)	Потр. А	U св В	ПВ % (А)	ТОК А (MIG/MMA)	MM	MM/КГ	MM	КГ	IP КЛАСС
INVERMIG 350E	400/50	25,5	15,5-31,5	100 (350)	30-350/40-350	0,8-1,2	200-300/5-15	880*440*635	51ИП/14МП	23S
INVERMIG 500E	400/50	44	15,5-39,0	100 (500)	30-500/40-490	0,8-1,6	200-300/5-15	880*440*1150	51ИП/14МП	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ИСТОЧНИКА



- 1 Цифровой дисплей скорости подачи проволоки и сварочного тока MMA
- 2 Цифровой дисплей напряжения/форсаж
- 3 Индикатор сети
- 4 Индикатор перегрева/неисправности
- 5 Индикатор напряжения на выходных клеммах
- 6 Регулятор тока MMA
- 7 Регулятор функции Arc force
- 8 Регулятор индуктивности (MIG/MAG)



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



ОСОБЕННОСТИ:

- Данный аппарат способен выполнять такие сварочные процессы как:
 - Полуавтоматическая сварка углеродистых сталей в среде углекислого газа
 - Полуавтоматическая сварка в импульсном режиме
 - Полуавтоматическая сварка в режиме двойной импульс
 - Ручная дуговая сварка штучным электродом с покрытием
- Полуавтомат с отдельным механизмом подачи сварочной проволоки
- Понятная панель управления, где все параметры сварки можно настроить или выбрать из уже имеющихся
- Цифровые дисплеи для отображения и настройки параметров сварки:
 - Отображает установленные значения параметров в режиме настройки. В режиме «сварки» отображает фактические значения сварочного тока и сварочного напряжения.
- Spot («сварка по времени») – позволяет установить время горения сварочной дуги для получения точек одинакового размера



AUTO SYNERGY
СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА РЕЖИМОВ СВАРКИ



РЕЖИМ 2T / 4T / 2T SPECIAL / 4T SPECIAL
РАСШИРЕННАЯ ВОЗМОЖНОСТЬ ВЫБОРА РЕЖИМА УПРАВЛЕНИЯ



ПАМЯТЬ
ВОЗМОЖНОСТЬ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Механизм подачи сварочной проволоки с механизмом крепления
- Кабель управления, 5 м
- Горелка MIG-500, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон
- Блок охлаждения



4-Х РОЛИКОВЫЙ МП
КОМПЛЕКТАЦИЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ С 4-МЯ РОЛИКАМИ



Трехфазный аппарат



Сварка постоянным током



Режим «Растяжка дуги»



Продувка газа до сварки



Продувка газа после сварки



2-х и 4-х тактный режим сварки



Плавное нарастание тока в начале сварки

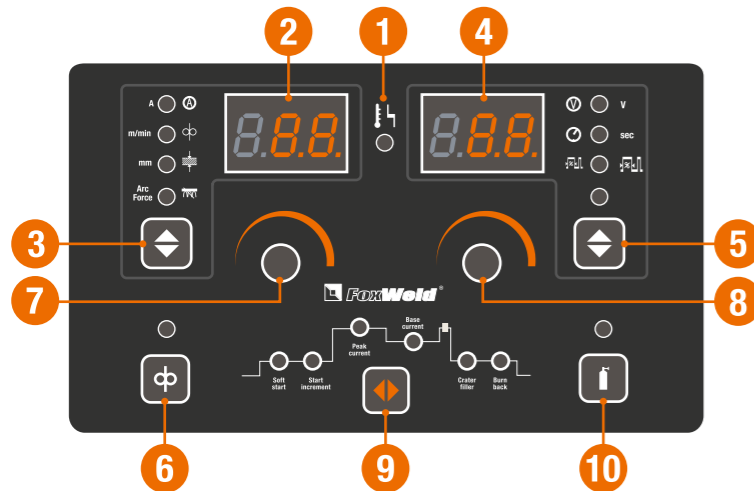


Плавное снижение тока в конце сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	50/50 Hz	I ПОТР. А	U СВ В	ПВ % (А)	ТОК А (MIG/MMA)	ММ	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/MIG 500-NS DOUBLE PLUS	B (±15%)	44	16-39	60 (500)	40-500/20-500	1050*600*1160	111	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Индикатор нагрева/неисправности
- 2 Цифровой дисплей сварочного тока
- 3 Клавиша для настройки выбранного параметра
- 4 Цифровой дисплей сварочного напряжения и параметров сварки
- 5 Клавиша для настройки выбранного параметра
- 6 Клавиша заправки проволоки в сварочную горелку
- 7 Основной регулятор скорости подачи проволоки/сварочного тока MIG/MAG
- 8 Основной регулятор сварочного напряжения MIG/MAG.
- 9 Клавиши переключения параметров сварки на циклограмме.
- 10 Клавиша настройки расхода защитного газа.

4 РЕЖИМА СВАРКИ

- ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА
- ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА В ИМПУЛЬСНОМ РЕЖИМЕ
- ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА РЕЖИМ «ДВОЙНОЙ ИМПУЛЬС»
- РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА

ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

- БЫСТРОЕ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ МЕЖДУ РЕЖИМАМИ СВАРКИ
- БЫСТРОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ НА ЦИКЛОГРАММЕ
- УДОБНЫЙ, ЭРГОНОМИЧНЫЙ ДИСПЛЕЙ

ВОЗМОЖНОСТЬ СОХРАНЕНИЯ И ЗАГРУЗКИ ПРОГРАММ

- ПОЗВОЛЯЕТ СОХРАНЯТЬ В ПАМЯТЬ БОЛЕЕ 250 ЯЧЕЕК ПАМЯТИ РУЧНЫХ НАСТРОЕК

5 ВИДОВ МАТЕРИАЛА ДЛЯ СВАРКИ

- УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
- НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
- АЛЮМИНЕВО-МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ
- АЛЮМИНЕВО-КРЕМНИЕВЫЕ СПЛАВЫ
- АЛЮМИНИЙ БЕЗ ДОБАВЛЕНИЙ ЛЕГИРУЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ

4 РЕЖИМА КОНТРОЛЯ + РЕЖИМ SPOT

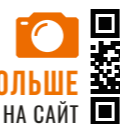
- УДОБНЫЙ ВЫБОР РЕЖИМА УПРАВЛЕНИЯ ПРИ ЛЮБОЙ ДЛИТЕЛЬНОСТИ СВАРКИ
- ФУНКЦИЯ СВАРКИ ПО ВРЕМЕНИ

- 1 Индикатор перегрева/неисправности
- 2 Цифровой дисплей No1
- 3 Клавиша для настройки выбранного параметра
- 4 Цифровой дисплей No2
- 5 Клавиша для настройки выбранного параметра
- 6 Клавиша выбора вида сварочного процесса
- 7 Клавиша выбора материала для сварки
- 8 Клавиша выбора защитного газа
- 9 Клавиша выбора диаметра сварочной проволоки: 0,8-1,6
- 10 Клавиша выбора режимов управления сварочным процессом (MIG/MAG)

- 11 Клавиша выбора параметра сварки на циклограмме
- 12 Клавиша заправки проволоки в сварочную горелку
- 13 Клавиша настройки равхода защитного газа
- 14 Клавиша сохранения программ
- 15 Клавиша загрузки сохраненной программы
- 16 Регулятор настройки параметров сварки



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



ОСОБЕННОСТИ:

- Понятная панель управления, где все параметры сварки можно настроить или выбрать из уже имеющихся
- Возможность подключения горелок с жидкостным охлаждением
- Цифровые дисплеи для отображения и настройки параметров сварки:
- Клавиша выбора способа сварки (MIG/MAG, PULSE, DOUBLE PULSE, MMA)
- Регулятор сварочного тока / скорости подачи проволоки
- Регулятор сварочного напряжения. В режиме MMA регулирует сварочный ток
- Клавиша выбора материала, диаметра проволоки и защитного газа
- Клавиша для выбора режима управления сварочным процессом
- Клавиша включения блока охлаждения



ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ



SYNERGY
СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА РЕЖИМОВ СВАРКИ



4-Х РОЛИКОВЫЙ МП
КОМПЛЕКТАЦИЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ С 4-МЯ РОЛИКАМИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Источник питания
- Горелка с жидкостным охлаждением 501D на 500 А с кабелем 3м
- Электрододержатель на 500 А с кабелем 3м, (40mm2 Al покрытый медью)
- Зажим для заземления на 500 А с кабелем 3м. (50mm2, медь)
- Маска
- Щетка
- Подогреватель 36V
- Блок охлаждения
- Тележка
- Кабель управления - 5 м
- Установленные ролики в механизме подачи 1.2-1.6 - 2 шт.
- Запасные ролики для AL 1.2-1.6 - 2 шт.
- Инструкция



РЕЖИМ 2Т / 4Т / 4Т SPECIAL
РАСШИРЕННАЯ ВОЗМОЖНОСТЬ ВЫБОРА РЕЖИМА УПРАВЛЕНИЯ



Трехфазный аппарат



Режим «SPOT» устанавливает время горения сварочной дуги



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода

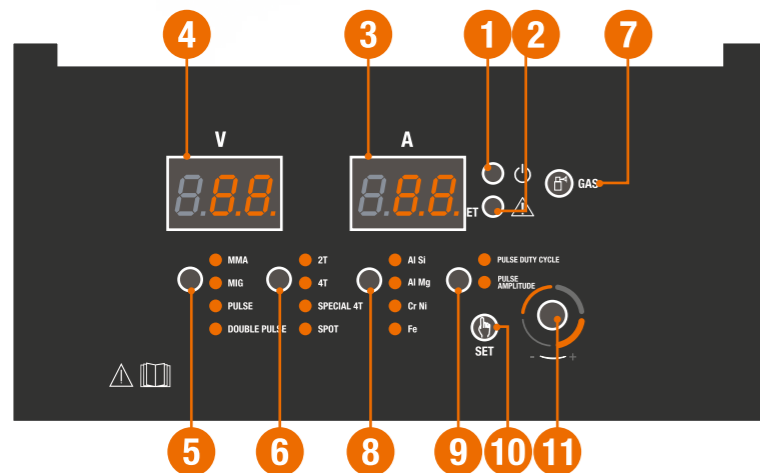


Режим импульсной сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	I ПОТР. А	U СВ В	ПВ % (А)	ТОК I± А (MIG/MMA)	ММ	ММ/КГ	ММ	КГ	IP КЛАСС
UNO/MIG 350 DB	400/50	29	15,5-31,5	60 (350)	30-350/20-300	0,8-1,2	200-300/5-15	1030*680*1150	85ИП/15МП	21S
UNO/MIG 500 DB	400/50	42	15,5-39	60 (500)	30-500/20-400	0,8-1,6	200-300/5-15	1030*680*1150	90ИП/15МП	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Индикатор сети
- 2 Индикатор перегрева/неисправности
- 3 Цифровой дисплей сварочного тока
- 4 Цифровой дисплей сварочного напряжения
- 5 Выбор вида сварочного процесса
- 6 Кнопка выбора режима управления сварочным процессом
- 7 Настройка расхода защитного газа
- 8 Выбор материала, диаметра проволоки и защитного газа
- 9 Параметры режима «DOUBLE PULSE»
- 10 Кнопка выбора параметра «SET».
- 11 Регулятор индуктивности и параметров сварки «SET»



ОСОБЕННОСТИ:

- Принудительное охлаждение
- Плавное регулирование сварочного тока, напряжения, скорости подачи проволоки
- Поворот сварочной горелки позволяет производить сварку «вне колеи» трактора, а также под углом 45°
- Возможность сцепления и расцепления колес с приводом с помощью зубчатой муфты
- Настройка прижима роликов протяжки



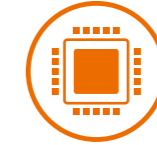
РАЗЪЁМ ДУ
ВОЗМОЖНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ



ЛЮБАЯ РАЗДЕЛКА
РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА СВАРОЧНОЙ ГОЛОВКИ



VRD
БЕЗОПАСНАЯ РАБОТА ПРИ ВЫСОКОЙ ВЛАЖНОСТИ



МИКРОПРОЦЕССОР
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ



Защита от источника перегрева



Цифровой амперметр



Цифровой вольтметр



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



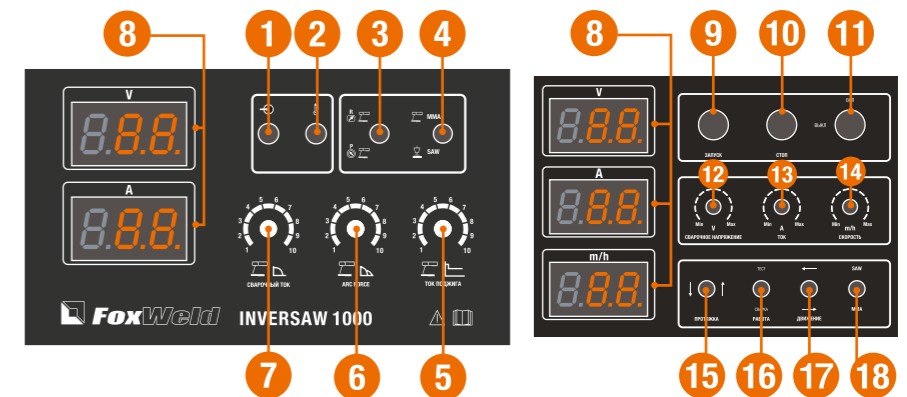
Подключение 400В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В INVERSAW 1000 С ТРАКТОРОМ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК ПОТРЕБЛЕНИЯ, А	ПВ, %	СВАРОЧНЫЙ ТОК, А	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ, ММ	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ, М/МИН	СКОРОСТЬ СВАРКИ, М/Ч	ОБЪЕМ БУНКЕРА ДЛЯ ФУНУСА, Л	РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ	МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ	ГАБАРИТЫ ИСТОЧНИКА, ММ	МАССА ИСТОЧНИКА, КГ	ГАБАРИТЫ ТРАКТОРА, ММ	МАССА ТРАКТОРА, КГ	МАССА КАТУШКИ ПРОВОЛОКИ, КГ
INVERSAW 1000 С ТРАКТОРОМ	400	81	100	60-1000	3,2/4,0/5,0	0,2-2,5	6-80	6	РУЧНОЙ	ОТДЕЛЬНЫЙ	840*380*900	115	1020*480*740	65	25

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

- 1 Индикатор работы
- 2 Выключатель (защитный автомат)
- 3 Переключатель управления сварочным током (MMA)
- 4 Переключатель режимов сварки MMA/SAW
- 5 Ток поджига (MMA)
- 6 Регулировка ARC FORCE (MMA)
- 7 Сварочный ток MMA
- 8 Цифровой дисплей
- 9 Запуск сварки
- 10 Окончание сварки
- 11 Выключатель пульта
- 12 Регулятор напряжения
- 13 Регулятор тока
- 14 Регулятор скорости сварки



- 15 Протяжка проволоки
- 16 Переключатель режимов
- 17 Направление движения трактора
- 18 Переключатель ВАН. СВ-жесткая, СС-крутопадающая

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





АППАРАТЫ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ (TIG)



TIG

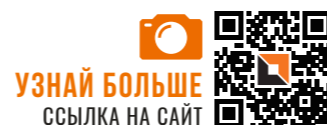
Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом. Электрическая дуга «горит» между неплавящимся вольфрамовым электродом и свариваемой деталью. Атмосфера инертного газа, как правило аргона, защищает сварочную ванну. Сварка может выполняться путем расплавления стыков самих деталей, либо с введением в этот процесс дополнительного сварочного материала в виде стержня, подобного основному материалу. При этом стержень расплавляется под воздействием электрической дуги.

TIG. ОДНОФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 230 В

АРТ.	СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	МИН. РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В	СВАРОЧНЫЙ ТОК TIG, А	ПВ (25 °С), %	РОД ТОКА	РЕЖИМ PULSE	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ	СТР.
6000	SAGGIO	TIG 180 DC PULSE DIGITAL	140	5 - 180	100	DC	ДА	432*174*331	8,5	34
7171	UNO	TIG 200 DC PULSE	160	5 - 200	60	DC	ДА	359*140*206	6	35
6001	SAGGIO	TIG 200 DC PULSE DIGITAL	140	5 - 200	100	DC	ДА	432*174*331	8,5	34
6790	UNO	TIG 200 AC/DC	140	15 - 200	60	AC/DC	НЕТ	435*215*395	11,5	36
7170	UNO	TIG 200 AC/DC PULSE	160	5 - 200	60	AC/DC	ДА	404*160*241	10	37
5886	SAGGIO	TIG 200 AC/DC PULSE	140	5 - 200	100	AC/DC	ДА	500*240*410	19,5	38
7586	SAGGIO	TIG 205 AC/DC PULSE	100	5 - 200	60	AC/DC	ДА	500*240*410	19,5	39

TIG. ТРЁХФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 400 В

АРТ.	СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	СВАРОЧНЫЙ ТОК TIG, А	ПВ (25 °С), %	РОД ТОКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ	СТР.
6134	SAGGIO	TIG 300 DC PULSE DIGITAL	10 - 300	60	DC	508*241*408	18	40
6135	SAGGIO	TIG 300 AC/DC PULSE DIGITAL	10 - 315	60	AC/DC	604*307*486	36,5	41
7809		TIG 401 AC/DC PULSE	10 - 420	100	AC/DC	760*365*566	63	42
7810		TIG 501 AC/DC PULSE	10 - 500	100	AC/DC	760*365*566	64	42



ОСОБЕННОСТИ TIG

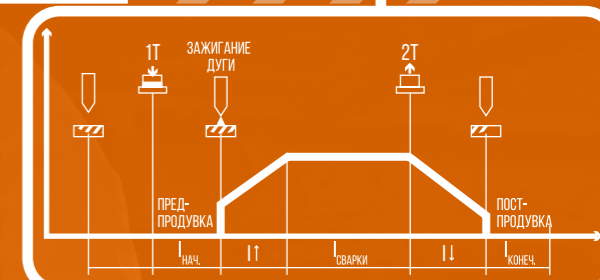
РЕЖИМЫ УПРАВЛЕНИЯ



2T

2 ТАКТНЫЙ РЕЖИМ С В/Ч ПОДЖИГОМ

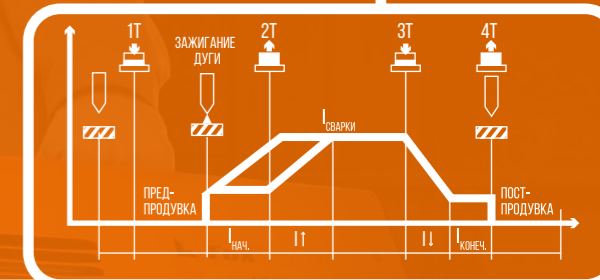
- В режиме 2T нажатие кнопки управления горелкой запускает процесс сварки, отпускание — прерывает
- Подходит для сварки непродолжительных швов и прихваток, швов расположенных в труднодоступных местах и для сварки тонкостенных изделий



4T

4 ТАКТНЫЙ РЕЖИМ С В/Ч ПОДЖИГОМ

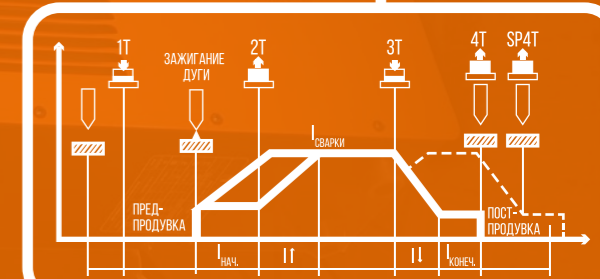
- В этом режиме сварка начинается после кратковременного нажатия кнопки управления на горелке и отключается после повторного нажатия
- Рекомендуется при сварке продолжительных швов



SP4T

SPECIAL 4T РЕЖИМ С В/Ч ПОДЖИГОМ

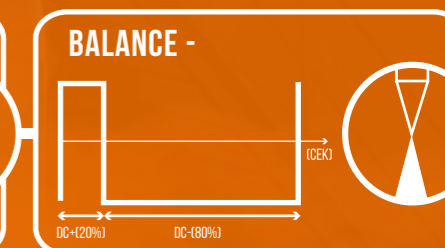
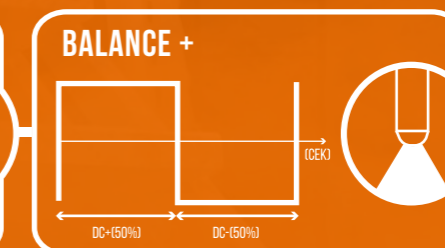
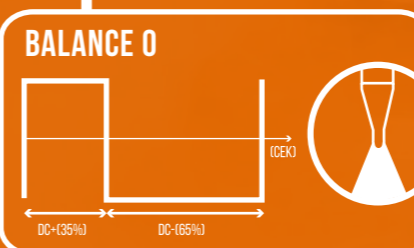
- Улучшенный режим 4T
- Режим позволяет во время «спада тока» отпустить кнопку горелки до перехода в «конечный ток» с целью повторения цикла сварки



БАЛАНС АС

Этот параметр устанавливает соотношение положительной к отрицательной волне. Данный параметр позволяет получить:

- эффективное очищение поверхности металла от оксидной пленки
- оптимальную глубину проплавления металла



ЧАСТОТА АС

Регулировка частоты переменного тока обеспечивает более локальный нагрев свариваемой поверхности. Высокая частота позволяет производить сварку тонких листов с уменьшенной зоной термического влияния. Сварка на низкой частоте идеально подходит для средних толщин, а также для заготовок с плохо подготовленными кромками.



СПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ

СТР 70 АРГОНОДУГОВЫЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ | СТР 136 ПРОВОЛКА СВАРОЧНАЯ | СТР 137 ПРУТКИ СВАРОЧНЫЕ | СТР 138 ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ



ОСОБЕННОСТИ:

- Аппараты отличаются функциональностью и простотой управления
- Цифровая панель управления
- Выбор режимов сварки TIG HF / TIG LIFT / MMA
- Циклограмма параметров сварки:
 - Регулировка продувки перед/после сварки
 - Регулировка начального и конечного тока
 - Регулировка времени нарастания и спада дуги (Заварка кратера)
- Дополнительная регулировка Arc Force в режиме MMA

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

РЕЖИМ PULSE
РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ

ПЛОХИЕ СЕТИ
СТАБИЛЬНАЯ РАБОТА ПРИ ПОНИЖЕННОМ НАПРЯЖЕНИИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Горелка TIG-26F, 5 м
- Обратный кабель с зажимом, 2 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон

Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора	Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджиг «Lift Arc»	Продувка газа до сварки	Продувка газа после сварки	2-х и 4-х тактный режим сварки	Плавное нарастание тока в начале сварки	Плавное снижение тока в конце сварки	Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов



ОСОБЕННОСТИ:

- Аппараты отличаются функциональностью и простотой управления
- Небольшой вес и габариты
- Широкий спектр регулировок параметров сварки (начальный и конечный ток, нарастание и затухание дуги) позволяет настроить аппарат под любую задачу
- Режим TIG Pulse позволяет облегчить сварку тонколистового металла.
- Режим TIG SPOT позволяет установить время горения сварочной дуги
- Регулировка функции ARC FORCE в режиме MMA позволяет настроить аппарат под любой тип электрода

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

РЕЖИМ PULSE
РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ

РЕЖИМ SPOT
СВАРКА ПО ТАЙМЕРУ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Горелка TIG-26, 4 м
- Электродержатель с кабелем, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон

Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора	Плавная регулировка сварочного тока A	Однофазный аппарат	Защита от источника перегрева	Встроенный вентилятор	2-х и 4-х тактный режим сварки	Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов

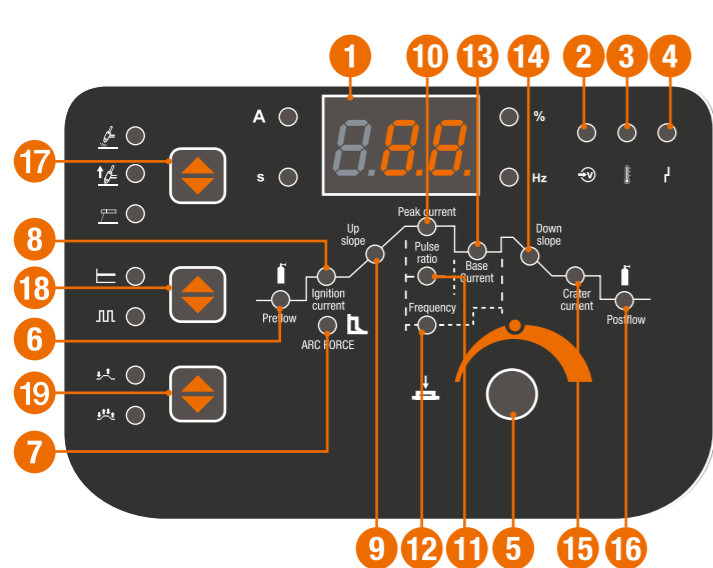
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. КВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I2 А (TIG/MMA)	Ø ММ	ММ	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/TIG 180 DC PULSE DIGITAL	230/50	7,3	62	100 (180)	5-180/20-180	1,6-2,4	432*174*331	8,5	23S
SAGGIO/TIG 200 DC PULSE DIGITAL	230/50	8,5	62	100 (200)	5-200/20-200	1,6-2,4	432*174*331	8,5	23S

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

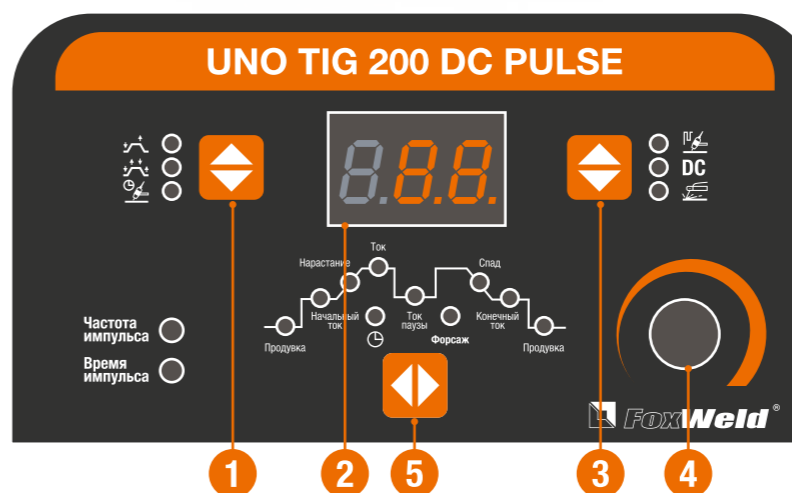
СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. КВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I2 А (TIG/MMA)	Ø ММ	ММ	КГ	IP КЛАСС
UNO/TIG 200 DC PULSE	230/50	8,5	56	60 (200)	5-200/5-170	1,6-2,4	359*140*206	6	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- | | |
|---------------------------------------|---------------------------------|
| 1 Цифровой индикатор | 15 Конечный ток |
| 2 Индикатор сети | 16 Продувка после сварки |
| 3 Индикатор перегрева | 17 Переключатель режимов сварки |
| 4 Индикатор неисправности | 18 Переключатель режима Pulse |
| 5 Основной регулятор | 19 Переключатель режима 2T/4T |
| 6 Продувка перед сваркой | |
| 7 Функция «форсаж» (в режиме MMA) | |
| 8 Начальный ток | |
| 9 Время нарастания сварочного тока | |
| 10 Ток сварки | |
| 11 Время импульсов (в режиме Pulse) | |
| 12 Частота импульсов (в режиме Pulse) | |
| 13 Ток паузы (в режиме Pulse) | |
| 14 Спад | |

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- | |
|------------------------------------|
| 1 Переключатель режимов 2T/4T/Spot |
| 2 Цифровой дисплей |
| 3 Переключатель режимов сварки |
| 4 Основной регулятор |
| 5 Кнопка выбора параметра сварки |



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





APT. 6790

UNO TIG 200 AC/DC

UNO TIG 200 AC/DC PULSE

APT. 7170



АППАРАТЫ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ

АППАРАТЫ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ



ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальный аппарат для сварки любых металлов
- Удобная и простая панель управления
- Регулировка времени продувки газа до и после сварки для предотвращения окисления разогретых деталей и электрода
- Регулировка времени спада дуги (заварка кратера) для предотвращения образования воронки в конце шва
- Выбор управления кнопкой на горелке: 2Т/4Т

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

РЕЖИМ 2Т / 4Т
ВОЗМОЖНОСТЬ ВЫБОРА РЕЖИМОВ УПРАВЛЕНИЯ

МАЛЫЙ ВЕС
УДОБСТВО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРИ МОНТАЖНЫХ И ВЫЕЗДНЫХ РАБОТАХ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Горелка TIG-26, 3 м
- Электрододержатель с кабелем, 1,8 м
- Обратный кабель с зажимом, 1,6 м
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон

HF: Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора

AC/DC: Сварка переменным / постоянным током

SLOPE DOWN: Плавное снижение тока в конце сварки

Цифровой амперметр

BALANCE: Встроенная функция «Balance» для регулировки по времени полуволн

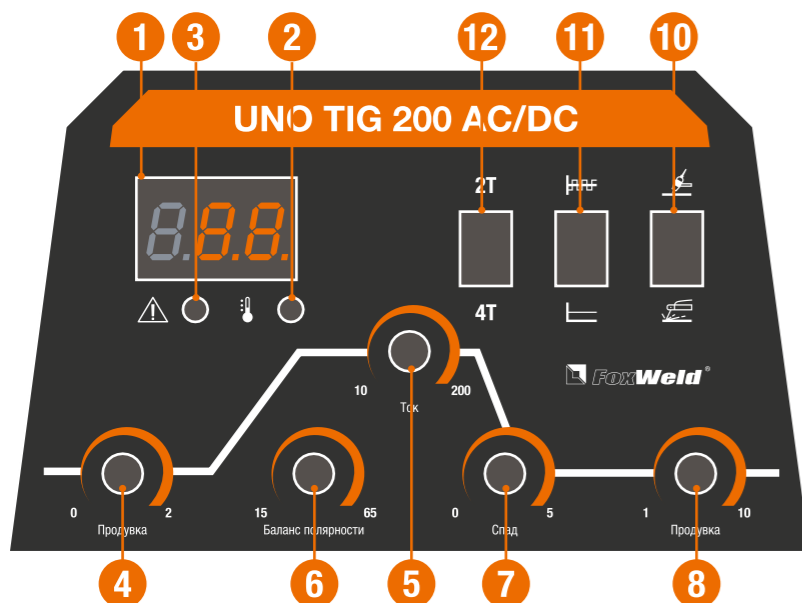
2Т/4Т: 2-х и 4-х тактный режим сварки

Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I2 А (TIG/MMA)	Ø ММ	ММ	КГ	IP КЛАСС
UNO/TIG 200 AC/DC	230/50	8,8	70	60 (200)	15-200/20-200	1,6-2,4	435*215*395	11,5	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой индикатор сварочного тока
- 2 Индикатор перегрева
- 3 Индикатор ошибки
- 4 Продувка
- 5 Ток
- 6 Баланс полярности
- 7 Спад
- 8 Продувка
- 9 Сетевой выключатель
- 10 Выбор вида сварки
- 11 Выбор рода тока
- 12 Выбор режима управления



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальный аппарат для сварки любых материалов
- Аппараты отличаются функциональностью и простотой управления.
- Небольшой вес и габариты
- Широкий спектр регулировок параметров сварки (начальный и конечный ток, нарастание и затухание дуги) позволяет настроить аппарат под любую задачу
- Режим TIG Pulse позволяет облегчить сварку тонколистового металла.
- Режим TIG SPOT позволяет установить время горения сварочной дуги
- Регулировка функции ARC FORCE в режиме MMA позволяет настроить аппарат под любой тип электрода

РЕЖИМ SPOT
СВАРКА ПО ТАЙМЕРУ

РЕЖИМ PULSE
РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Горелка TIG-26, 4 м
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон

HF: Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора

AC/DC: Сварка переменным / постоянным током

A: Плавная регулировка сварочного тока A

Цифровой амперметр

BALANCE: Встроенная функция «Balance» для регулировки по времени полуволн

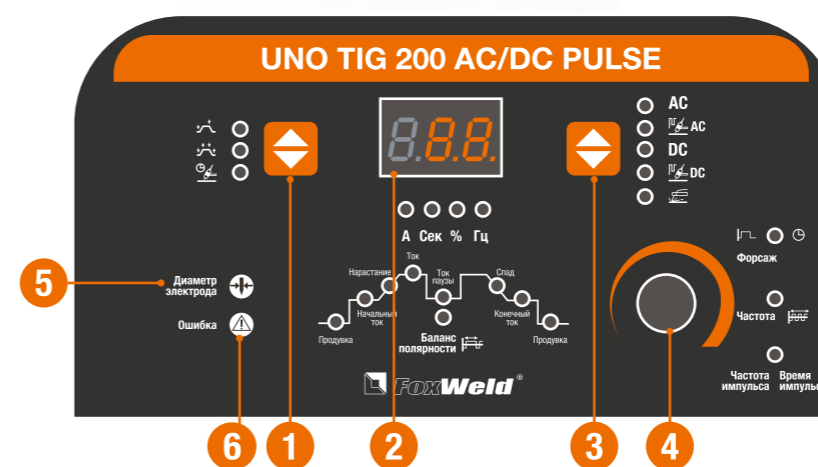
2Т/4Т: 2-х и 4-х тактный режим сварки

Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I2 А (TIG/MMA)	Ø ММ	ММ	КГ	IP КЛАСС
UNO/TIG 200 AC/DC PULSE	230/50	8,5	56	60 (200)	5-200/5-160	1,6-2,4	404*160*241	10	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Переключатель режимов 2Т/4Т/Spot
- 2 Цифровой дисплей
- 3 Переключатель режимов сварки
- 4 Основной регулятор
- 5 Индикатор выбора электрода
- 6 Индикатор соответствия электрода



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



APT. 5886

SAGGIO TIG 200 AC/DC PULSE



ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальный аппарат для сварки любых материалов
- Аппараты отличаются функциональностью и простотой управления
- Выбор режимов сварки TIG HF / TIG LIFT / MMA
- Циклограмма параметров сварки:
 - Регулировка продувки перед/после сварки
 - Регулировка начального и конечного тока
 - Регулировка времени нарастания и спада дуги (Заварка кратера)
 - Регулировка частоты переменного тока
- Дополнительная регулировка Arc Force в режиме MMA
- Кнопка настройки расхода защитного газа

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

РЕЖИМ PULSE
РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ

РАЗЪЁМ ДУ
ВОЗМОЖНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

- КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:***
- Аппарат
 - Горелка TIG-26F, 5 м
 - Обратный кабель с зажимом, 2 м
 - Комплект ЗИП
 - Инструкция
 - Гарантийный талон

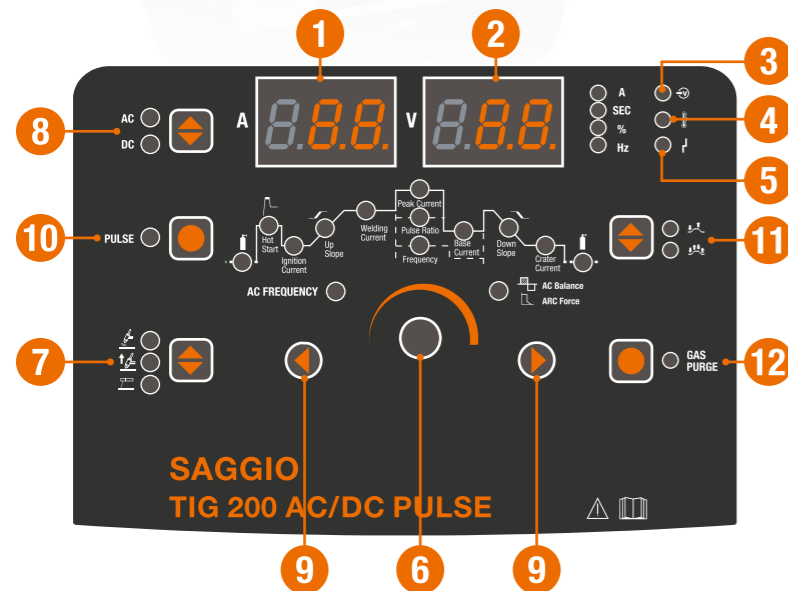
HF LIFT PRE-GAS POST-GAS 2T/4T SLOPE UP SLOPE DOWN BALANCE

Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора
Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»
Продувка газа до сварки
Продувка газа после сварки
2-х и 4-х тактный режим сварки
Плавное нарастание тока в начале сварки
Плавное снижение тока в конце сварки
Встроенная функция «Balance» для регулировки по времени полуоволн

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I2 A (TIG/MMA)	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/TIG 200 AC/DC PULSE	230/50	8,8	65	100 (200)	5-200/5-170	1,6-2,4	500*240*410	19,5	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой индикатор тока
- 2 Цифровой индикатор напряжения
- 3 Индикатор сети
- 4 Индикатор перегрева
- 5 Индикатор неисправности
- 6 Основной регулятор
- 7 Переключатель режимов сварки
- 8 Переключатель переменного/постоянного тока AC/DC
- 9 Кнопки переключения параметров сварки
- 10 Переключатель режима Pulse
- 11 Переключатель режима 2T/4T
- 12 Кнопка продувки защитного газа



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

SAGGIO TIG 205 AC/DC PULSE

APT. 7586



ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальный аппарат для сварки любых материалов
- Аппараты отличаются функциональностью и простотой управления
- Выбор режимов сварки TIG HF / TIG LIFT / MMA
- Циклограмма параметров сварки:
 - Регулировка продувки перед/после сварки
 - Регулировка начального и конечного тока
 - Регулировка времени нарастания и спада дуги (Заварка кратера)
 - Регулировка частоты переменного тока
- Дополнительная регулировка Arc Force в режиме MMA
- Кнопка настройки расхода защитного газа

PFC
ВЫСОКАЯ ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНОСТЬ И НИЗКОЕ ПОТРЕБЛЕНИЕ

РЕЖИМ PULSE
РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

РАЗЪЁМ ДУ
ВОЗМОЖНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

- КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:***
- Аппарат
 - Горелка TIG-26, 4 м
 - Обратный кабель с зажимом, 2 м
 - Газовый шланг
 - Комплект ЗИП
 - Инструкция
 - Гарантийный талон

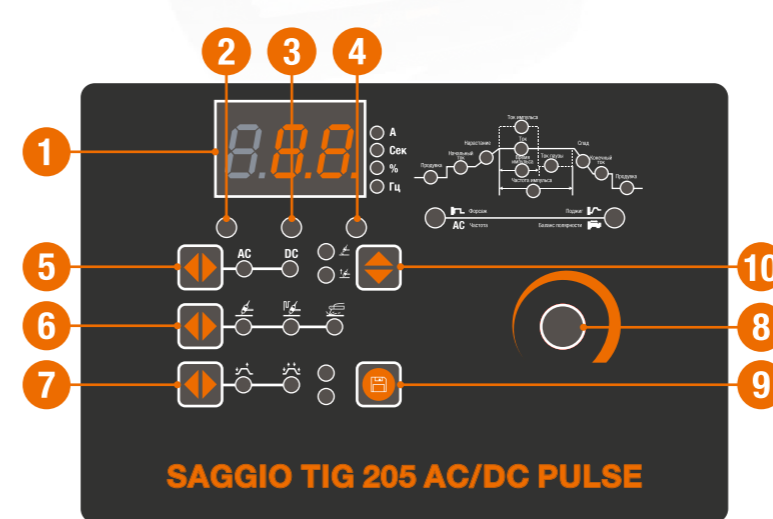
HF LIFT PRE-GAS POST-GAS 2T/4T SLOPE UP SLOPE DOWN BALANCE

Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора
Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»
Продувка газа до сварки
Продувка газа после сварки
2-х и 4-х тактный режим сварки
Плавное нарастание тока в начале сварки
Плавное снижение тока в конце сварки
Встроенная функция «Balance» для регулировки по времени полуоволн

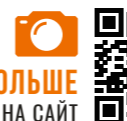
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I2 A (TIG/MMA)	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/TIG 205 AC/DC PULSE	230/50	5,7	60	60	5-200/10-160	1,6-2,4	500*240*410	19,5	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей тока и параметров сварки
- 2 Индикатор сети
- 3 Индикатор перегрева
- 4 Индикатор неисправности
- 5 Выбор рода тока
- 6 Выбор вида сварки
- 7 Выбор режима управления сварочным процессом
- 8 Регулятор/кнопка
- 9 Кнопка «память»
- 10 Включение/выключение бесконтактного поджига дуги (TIG HF)



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



ОСОБЕННОСТИ:

- Аппараты отличаются функциональностью и простотой управления
- Выбор режимов сварки TIG HF/TIG LIFT/MMA
- Циклограмма параметров сварки:
 - Регулировка продувки перед/после сварки
 - Регулировка начального и конечного тока
 - Регулировка времени нарастания и спада дуги (Заварка кратера)
- Дополнительная регулировка Arg Force в режиме MMA

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

РЕЖИМ PULSE
РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ

ПАМЯТЬ
ВОЗМОЖНОСТЬ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

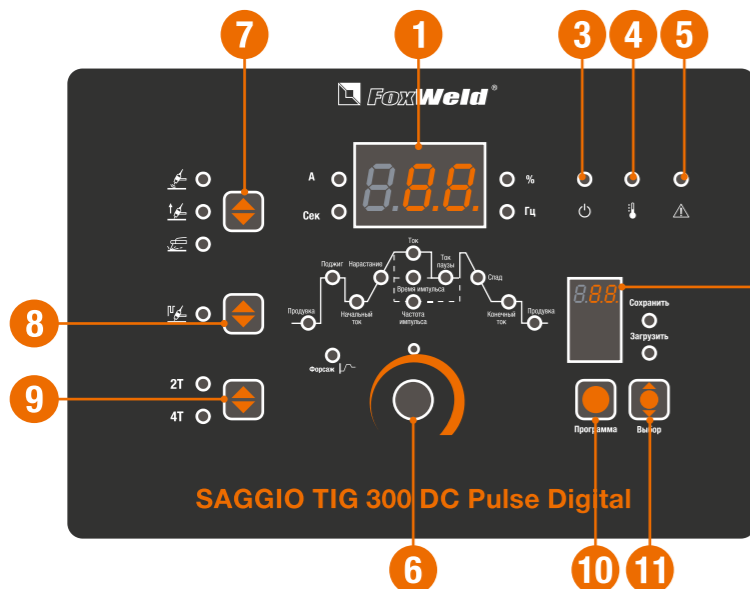
- Аппарат
- Горелка TIG-18, 5 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон

- HF** Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора
- LIFT** Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arg»
- PRE-GAS** Продувка газа до сварки
- POST-GAS** Продувка газа после сварки
- 2T/4T** 2-х и 4-х тактный режим сварки
- SLOPE UP** Плавное нарастание тока в начале сварки
- SLOPE DOWN** Плавное снижение тока в конце сварки
- DU** Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I2 A (TIG/MMA)	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/TIG 300 AC/DC PULSE DIGITAL	400/50	12,1	64	60 (300)	10-300/20-300	1,6-3,2	508*241*408	18	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой индикатор тока и параметров сварки
- 2 Цифровой дисплей сохранения программ
- 3 Индикатор сети
- 4 Индикатор перегрева
- 5 Индикатор неисправности
- 6 Основной регулятор
- 7 Переключатель режимов сварки
- 8 Переключатель режима Pulse
- 9 Переключатель режима 2T/4T
- 10 Клавиша «Программа»
- 11 Клавиша «Выбор»



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальный аппарат для сварки любых материалов
- Аппараты отличаются функциональностью и простотой управления
- Выбор режимов сварки TIG HF / TIG LIFT / MMA
- Циклограмма параметров сварки:
 - Регулировка продувки перед/после сварки
 - Регулировка начального и конечного тока
 - Регулировка времени нарастания и спада дуги (Заварка кратера)
 - Регулировка частоты переменного тока
- Дополнительная регулировка Arg Force в режиме MMA
- Кнопка настройки расхода защитного газа

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

РЕЖИМ PULSE
РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ

ПАМЯТЬ
ВОЗМОЖНОСТЬ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА

РАЗЪЁМ DU
ВОЗМОЖНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

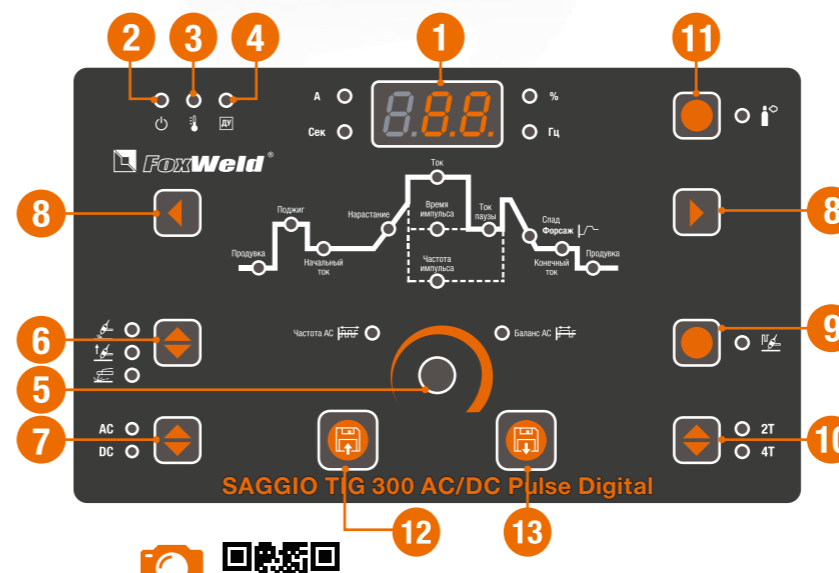
- Аппарат
- Горелка TIG-18, 5 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон

- HF** Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора
- LIFT** Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arg»
- PRE-GAS** Продувка газа до сварки
- POST-GAS** Продувка газа после сварки
- 2T/4T** 2-х и 4-х тактный режим сварки
- SLOPE UP** Плавное нарастание тока в начале сварки
- SLOPE DOWN** Плавное снижение тока в конце сварки
- BALANCE** Встроенная функция «Balance» для регулировки по времени полуволн

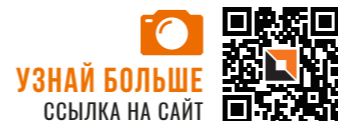
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I2 A (TIG/MMA)	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/TIG 300 AC/DC PULSE DIGITAL	400/50	13,8	65	60 (300)	10-315/20-250	1,6-3,2	604*307*486	36,5	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой индикатор тока и параметров сварки
- 2 Индикатор сети
- 3 Индикатор перегрева
- 4 Индикатор DU
- 5 Основной регулятор
- 6 Переключатель режимов сварки
- 7 Переключатель переменного/постоянного тока (AC/DC)
- 8 Кнопки переключения параметров сварки
- 9 Переключатель режима Pulse
- 10 Переключатель режима 2T/4T
- 11 Кнопка продувки защитного газа
- 12 Сохранение параметров сварочного процесса
- 13 Загрузка параметров сварочного процесса



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



ОПИСАНИЕ:

TIG 401/501 AC/DC Pulse является современным инверторным аргонодуговым аппаратом с полностью цифровым управлением, позволяющие работать на:

DC постоянный ток

сварка → **Ss** нерж. сталь, **Ti** титан, **Cu** медь, **Fe** черные металлы

AC переменный ток

сварка → **Al** алюминий, **Mg** магний, **Cu** медь

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*

- Аппарат
- TIG 401 AC/DC PULSE - Горелка WP-18 (300А, с жидк. охл.)
- TIG 501 AC/DC PULSE - Горелка WP-12 (500А, с жидк. охл.)
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Газовый шланг, 4 м
- Инструкция
- Гарантийный талон



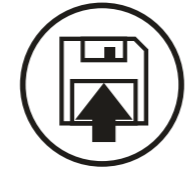
ВЫБОР ФОРМЫ ВОЛНЫ
ВОЗМОЖНОСТЬ ЗАДАВАТЬ РАЗЛИЧНЫЕ ФОРМЫ ВОЛН ПЕРЕМЕННОГО ТОКА



РЕЖИМ MIX
ВОЗМОЖНОСТЬ ЗАДАВАТЬ СМЕШАННЫЙ ТОК AC/DC



РЕЖИМ PULSE
РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ



ПАМЯТЬ
ВОЗМОЖНОСТЬ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА



РАЗЪЁМ ДУ
ВОЗМОЖНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ



Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора



Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»



Продувка газа до сварки



Продувка газа после сварки



Встроенная функция «Balance» для регулировки по времени полуволн



Плавное нарастание тока в начале сварки



Плавное снижение тока в конце сварки

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ
БЫСТРОЕ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ МЕЖДУ РЕЖИМАМИ СВАРКИ
БЫСТРОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ НА ЦИКЛОГРАММЕ
УДОБНЫЙ, ЭРГОНОМИЧНЫЙ ДИСПЛЕЙ

ВОЗМОЖНОСТЬ СОХРАНЕНИЯ И ЗАГРУЗКИ ПРОГРАММ
ПОЗВОЛЯЕТ ОСУЩЕСТВИТЬ ХРАНЕНИЕ ИЛИ УПРАВЛЕНИЕ 20 ПРОГРАММАМИ СВАРКИ

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ ДЛЯ TIG AC СВАРКИ

- 1 ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ИМПУЛЬС
- 2 СИНУСОИДАЛЬНЫЙ ИМПУЛЬС
- 3 ТРЕУГОЛЬНЫЙ ИМПУЛЬС
- 4 СМЕШАННЫЙ ТОК (РЕЖИМ MIX)

3 РЕЖИМА КОНТРОЛЯ
УДОБНЫЙ ВЫБОР РЕЖИМА УПРАВЛЕНИЯ ПРИ ЛЮБОЙ ДЛИТЕЛЬНОСТИ СВАРКИ

КОМПЕНСАЦИЯ ПОТЕРЬ СВАРОЧНОГО НАПРЯЖЕНИЯ
УЛУЧШАЕТ ПРОЦЕСС СВАРКИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ДЛИННЫХ КАБЕЛЕЙ

- 1 ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ИМПУЛЬС
ЭФФЕКТИВЕН ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ БОЛЬШЕЙ МОЩНОСТИ
- 2 СИНУСОИДАЛЬНЫЙ ИМПУЛЬС
ПЛАВНАЯ И МЯГКАЯ ДУГА СО СНИЖЕННЫМ УРОВНЕМ ШУМА, ИДЕАЛЬНО ПОДХОДИТ ДЛЯ СВАРКИ СРЕДНИХ ТОЛЩИН
- 3 ТРЕУГОЛЬНЫЙ ИМПУЛЬС
ПОНИЖЕННОЕ ТЕПЛОВЛОЖЕНИЕ С УМЕНЬШЕННОЙ ДЕФОРМАЦИЕЙ МЕТАЛЛА, ИДЕАЛЬНО ПОДХОДИТ ДЛЯ СВАРКИ МАЛЫХ ТОЛЩИН, ОПТИМАЛЬНО ДЛЯ СВАРКИ ЗАГРЯЗНЕННЫХ ИЗДЕЛИЙ
- 4 СМЕШАННЫЙ ТОК (РЕЖИМ MIX)
ТОК АВТОМАТИЧЕСКИ ПЕРЕКЛЮЧАЕТСЯ С ПЕРЕМЕННОГО ТОКА (AC) НА ПОСТОЯННЫЙ (DC), ЧТО ПОЗВОЛЯЕТ ПОЛУЧИТЬ В СУММЕ ХОРОШУЮ ОЧИСТКУ ПОВЕРХНОСТИ + УВЕЛИЧЕНИЕ ГЛУБИНЫ ПРОПЛАВЛЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I2 А (TIG/MMA)	Ø ММ	ММ	КГ	IP КЛАСС
TIG 401 AC/DC PULSE	400/50	19,7	76	100 (400)	10-420/15-420	1,6-5,0	760*365*566	63	23S
TIG 501 AC/DC PULSE	400/50	26,2	79	100 (500)	10-500/15-500	1,6-6,0	760*365*566	64	23S



УЗНАЙ БОЛЬШЕ ССЫЛКА НА САЙТ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



PLASMA CUT

PLASMA CUT — плазменная резка. Благодаря высокой температуре плазменной струи позволяет производить резку большого перечня сталей и сплавов. Обладает высокой скоростью и качеством реза. Не требует применения горючих газов, что снижает уровень взрывоопасности.



ОСОБЕННОСТИ:

- Простой, удобный, легкий и надежный источник
- Встроенная термозащита, принудительное воздушное охлаждение
- Цифровой дисплей на панели управления для отображения величины тока резки
- Высокая скорость резки, низкая себестоимость
- Узкая зона термического влияния при резке, высокое качество реза, не требующее дополнительной обработки кромок



ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ ДО 15 ММ



РЕГУЛИРУЕМАЯ ПРОДУВКА ПОСЛЕ РЕЗКИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Плазматрон РТ-31, 4 м
- Кабель заземления, 1,2 м
- Газовый шланг
- Узел подготовки воздуха (редуктор-осушитель)
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



Защита от источника перегрева



Плавная регулировка сварочного тока А



Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов



Цифровой амперметр



Поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора



Сварка постоянным током



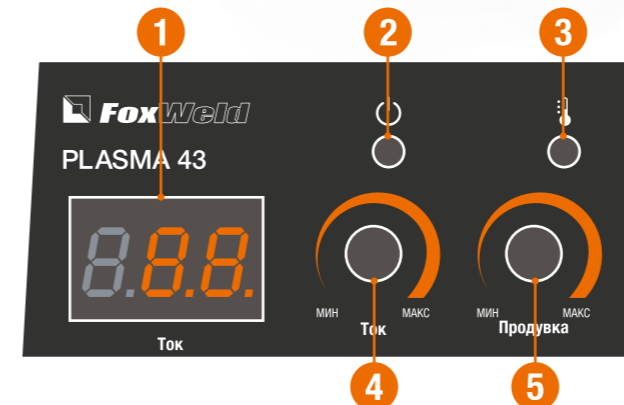
Встроенный вентилятор

PLASMA CUT										
Артикул	Серия	Модель	Напряжение сети, В	Ток реза, А	ПВ (АДС), %	Толщина чистого реза, мм	Толщина разделительного реза, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Стр.
3764	UNO	PLASMA 43	230	15 - 40	60	8	15	414*150*226	8,5	45
7254		PLASMA 50	230	15 - 50	60	10	18	420*140*290	5,4	46
6007		PLASMA 73	400	30 - 70	60	18	25	595*260*386	19,0	47
3250		PLASMA 103	400	30 - 100	60	16	35	595*260*386	31,0	48
3329		PLASMA 123	400	30 - 120	60	30	40	595*260*386	32,0	48
3330		PLASMA 163	400	30 - 160	60	35	50	761*350*510	49,0	49

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Серия/модель	50/60 Hz	Р потр. кВА	U xx V	U резки V	ПВ % (А)	СТАЛЬ мм	I2 A	мм	кг	IP класс
PLASMA 43	230/50	6,0	260	96	60(40)	15,0	15-40	414*150*226	8,5	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей
- 2 Индикатор сети
- 3 Аварийный индикатор
- 4 Ток: устанавливает величину тока резки
- 5 Регулировка времени продувки после окончания резки



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ
СТР 73 ПЛАЗМАТРОНЫ И ЧАСТИ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



ОСОБЕННОСТИ:

- Простой, удобный, легкий и надежный источник
- Плавная регулировка тока резки
- Встроенная термозащита, принудительное воздушное охлаждение
- Высокая скорость резки, низкая себестоимость
- Узкая зона термического влияния при резке, высокое качество реза, не требующее дополнительной обработки кромок



ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ ДО 18 MM



ВСТРОЕННЫЙ МАНОМЕТР

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Плазматрон PT-31, 3 м
- Кабель заземления, 2 м
- Газовый шланг
- Узел подготовки воздуха (редуктор-осушитель)
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



Защита от источника перегрева



Плавная регулировка сварочного тока А



Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов



Поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора



Сварка постоянным током



Встроенный вентилятор

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	U XX V	U РЕЗКИ V	ПВ % (А)	СТАЛЬ MM	I2 A	MM	КГ	IP КЛАСС
UNO/PLASMA 50	230/50	4,8	270	100	60	18,0	15-50	420*140*290	5,4	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Индикатор сети
- 2 Аварийный индикатор
- 3 Регулятор тока



ОСОБЕННОСТИ:

- Простой, удобный и надежный источник
- Плавная регулировка тока резки
- Встроенная термозащита, принудительное воздушное охлаждение
- Цифровой дисплей на панели управления для отображения величины тока резки
- Регулируемая функция «продувки после резки»
- Режим настройки расхода сжатого воздуха
- Высокая скорость резки, низкая себестоимость
- Узкая зона термического влияния при резке, высокое качество реза, не требующее дополнительной обработки кромок



ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ ДО 25 MM



БЕСКОНТАКТНЫЙ ПОДЖИГ ДУГИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Плазматрон А-101, 4 м
- Обратный кабель с зажимом, 1,2 м
- Газовый шланг
- Узел подготовки воздуха (редуктор-осушитель)
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



Защита от источника перегрева



Плавная регулировка сварочного тока А



Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов



Продувка газа после сварки



Цифровой амперметр



Сварка постоянным током

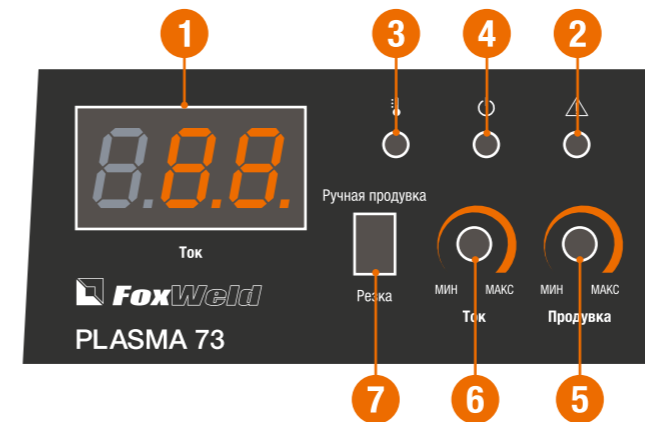


Встроенный вентилятор

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	U XX V	U РЕЗКИ V	ПВ % (А)	СТАЛЬ MM	I2 A	MM	КГ	IP КЛАСС
PLASMA 73	400/50	9,5	268	108	60(70)	25,0	30-70	595*260*386	19	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей
- 2 Индикатор неисправности
- 3 Аварийный индикатор
- 4 Индикатор сети
- 5 Регулировка времени продувки после окончания резки
- 6 Ток: устанавливает величину тока резки
- 7 Переключатель: ручная продувка сжатого воздуха / резка



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





ОСОБЕННОСТИ:

- Простой, удобный и надежный источник
- Плавная регулировка тока резки
- Встроенная термозащита, принудительное воздушное охлаждение
- Цифровой дисплей на панели управления для отображения величины тока резки
- Регулируемая функция «продувки после резки»
- Высокая скорость резки, низкая себестоимость
- Узкая зона термического влияния при резке, высокое качество реза, не требующее дополнительной обработки кромок



БЕСКОНТАКТНЫЙ ПОДЖИГ ДУГИ



ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ ДО 35 ММ (PLASMA 103) ДО 40 ММ (PLASMA 123)



2-Х И 4-Х ТАКТНЫЙ РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Плазматрон Plasma 103: А-101, 4м Plasma 123: А-141, 4м
- Обратный кабель с зажимом, 1,2 м
- Газовый шланг
- Узел подготовки воздуха
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



Защита от источника перегрева



Плавная регулировка сварочного тока А



Продувка газа после сварки



Цифровой амперметр



Сварка постоянным током

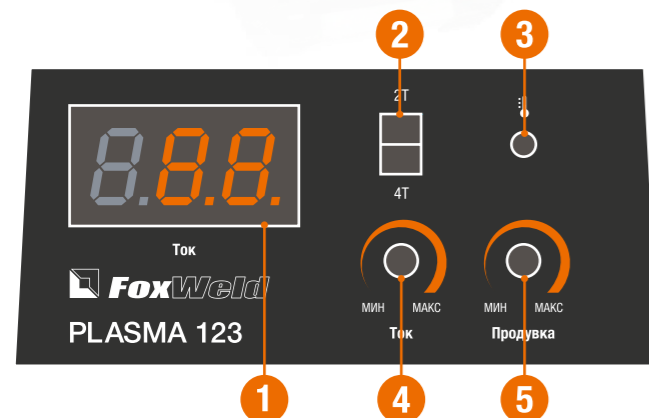


Встроенный вентилятор

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	U ХХ V	U РЕЗКИ V	ПВ % (А)	СТАЛЬ ММ	I2 А	ММ	КГ	IP КЛАСС
PLASMA 103	400/50	17,2	370	120	60(100)	35	30-100	595*260*386	31,0	21S
PLASMA 123	400/50	19,1	370	128	60(120)	40	30-120	595*260*386	32,0	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей
- 2 Переключатель режимов 2Т/4Т
- 3 Аварийный индикатор
- 4 Ток: устанавливает величину тока резки
- 5 Регулировка времени продувки после окончания резки



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ОСОБЕННОСТИ:

- Простой, удобный и надежный источник
- Плавная регулировка тока резки
- Встроенная термозащита, принудительное воздушное охлаждение
- Режим «дежурная дуга»
- Режим управления 2Т/4Т
- Регулируемая функция «продувки после резки»
- Высокая скорость резки, низкая себестоимость
- Узкая зона термического влияния при резке, высокое качество реза, не требующее дополнительной обработки кромок



ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ ДО 50 ММ



БЕСКОНТАКТНЫЙ ПОДЖИГ ДУГИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

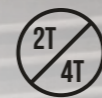
- Аппарат
- Плазматрон Plasma А-141, 4м
- Обратный кабель с зажимом, 1,2 м
- Газовый шланг
- Узел подготовки воздуха
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



Защита от источника перегрева



Плавная регулировка сварочного тока А



2-х и 4-х тактный режим сварки



Продувка газа после сварки



Цифровой амперметр



Сварка постоянным током

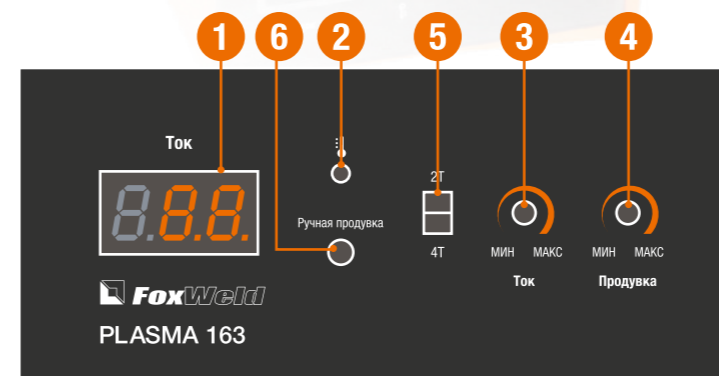


Встроенный вентилятор

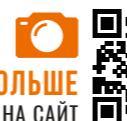
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	U ХХ V	U РЕЗКИ V	ПВ % (А)	СТАЛЬ ММ	I2 А	ММ	КГ	IP КЛАСС
PLASMA 163	400/50	28,7	370	144	60(160)	50,0	30-160	761*350*510	49	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей
- 2 Аварийный индикатор
- 3 Ток: устанавливает величину тока резки
- 4 Регулировка времени продувки после окончания резки
- 5 Переключатель режимов 2Т/4Т
- 6 Ручная продувка сжатого воздуха



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



КОНТАКТНАЯ СВАРКА

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ

КАТЕГОРИЯ	СТР
МАШИНЫ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ	51
АППАРАТ КОНДЕНСАТОРНОЙ ПРИВАРКИ ШПИЛЕК	57
СПОТТЕР IMS SPOT 2702	58
СВАРОЧНЫЕ КЛЕЩИ КТР-8	58

МАШИНЫ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ

АРТИКУЛ	СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ВТОРИЧНЫЙ ТОК, А	НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, кВА	ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ	ПРИВОД СЖАТИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	ХОД ЭЛЕКТРОДОВ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ	СТР.
3367	MTP	MTP-10	5000	10	1,5 + 1,5	260	МЕХАНИЧЕСКИЙ (НОЖНОЙ)	РАДИАЛЬНЫЙ	800*310*1180	83	51
3366		MTP-16	6000	16	2,0 + 2,0	280	МЕХАНИЧЕСКИЙ (НОЖНОЙ)	РАДИАЛЬНЫЙ	800*310*1180	87	51
3373		MTP-25	9000	25	3,0 + 3,0	280	МЕХАНИЧЕСКИЙ (НОЖНОЙ)	РАДИАЛЬНЫЙ	800*310*1180	95	51
5112	MTPA	MTPA-16	5000	16	1,5 + 1,5	210	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	РАДИАЛЬНЫЙ	780*400*1300	100	52
5113		MTPA-25	6000	25	2,0 + 2,0	240	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	РАДИАЛЬНЫЙ	780*400*1300	110	52
5114		MTPA-35	8000	35	2,5 + 2,5	240	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	РАДИАЛЬНЫЙ	780*400*1300	115	52
3686	MT	MT-25	10000	25	2,5 + 2,5	350	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1015*390*1750	250	53
3376		MT-40	12000	40	3,0 + 3,0	350	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1015*390*1750	260	53
3093		MT-63	16000	63	3,5 + 3,5	350	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1015*390*1750	300	53
3090	MT	MT-100	20000	100	5,0 + 5,0	450	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1125*460*2070	380	54
6552		MT-150	22000	150	5,5 + 5,5	450	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1125*460*2070	400	54
6547		MT-25-700	7000	25	1,5 + 1,5	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1360*390*1750	300	55
6548	MT	MT-40-700	9000	40	2,0 + 2,0	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1360*390*1750	310	55
6549		MT-63-700	12000	63	2,5 + 2,5	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1360*390*1750	350	55
6550		MT-80-700	13000	80	3,0 + 3,0	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1375*460*2070	400	56
6551	MT	MT-100-700	15000	100	3,5 + 3,5	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1370*460*2070	430	56
6553		MT-150-700	17000	150	4,0 + 4,0	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1370*460*2070	450	56



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ
СТР 77 ПРОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ
К ЭЛЕКТРОСВАРКЕ

Машины контактной точечной сварки FoxWeld серии MTP разработаны с учетом наиболее важных производственных требований, таких как: компактность, малый вес (при относительно большой мощности) и простота эксплуатации.

MTP-10/16/25

АРТ. 3367/3366/3373



ОСОБЕННОСТИ:



Подключение
400В и 230В



Реле времени



Радиальный ход
электродов



Жидкостное охлаждение
электродов



7 ступеней регулировки
мощности

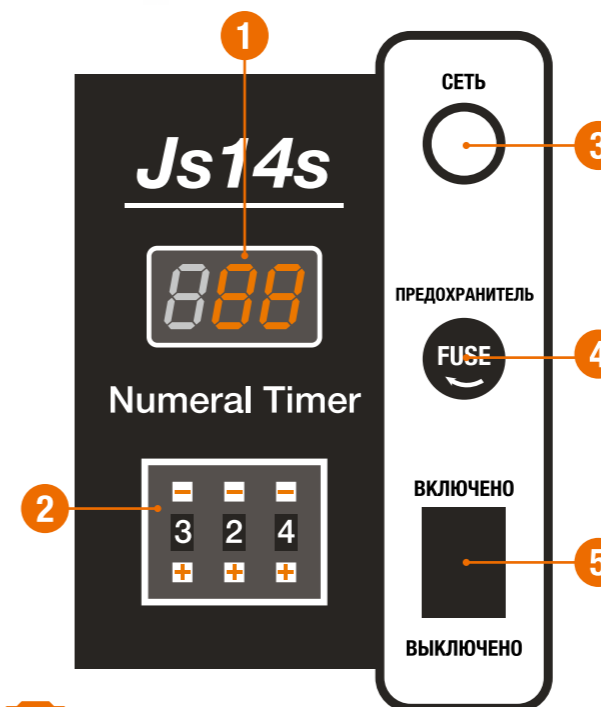


Ножной привод
(механический)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРВИЧНЫЙ, А	НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, кВА	ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	ХОД ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	ПРИВОД СЖАТИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ СЖАТИЯ, Н	РАСХОД ОХЛАДИТЕЛЯ, Л/МИН	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
MTP-10	26,5	10	1,5 + 1,5	30	МЕХАНИЧЕСКИЙ (НОЖНОЙ)	1200	1,5	800*310*1180	83
MTP-16	39,5	16	2,0 + 2,0	30		1200	1,5	800*310*1180	87
MTP-25	66	25	3,0 + 3,0	30		1400	1,5	800*310*1180	95

РЕЛЕ ВРЕМЕНИ



- 1 Цифровой дисплей
- 2 Установка времени сварки
- 3 Индикатор сети
- 4 Предохранитель
- 5 Включение установки



СЕРИЯ МТРА

СЕРИЯ МТ

Машины контактной точечной сварки МТРА с пневмоприводом, радиальным ходом электрода и микропроцессорным контроллером режимов сварки предназначены для мелкосерийного и серийного производства. Контроллер позволяет бесступенчато регулировать: сварочный ток, время сварки, время спада тока. Пневмопривод позволяет быстро и без особых усилий производить сварку изделий

Аппараты контактной точечной сварки с пневмоцилиндром МТ – это надежные установки, предназначенные для использования на промышленных предприятиях. Данные машины являются высокопроизводительным оборудованием с широкими технологическими возможностями.

АРТ. 5112/5113/5114

МТРА-16/25/35

МТ-25/40/63

АРТ. 3686/3376/ 3093



ОСОБЕННОСТИ:



Микропроцессорный блок управления сварочными параметрами



Радиальный ход электродов



Пневматический привод сжатия



4 контура жидкостного охлаждения



Встроенный фильтр-регулятор с манометром



До 30 точек в минуту

АРТ.6555

КОМПЛЕКТ УВЕЛИЧЕНИЯ ВЫЛЕТА ДЛЯ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ FOXWELD СЕРИИ МТРА 500 ММ*

*приобретается отдельно

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРВИЧНЫЙ ТОК, А	НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, кВА	ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	ХОД ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	ПРИВОД СЖАТИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ СЖАТИЯ, Н	РАСХОД ОХЛАДИТЕЛЯ, Л/МИН	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
МТРА-16	42,1	16	1,5 + 1,5	50	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	2500	6	780*400*1300	100
МТРА-25	63	25	2,0 + 2,0	50		2500	8	780*400*1300	110
МТРА-35	92	35	2,5 + 2,5	50		2500	8	780*400*1300	115

КОНТРОЛЛЁР КОНТАКТНОЙ СВАРКИ РС-11



- 1 Дисплей значения текущего тока / после сварки
- 2 Индикатор отображения настройки выбранного параметра
- 3 Выбор параметра
- 4 Настройка выбранного параметра
- 5 Коды ошибок (отображаются на дисплее)
- 6 Настройка режима / сварка



ОСОБЕННОСТИ:



Микропроцессорный блок управления сварочными параметрами



Пневматический привод сжатия



До 60 точек в минуту



Бесступенчатые регулировки режимов сварки



Линейный ход электродов



4 контура жидкостного охлаждения



Встроенный фильтр-регулятор с манометром

АРТ.6556

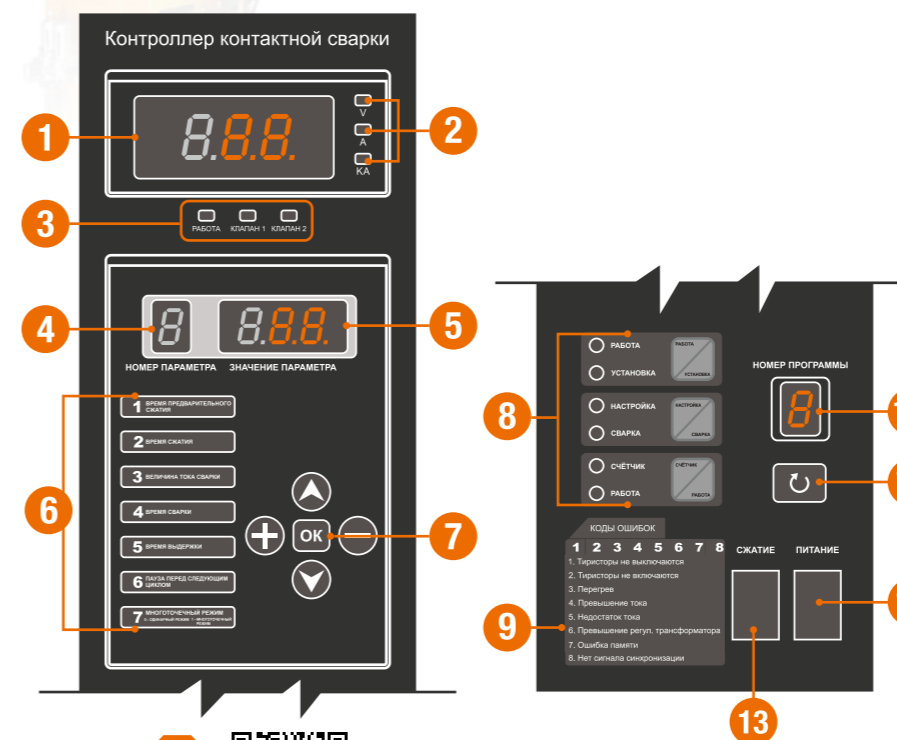
КОМПЛЕКТ УВЕЛИЧЕНИЯ ВЫЛЕТА ДЛЯ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ FOXWELD СЕРИИ МТ 500ММ*

*приобретается отдельно

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРВИЧНЫЙ, А	НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, кВА	ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	ХОД ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	ПРИВОД СЖАТИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ СЖАТИЯ, Н	РАСХОД ОХЛАДИТЕЛЯ, Л/МИН	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
МТ-25	63	25	2,5 + 2,5	60	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	4000	6	1015*390*1750	250
МТ-40	92	40	3,0 + 3,0	60		4000	6	1015*390*1750	260
МТ-63	166	63	3,5 + 3,5	60		4000	6	1015*390*1750	300

КОНТРОЛЛЁР КОНТАКТНОЙ СВАРКИ РС-14А



- 1 Дисплей значения текущего тока / после сварки
- 2 Индикатор контроля: напряжение / перв. тока / св. напряжения
- 3 Индикаторы состояния машины
- 4 Номер выбранного параметра
- 5 Значение выбранного параметра
- 6 Список сварочных параметров
- 7 Переключение параметры / значения
- 8 Настройка рережима / сварка
- 9 Коды ошибок (отображаются на дисплее)
- 10 Дисплей отображения текущей программы
- 11 Выбор 1-й из 9-ти сохраненных программ
- 12 Включение установки
- 13 Ручное включение клапана сжатия



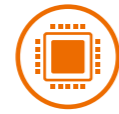
УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





ОСОБЕННОСТИ:



Микропроцессорный блок управления сварочными параметрами



Пневматический привод сжатия



До 60 точек в минуту



Бесступенчатые регулировки режимов сварки



Линейный ход электродов



4 контура жидкостного охлаждения



Встроенный фильтр-регулятор с манометром

АРТ. 6556

КОМПЛЕКТ УВЕЛИЧЕНИЯ ВЫЛЕТА ДЛЯ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ FOXWELD СЕРИИ MT 500MM*

*приобретается отдельно

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРВИЧНЫЙ, А	НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, кВт	ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	ХОД ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	ПРИВОД СЖАТИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ СЖАТИЯ, Н	РАСХОД ОХЛАДИТЕЛЯ, Л/МИН	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
MT-100	263	100	5,0 + 5,0	80	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	8000	8	1125*460*2070	300
MT-150	394	150	5,5 + 5,5	80		8000	8	1125*460*2070	400



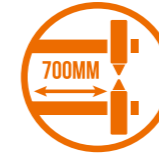
ОСОБЕННОСТИ:



Микропроцессорный блок управления сварочными параметрами



Пневматический привод сжатия



ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ 700ММ



Бесступенчатые регулировки режимов сварки



Линейный ход электродов



4 контура жидкостного охлаждения



Встроенный фильтр-регулятор с манометром

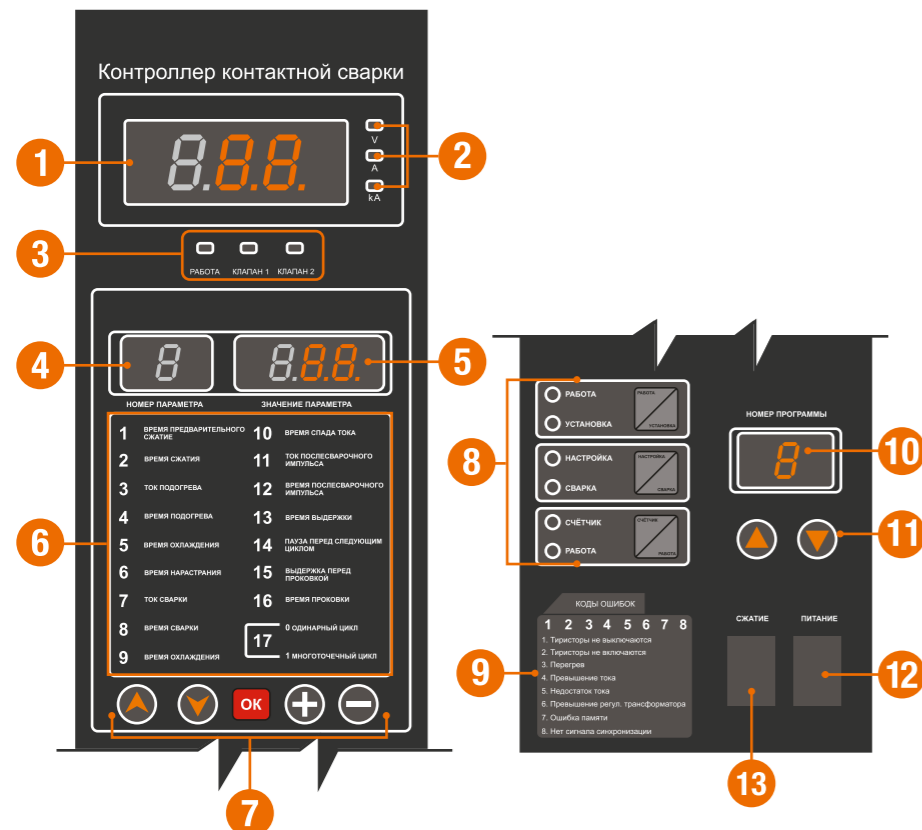


До 60 точек в минуту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

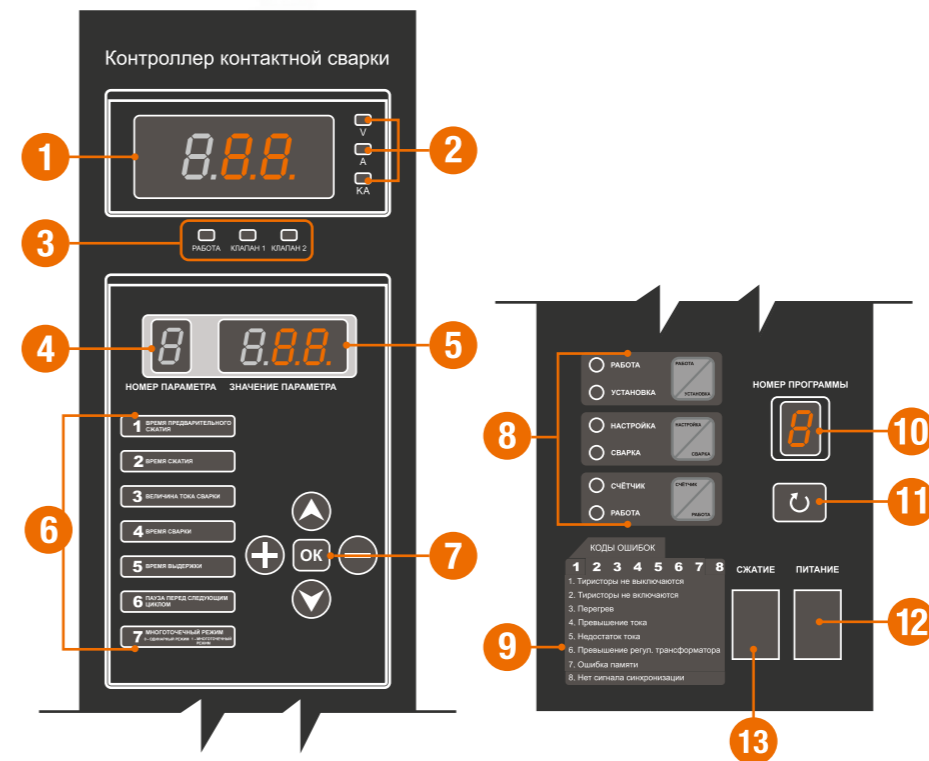
МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРВИЧНЫЙ, А	НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, кВт	ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	ХОД ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	ПРИВОД СЖАТИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ СЖАТИЯ, Н	РАСХОД ОХЛАДИТЕЛЯ, Л/МИН	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
MT-25-700	63	25	1,5 + 1,5	60	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	4000	6	1360*390*1750	300
MT-40-700	92	40	2,0 + 2,0	60		4000	6	1360*390*1750	310
MT-63-700	166	63	2,5 + 2,5	60		4000	6	1360*390*1750	350

КОНТРОЛЛЁР КОНТАКТНОЙ СВАРКИ РС-10



- 1 Дисплей значения текущего тока / после сварки
- 2 Индикатор контроля: напряжение / перв. тока / св. напряжения
- 3 Индикаторы состояния машины
- 4 Номер выбранного параметра
- 5 Значение выбранного параметра
- 6 Список сварочных параметров
- 7 Переключение параметры / значения
- 8 Настройка рережима / сварка
- 9 Коды ошибок (отображаются на дисплее)
- 10 Дисплей отображения текущей программы
- 11 Выбор 1-й из 9-ти сохраненных программ
- 12 Включение установки
- 13 Ручное включение клапана сжатия

КОНТРОЛЛЁР КОНТАКТНОЙ СВАРКИ РС-14А



- 1 Дисплей значения текущего тока / после сварки
- 2 Индикатор контроля: напряжение / перв. тока / св. напряжения
- 3 Индикаторы состояния машины
- 4 Номер выбранного параметра
- 5 Значение выбранного параметра
- 6 Список сварочных параметров
- 7 Переключение параметры / значения
- 8 Настройка рережима / сварка
- 9 Коды ошибок (отображаются на дисплее)
- 10 Дисплей отображения текущей программы
- 11 Выбор 1-й из 9-ти сохраненных программ
- 12 Включение установки
- 13 Ручное включение клапана сжатия



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





АРТ. 6550/6551/6553

MT-80-700/100-700/150-700

АППАРАТ КОНДЕНСАТОРНОЙ ПРИВАРКИ ШПИЛЕК



КОНТАКТНАЯ СВАРКА



ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ
700MM



До 60 точек
в минуту



ОСОБЕННОСТИ:

Микропроцессорный блок управления сварочными параметрами



Пневматический привод сжатия



Бесступенчатые регулировки режимов сварки



Линейный ход электродов



4 контура жидкостного охлаждения

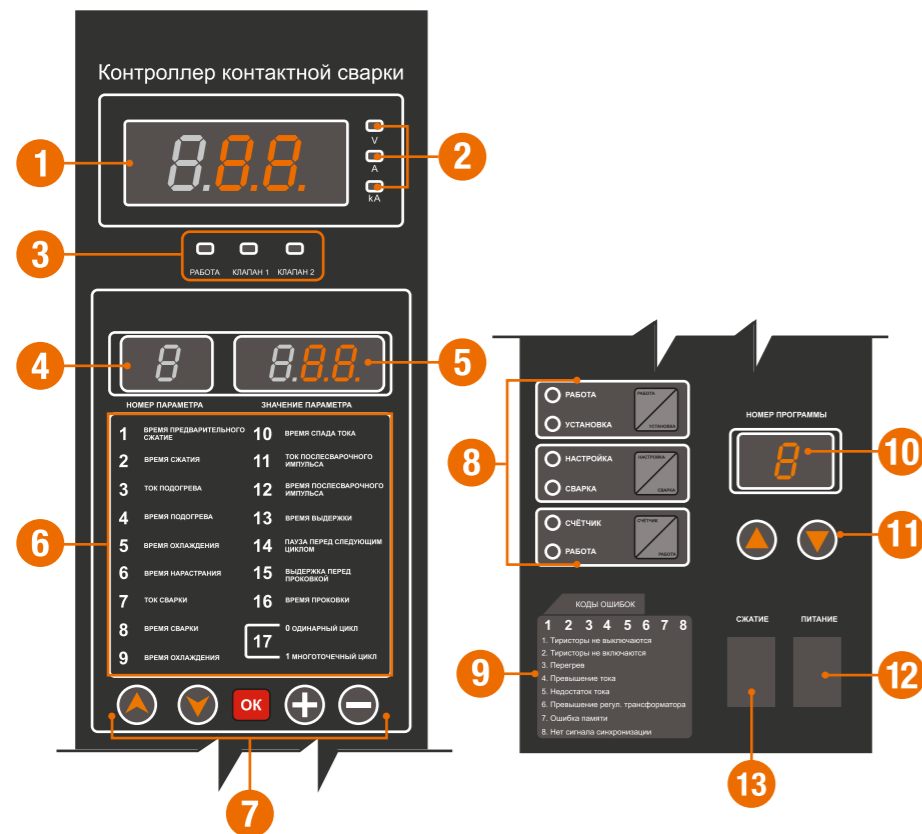


Встроенный фильтр-регулятор с манометром

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРВИЧНЫЙ ТОК, А	НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, кВт	ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	ХОД ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	ПРИВОД СЖАТИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ СЖАТИЯ, Н	РАСХОД ОХЛАДИТЕЛЯ, Л/МИН	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
MT-80-700	197	80	3,0 + 3,0	80	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	8000	8	1375*460*2070	400
MT-100-700	263	100	3,5 + 3,5	80		8000	8	1370*460*2070	430
MT-150-700	394	150	4,0 + 4,0	80		8000	8	1370*460*2070	450

КОНТРОЛЛЁР КОНТАКТНОЙ СВАРКИ РС-10



- 1 Дисплей значения текущего тока / после сварки
- 2 Индикатор контроля: напряжение / перв. тока / св. напряжения
- 3 Индикаторы состояния машины
- 4 Номер выбранного параметра
- 5 Значение выбранного параметра
- 6 Список сварочных параметров
- 7 Переключение параметры / значения
- 8 Настройка рережима / сварка
- 9 Коды ошибок (отображаются на дисплее)
- 10 Дисплей отображения текущей программы
- 11 Выбор 1-й из 9-ти сохраненных программ
- 12 Включение установки
- 13 Ручное включение клапана сжатия

Технология сварочного процесса конденсаторной сварки основана на разряде энергии, накопленной в конденсаторной батарее большой емкости. В момент соприкосновения шляпки крепежа и поверхности листа замыкается цепь и через торец крепежа начинает течь электрический ток. В результате он размягчается, и крепежный элемент вплавляется в поверхность детали, чему способствует и действие пружины.

SW2500

АРТ. 3094



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Обработка листового металла
- Приборостроение
- Лабораторное и медицинское оборудование
- Рамы и каркасы различных стеклянных конструкций.
- Электронная промышленность
- Торговые и игровые автоматы
- Пищевое оборудование



СВАРОЧНЫЙ ПИСТОЛЕТ 4М

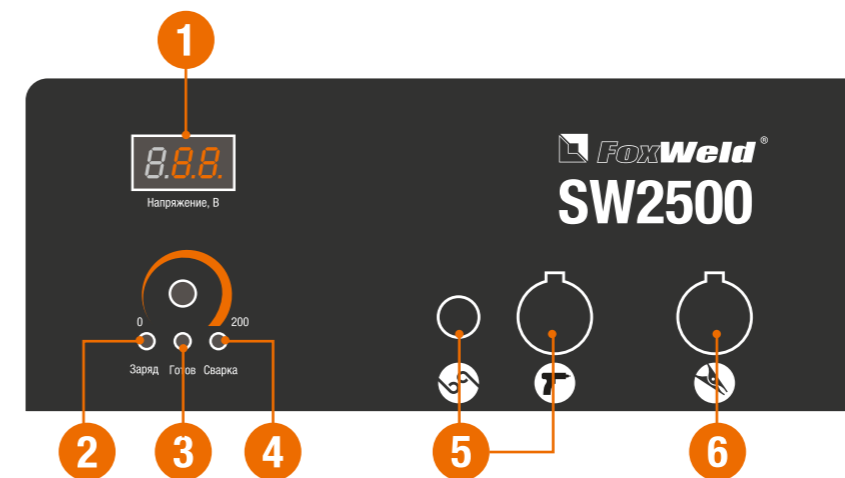
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Источник питания
- Пистолет с проводами
- Зажим-масса с проводами
- Цанги М4, М5, М6, М8
- Ключи для смены цанг
- Инструкция
- Гарантийный талон

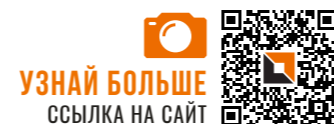
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРВИЧНЫЙ ТОК, А	ДИАМЕТР МЕТИЗОВ, ММ	СКОРОСТЬ СВАРКИ, ШТ./МИН	ВРЕМЯ СВАРКИ, МС	МОЩНОСТЬ, ДЖ/С	ТИП СВАРКИ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
SW2500	10	М3 - М8	10 - 20	1 - 3	2500	КОНДЕНСАТОРНАЯ	355*355*155	14,5

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой вольтметр
- 2 Индикатор зарядки
- 3 Индикатор готовности
- 4 Индикатор сварки
- 5 Подключение пистолета
- 6 Обратный кабель



СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ
СТР 77 ПРОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ
К ЭЛЕКТРОСВАРКЕ

КОНТАКТНАЯ СВАРКА



АРТ. 6786

СПОТТЕР IMS SPOT 2702

Споттер IMS SPOT 2702 предназначен для профессионального использования в промышленных условиях и позволяет ремонтировать стальные детали кузова любой сложности. Оборудование имеет 4 рабочих режима - приваривание звездочек или колец для вытягивания листового металла, приваривание змейки, усадка с помощью медной насадки, угольный электрод для нагрева. Поворотный регулятор обеспечивает удобный выбор рабочего инструмента и одновременно позволяет плавно изменять уровень мощности для компенсации возможного понижения напряжения в электросети. Не используется для сварки листов металла друг с другом.



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ОСОБЕННОСТИ:



Плавная регулировка параметров



Большая рукоятка для быстрой перестановки



Защита от источника перегрева



Синергетическая настройка режимов сварки



Сварочный разряд одним нажатием на кнопку пистолета

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ СВАРКИ, кВт	МАКСИМАЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ ТОК, А	НАЛИЧИЕ СЕТЕВОЙ ВИЛКИ	СТЕПЕНЬ ЗАЩИТЫ	СИНЕРГЕТИКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
СПОТТЕР IMS SPOT 2702	230	2,3	2600	ДА	IP 21	ДА	200*320*180	14



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

АРТ. 3097

СВАРОЧНЫЕ КЛЕЩИ КТР-8

Сварочные клещи КТР-8 предназначены для ручной точечной сварки листовой низкоуглеродистой стали. Модель имеет компактные габариты и небольшой вес, ее удобно применять для выполнения сварки в различных условиях, в том числе в труднодоступных местах.



ОСОБЕННОСТИ:



Большая рукоятка для быстрой перестановки



Повышенная мощность сварочного тока



Относительно небольшие габариты



Вылет электродов 150 мм позволяет заводить между ними крупные электроды

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРВИЧНЫЙ ТОК, А	МАКСИМАЛЬНАЯ ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ, кВт	СКОРОСТЬ СВАРКИ ДЛЯ 1,5 + 1,5	ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
КТР-8	6,5	8	3 ТОЧКИ/МИН	150	150*500*230	12,7

АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ



КЛЕММЫ И ЭЛЕКТРОДЕРЖАТЕЛИ

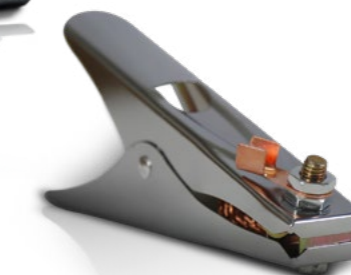
КЛЕММЫ



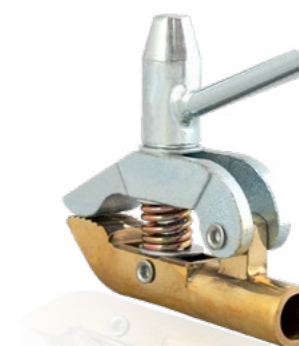
УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ЕС-300
АРТ. 5882



ЕС-500
АРТ. 5883



КЛЕММА-СТРУБИНА С-600
АРТ. 7135



КЛЕММА-СТРУБИНА С-600 МАКСИ
АРТ. 7136

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	МАКС. СВАРОЧНЫЙ ТОК, А	МАТЕРИАЛ	НАИБОЛЬШАЯ ВЕЛИЧИНА РАСТВОРА ГУБОК, ММ ²	ВЕС, КГ	КОЛИЧЕСТВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
5882	ЕС-300	300	АЛЮМИНИЙ	45	0,18	1/100
5883	ЕС-500	500		55	0,4	1/50
7135	КЛЕММА-СТРУБИНА С-600	600	АЛЮМИНИЙ, ЛАТУНЬ	50	0,71	1/30
7136	КЛЕММА-СТРУБИНА С-600 МАКСИ	600		30	0,83	1/30

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ



EH-300A/EHM-300A
АРТ. 4474/5937



EH-500A/EH-600A/EHM-500A
АРТ. 4475/4476/5938



EH-300A / EH-500A
АРТ. 5935/5936



HANDY 200/HANDY 300/
HANDY 500
АРТ. 8444/ 8445/ 8446

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ТИП ЭД	МАКС. ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	МАКС. СЕЧЕНИЕ ПОДСОЕДИНЯЕМОГО КАБЕЛЯ, ММ²	УСИЛИЕ ПРИЖАТИЯ ЭЛЕКТРОДА НЕ МЕНЕЕ, КГС	ВЕС, КГ	КОЛИЧЕСТВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
4474	EH-300A	АМЕРИКАНСКИЙ	6	70	8	0.48	1/25
4475	EH-500A		9	95	25	0.72	1/25
4476	EH-600A		10	95	25	0.80	1/25
5937	EHM-300A		6	70	8	0.48	1/25
5938	EHM-500A		9	95	25	0.72	1/25
8444	HANDY 200	ВИНТОВОЙ	4	35	-	0.28	1/50
8445	HANDY 300		4	35	-	0.31	1/50
8446	HANDY 500		6	30	-	0.49	1/50
5935	EH-300A	НЕМЕЦКИЙ	6	70	8	0.48	1/25
5936	EH-500A		9	95	25	0.72	1/25

ГОРЕЛКИ MIG-15

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ




ГОРЕЛКА UNOMIG-15 3M/4M
АРТ. 2848/2849



ГОРЕЛКА UNOMIG-15 3M/4M/5M ШАРНИРНАЯ
АРТ. 5930/5946/5958

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	МАКС. ТОК, А	ДЛИНА, ММ	ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ, ММ	ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ
2848	ГОРЕЛКА UNOMIG-15 3M (180A, ВОЗД.)	180	3	0.6/0.8/1.0	ВОЗДУШНОЕ
5930	ГОРЕЛКА UNOMIG-15 3M ШАРНИРНАЯ (180A, ВОЗД.)	180		0.6/0.8/1.0	
2849	ГОРЕЛКА UNOMIG-15 4M (180A, ВОЗД.)	180	4	0.6/0.8/1.0	
5946	ГОРЕЛКА UNOMIG-15 4M ШАРНИРНАЯ (180A, ВОЗД.)	180		0.6/0.8/1.0	
5958	ГОРЕЛКА UNOMIG-15 5M ШАРНИРНАЯ (180A, ВОЗД.)	180	5	0.6/0.8/1.0	

ЧАСТИ ДЛЯ ГОРЕЛОК MIG-15



СОПЛО MIG-15 Д.9,5ММ СИЛЬНО КОНИЧ.
АРТ. 2913



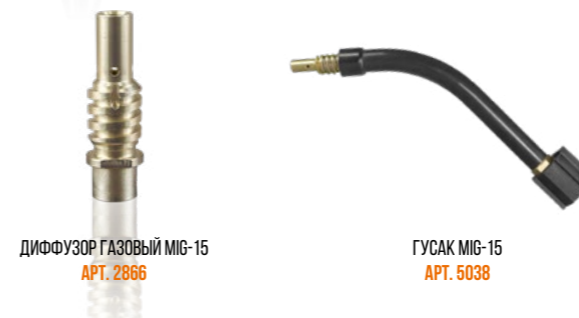
СОПЛО MIG-15 Д.12ММ КОНИЧ.
АРТ. 2914



СОПЛО MIG-15 Д.16ММ ЦИЛИНДР.
АРТ. 2915



ИЗОЛЯТОР MIG-15 / MIG-140
АРТ. 5042



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-15
АРТ. 2866

ГУСАК MIG-15
АРТ. 5038



НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-15
АРТ. 4554



НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-15
АРТ. 5300


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2913	СОПЛО MIG-15 Д. 9.5ММ СИЛЬНО КОНИЧ.	145.0123 / MSC0017	10
2914	СОПЛО MIG-15 Д.12ММ КОНИЧ.	145.0075 / MSC0018	
2915	СОПЛО MIG-15 Д.16ММ ЦИЛИНДР.	145.0041 / MSC0019	
5042	ИЗОЛЯТОР MIG-15 / MIG-140	002.0050 / BW0085	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2866	ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-15	002.0078 / FB0117	20
5038	ГУСАК MIG-15	002.0009 / MF0032	
4554	НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-15 / 7 ПРЕДМЕТОВ	-	
5300	НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-15 / 48 ПРЕДМЕТОВ	-	

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



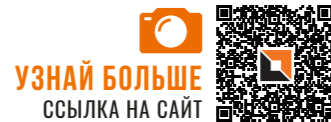
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ (MIG/MAG)

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ

КАТЕГОРИЯ	СТР
ГОРЕЛКИ MIG 14/15 И ЧАСТИ	61
ГОРЕЛКИ MIG 24 И ЧАСТИ	62
ГОРЕЛКИ MIG 25 И ЧАСТИ	63
ГОРЕЛКИ MIG 36 И ЧАСТИ	64
ГОРЕЛКИ MIG 40 И ЧАСТИ	65

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ

КАТЕГОРИЯ	СТР
ГОРЕЛКИ MIG-500 И ЧАСТИ	66
НАКОНЕЧНИКИ	67
КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ	68
ПОДАЮЩИЕ РОЛИКИ	69



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ГОРЕЛКИ MIG-24



ГОРЕЛКА UNOMIG-24 3/4/5М ШАРНИРНАЯ
АРТ. 5959/5960/5947

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	МАКС. ТОК, А	ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ, ММ	ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ
5959	ГОРЕЛКА UNOMIG-24 3М ШАРНИРНАЯ	3	250	0,8 / 1,0 / 1,2	ВОЗДУШНОЕ
5960	ГОРЕЛКА UNOMIG-24 4М ШАРНИРНАЯ	4	250	0,8 / 1,0 / 1,2	
5947	ГОРЕЛКА UNOMIG-24 5М ШАРНИРНАЯ	5	250	0,8 / 1,0 / 1,2	



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ГОРЕЛКИ MIG-25



ГОРЕЛКА UNOMIG-25 3М ШАРНИРНАЯ
АРТ. 5948/5931

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	МАКС. ТОК, А	ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ, ММ	ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ
5948	ГОРЕЛКА UNOMIG-25 3М ШАРНИРНАЯ	3	230	0,8 / 1,0 / 1,2	ВОЗДУШНОЕ
5931	ГОРЕЛКА UNOMIG-25 5М ШАРНИРНАЯ	5	230	0,8 / 1,0 / 1,2	

ЧАСТИ ДЛЯ ГОРЕЛОК MIG-24



ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М6 (MIG-24)
АРТ. 2886



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-24
АРТ. 2908



СОПЛО MIG-24 Д. 10ММ СИЛЬНО КОНИЧ.
АРТ. 2924



СОПЛО MIG-24 Д. 12,5ММ КОНИЧ.
АРТ. 2923



СПИРАЛЬ К СОПЛУ MIG-25
АРТ. 2883



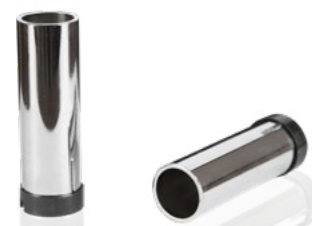
ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-25
АРТ. 2813



СОПЛО MIG-25 Д. 15ММ КОНИЧ.
АРТ. 2916



СОПЛО MIG-25 Д. 18ММ ЦИЛИНДР.
АРТ. 4533



СОПЛО MIG-24 Д. 17ММ ЦИЛИНДР.
АРТ. 2922



НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-24
АРТ. 4550



ГУСАК MIG-24
АРТ. 5041

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2886	ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М6 (MIG-24)	142.0003/MD0138	20
2908	ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-24	012.0183/ME0584	20
2924	СОПЛО MIG-24 Д. 10ММ СИЛЬНО КОНИЧ.	145.0128/MS0302	10
2923	СОПЛО MIG-24 Д. 12,5ММ КОНИЧ.	145.0080/MS0301	10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2922	СОПЛО MIG-24 Д. 17ММ ЦИЛИНДР.	145.0047/MS0300	10
4550	НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-24 / 7 ПРЕДМЕТОВ	-	-
5041	ГУСАК MIG-24	012.0001/MF0180	10

ЧАСТИ ДЛЯ ГОРЕЛОК MIG-25



СОПЛО MIG-25 Д. 11,5ММ СИЛЬНО КОНИЧ.
АРТ. 4532



НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-25
АРТ. 4555



ГУСАК MIG-25
АРТ. 5039

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2883	СПИРАЛЬ К СОПЛУ MIG-25	003.0013/EA0304	20
2813	ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-25	142.0001/ME0016	20
2916	СОПЛО MIG-25 Д. 15ММ КОНИЧ.	145.0076/MS0023	10
4533	СОПЛО MIG-25 Д. 18ММ ЦИЛИНДР.	145.0042/MS00024	10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
4532	СОПЛО MIG-25 Д. 11,5ММ СИЛЬНО КОНИЧ.	145.0124/MS0022	10
4555	НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-25 / 7 ПРЕДМЕТОВ	-	-
5039	ГУСАК MIG-25	004.0012/MF0033	10

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ГОРЕЛКИ MIG-36



ГОРЕЛКА UNOMIG-36 ШАРНИРНАЯ
АРТ. 5961/ 5932/5933

ГОРЕЛКИ MIG-40



ГОРЕЛКА UNOMIG-36 ШАРНИРНАЯ
АРТ. 5961/ 5932/5933



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	МАКС. ТОК, А	ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ, ММ	ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ
5961	ГОРЕЛКА UNOMIG-36 3М ШАРНИРНАЯ	3	340	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	ВОЗДУШНОЕ
5932	ГОРЕЛКА UNOMIG-36 4М ШАРНИРНАЯ	4	340	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	
5933	ГОРЕЛКА UNOMIG-36 5М ШАРНИРНАЯ	5	340	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	МАКС. ТОК, А	ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ, ММ	ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ
5304	ГОРЕЛКА UNOMIG-40 3М	3	380	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	ВОЗДУШНОЕ
5305	ГОРЕЛКА UNOMIG-40 4М	4	380	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	
5306	ГОРЕЛКА UNOMIG-40 5М	5	380	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	

ЧАСТИ ДЛЯ ГОРЕЛОК MIG-36



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-36
АРТ. 2906

ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М6/М8 (MIG-36)
АРТ. 2884/ 2885

СОПЛО MIG-36 Д. 16ММ КОНИЧ.
АРТ. 2847

СОПЛО MIG-36 Д. 12ММ СИЛЬНО КОНИЧ.
АРТ. 4539

СОПЛО MIG-36 Д. 19ММ ЦИЛИНДР.
АРТ. 4540

ГУСАК MIG-36
АРТ. 5040

НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-36
АРТ. 4556

ЧАСТИ ДЛЯ ГОРЕЛОК MIG-40



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-40
АРТ. 5310

ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М8
АРТ. 5309

СОПЛО MIG-40 Д. 18ММ КОНИЧ.
АРТ. 5311

СОПЛО MIG-40 Д. 21ММ ЦИЛИНДР.
АРТ. 5313

СОПЛО MIG-40 Д. 14ММ СИЛЬНО КОНИЧ.
АРТ. 5312

ГУСАК MIG-40
АРТ. 5314

НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-40
АРТ. 5307

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2906	ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-36	014.0261/ME0517	10
2884	ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М6 (MIG-36)	142.0005/M00131	20
2885	ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М8 (MIG-36)	142.0020/M00132	20
2847	СОПЛО MIG-36 Д. 16ММ КОНИЧ.	145.0078/MC0027	5

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

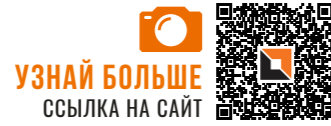
АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
4539	СОПЛО MIG-36 Д. 12ММ СИЛЬНО КОНИЧ.	145.0126/MC0026	5
4540	СОПЛО MIG-36 Д. 19ММ ЦИЛИНДР.	145.0045/MC0028	5
5040	ГУСАК MIG-36	014.0006/MF0034	10
4556	НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-36 / 8 ПРЕДМЕТОВ	-	-

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
5310	ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-40	014.0021/ME0079	10
5309	ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М8 (MIG-40)	142.0021/ME0076	20
5311	СОПЛО MIG-40 Д. 18ММ КОНИЧ.	145.0079/MC0268	5
5313	СОПЛО MIG-40 Д. 21ММ ЦИЛИНДР.	145.0046/MC0268	5

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
5312	СОПЛО MIG-40 Д. 14ММ СИЛЬНО КОНИЧ.	145.0127/MC0268	5
5314	ГУСАК MIG-40	015.0001	10
5307	НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-40 / 7 ПРЕДМЕТОВ	-	-



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ГОРЕЛКИ MIG-500



ГОРЕЛКА UNOMIG-500 3М
АРТ. 4543/ 4544/2859

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	МАКС. ТОК, А	ИСПОЛЗУЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ, ММ	ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ
4543	ГОРЕЛКА UNOMIG-500 3М	3	500	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	ЖИДКОСТНОЕ
4544	ГОРЕЛКА UNOMIG-500 4М	4	500	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	
2859	ГОРЕЛКА UNOMIG-500 5М	5	500	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	

ЧАСТИ ДЛЯ ГОРЕЛОК MIG-500



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-500
АРТ. 2907

ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М8
АРТ. 2905

СОПЛО MIG-500 Д. 16ММ
КОНИЧ.
АРТ. 2918

СОПЛО MIG-500 Д. 14ММ
СИЛЬНО КОНИЧ.
АРТ. 2919

СОПЛО MIG-500 Д. 20ММ
ЦИЛИНДР.
АРТ. 2920

НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ
MIG-500
АРТ. 4557

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2907	ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-500	030.0145/ME0579	10
2905	ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М8 (MIG-500)	142.0022/ME0390	20
2918	СОПЛО MIG-500 Д. 16ММ КОНИЧ.	145.0085/MC0268	5

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2919	СОПЛО MIG-500 Д. 14ММ СИЛЬНО КОНИЧ.	145.0132/MC0290	5
2920	СОПЛО MIG-500 Д. 20ММ ЦИЛИНДР.	145.0051/MC0291	5
4557	НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-500 / 7 ПРЕДМЕТОВ	-	-

НАКОНЕЧНИКИ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ. 3044/3045/3046/3047/4515/5315/
4516/5316/5317/4517

АРТ. 3049/3052/3048/2795/
2796/3051/2798/2791

АРТ. 2788/3054

АРТ. 2800/2799/2797

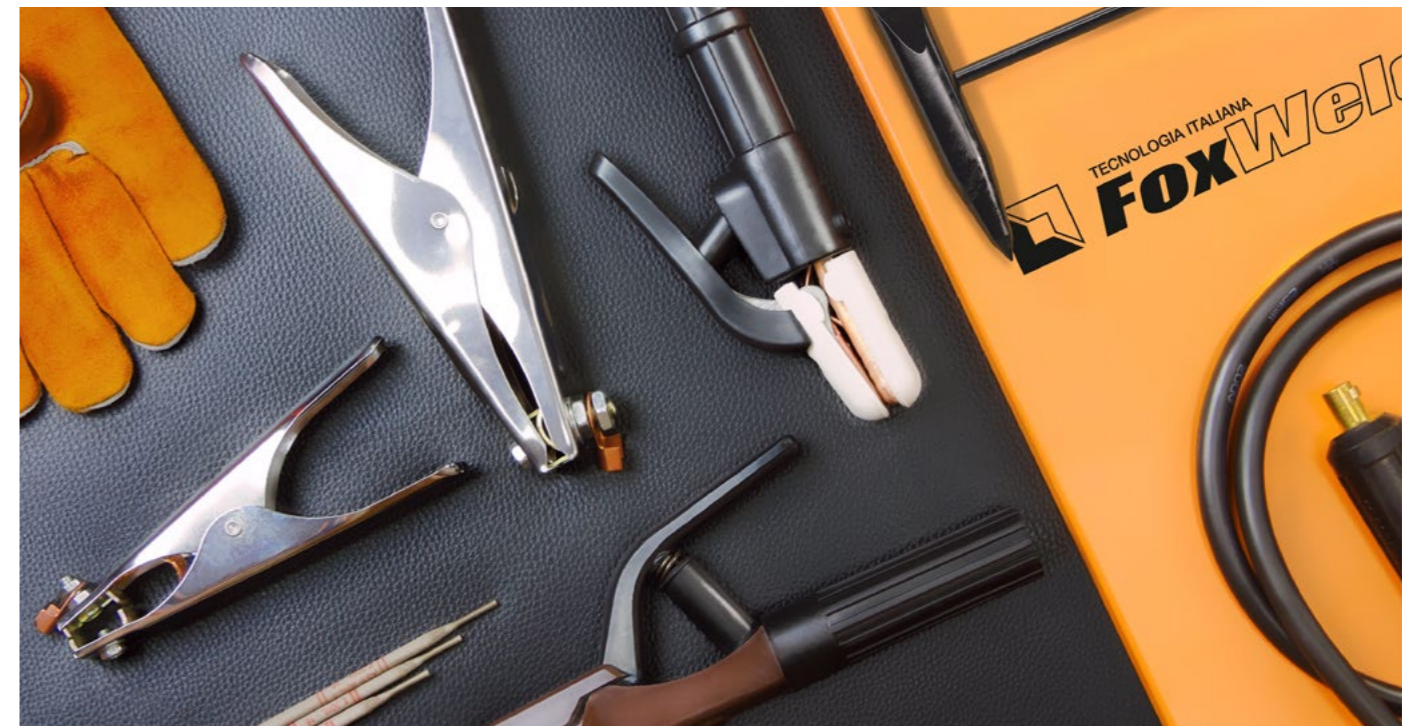
АРТ. 3058/2790/3053/
2792/4519

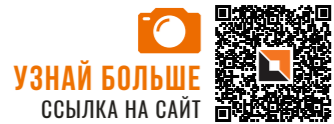
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	РЕЗЬБА	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО, ШТ.
3044	НАКОНЕЧНИК М5X0.6	M5	0.6	140.0002	20
3045	НАКОНЕЧНИК М5X0.8	M5	0.8	140.0037/MD0001-08	20
3046	НАКОНЕЧНИК М5X1.0	M5	1.0	140.0229	20
3047	НАКОНЕЧНИК М6X25X0.6	M6	0.6	140.0008/MD0008-06	20
4515	НАКОНЕЧНИК М6X25X0.8	M6	0.8	140.0059/MD0008-08	20
4516	НАКОНЕЧНИК М6X25X1.0	M6	1.0	140.0253/MD0008-10	20
4517	НАКОНЕЧНИК М6X25X1.2	M6	1.2	140.0387/MD0008-12	20
5315	НАКОНЕЧНИК М6X25X0.8 (AL)	M6	0.8	141.0001/MD0009-58	20
5316	НАКОНЕЧНИК М6X25X1.0 (AL)	M6	1.0	141.0006/MD0009-60	20
5317	НАКОНЕЧНИК М6X25X1.2 (AL)	M6	1.2	141.0010/MD0009-62	20
3048	НАКОНЕЧНИК М6X28X0.8	M6	0.8	140.0051/MD0009-08	10
3049	НАКОНЕЧНИК М6X28X1.0	M6	1.0	140.0242/MD0009-10	10
3051	НАКОНЕЧНИК М6X28X1.2	M6	1.2	140.0379/MD0009-12	10
3052	НАКОНЕЧНИК М6X28X1.6	M6	1.6	140.0555/MD0009-16	10
2795	НАКОНЕЧНИК М6X28X0.8 (AL)	M6	0.8	141.0001/MD0009-58	10
2796	НАКОНЕЧНИК М6X28X1.0 (AL)	M6	1.0	141.0006/MD0009-60	10
2798	НАКОНЕЧНИК М6X28X1.2 (AL)	M6	1.2	141.0010/MD0009-62	10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	РЕЗЬБА	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО, ШТ.
3053	НАКОНЕЧНИК М8X30X0.8	M8	0.8	140.0114/MD0005-08	20
3054	НАКОНЕЧНИК М8X30X1.0	M8	1.0	140.0313/MD0005-10	20
3056	НАКОНЕЧНИК М8X30X1.2	M8	1.2	140.0442/MD0005-12	20
3058	НАКОНЕЧНИК М8X30X1.6	M8	1.6	140.0587/MD0005-16	20
2788	НАКОНЕЧНИК М6X28X0.8 (CUCRZR)	M6	0.8	140.0054/MD0009-78	20
2789	НАКОНЕЧНИК М6X28X1.0 (CUCRZR)	M6	1.0	140.0245/MD0009-80	20
2791	НАКОНЕЧНИК М6X28X1.2 (CUCRZR)	M6	1.2	140.0382/MD0009-82	10
2797	НАКОНЕЧНИК М8X30X1.0 (AL)	M8	1.0	141.0008/MD0005-60	10
2799	НАКОНЕЧНИК М8X30X1.2 (AL)	M8	1.2	141.0015/MD0005-62	10
2800	НАКОНЕЧНИК М8X30X1.6 (AL)	M8	1.6	141.0022/MD0005-66	10
2790	НАКОНЕЧНИК М8X30X1.0 (CUCRZR)	M8	1.0	140.0316/MD0005-8	10
2792	НАКОНЕЧНИК М8X30X1.2 (CUCRZR)	M8	1.2	140.0445/MD0005-82	10
4519	НАКОНЕЧНИК М8X30X1.6 (CUCRZR)	M8	1.6	140.0590/MD0005-86	10





КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ТЕФЛОНОВЫЕ



КАНАЛ ТЕФЛОН СИНИЙ
АРТ. 2822/4562/4563

КАНАЛ ТЕФЛОН КРАСНЫЙ
АРТ. 4564/ 2823/ 4565

КАНАЛ ТЕФЛОН ЖЕЛТЫЙ
АРТ. 2820/2824/4566

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	ЦВЕТ	АНАЛОГИ
2822	КАНАЛ 0,6-0,8ММ ТЕФЛОН СИНИЙ, 3М	3	0,6 - 0,8	СИНИЙ	126.0005/ГМ0600
4562	КАНАЛ 0,6-0,8ММ ТЕФЛОН СИНИЙ, 4М	4	0,6 - 0,8		126.0008/ГМ0601
4563	КАНАЛ 0,6-0,8ММ ТЕФЛОН СИНИЙ, 5М	5	0,6 - 0,8		126.0011/ГМ0602
4564	КАНАЛ 1,0-1,2ММ ТЕФЛОН КРАСНЫЙ, 3М	3	1,0 - 1,2	КРАСНЫЙ	126.0021/ГМ0610
2823	КАНАЛ 1,0-1,2ММ ТЕФЛОН КРАСНЫЙ, 4М	4	1,0 - 1,2		126.0026/ГМ0611

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	ЦВЕТ	АНАЛОГИ
4565	КАНАЛ 1,0-1,2ММ ТЕФЛОН КРАСНЫЙ, 5М	5	1,0 - 1,2	КРАСНЫЙ	126.0005/ГМ0600
2820	КАНАЛ 1,2-1,6ММ ТЕФЛОН ЖЕЛТЫЙ, 3М	3	1,2 - 1,6	ЖЕЛТЫЙ	126.0008/ГМ0601
2824	КАНАЛ 0,6-0,8ММ ТЕФЛОН СИНИЙ, 5М	4	1,2 - 1,6		126.0011/ГМ0602
4566	КАНАЛ 1,2-1,6ММ ТЕФЛОН ЖЕЛТЫЙ, 4М	5	1,2 - 1,6	ЖЕЛТЫЙ	126.0021/ГМ0610

КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ СТАЛЬ



КАНАЛ СТАЛЬ КРАСНЫЙ
АРТ. 6271/ 2831/ 4559/ 2828



КАНАЛ СТАЛЬ ЖЕЛТЫЙ
АРТ. 6272/ 6273/4560/ 2832/ 2833



КАНАЛ СТАЛЬ СИНИЙ
АРТ. 2834/ 4558/ 3306

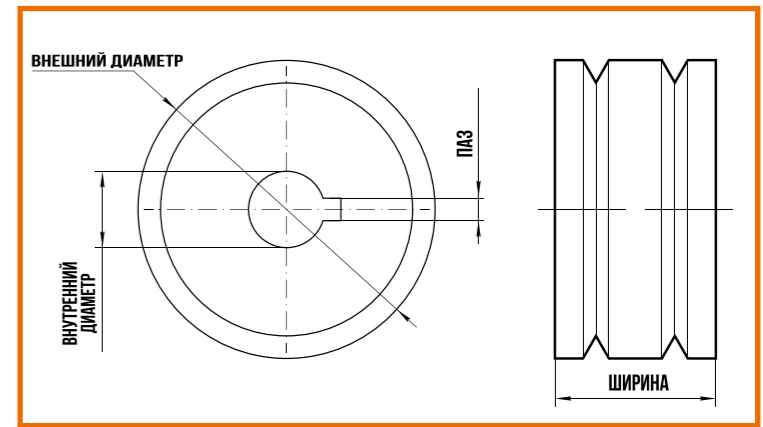
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	ЦВЕТ	АНАЛОГИ
2834	КАНАЛ 0,6-0,8ММ СТАЛЬ СИНИЙ, 3М	3	0,6 - 0,8	СИНИЙ	124.0011/ГМ0500
4558	КАНАЛ 0,6-0,8ММ СТАЛЬ СИНИЙ, 4М	4	0,6 - 0,8		124.0012/ГМ0501
3306	КАНАЛ 0,6-0,8ММ СТАЛЬ СИНИЙ, 5М	5	0,6 - 0,8		124.0015/ГМ0502
2831	КАНАЛ 1,0-1,2ММ СТАЛЬ КРАСНЫЙ, 3М	3	1,0 - 1,2	КРАСНЫЙ	124.0026/ГМ0510
4559	КАНАЛ 1,0-1,2ММ СТАЛЬ КРАСНЫЙ, 4М	4	1,0 - 1,2		124.0031/ГМ0511
2828	КАНАЛ 1,0-1,2ММ СТАЛЬ КРАСНЫЙ, 5М	5	1,0 - 1,2	ЖЕЛТЫЙ	124.0035/ГМ0512
2560	КАНАЛ 1,2-1,6ММ СТАЛЬ ЖЕЛТЫЙ, 3М	3	1,2 - 1,6		124.0041/ГМ0540
2832	КАНАЛ 1,2-1,6ММ СТАЛЬ ЖЕЛТЫЙ, 4М	4	1,2 - 1,6		124.0042/ГМ0541
2833	КАНАЛ 1,2-1,6ММ СТАЛЬ ЖЕЛТЫЙ, 5М	5	1,2 - 1,6		124.0044/ГМ0542

ПОДАЮЩИЕ РОЛИКИ



РОЛИКИ 0,6 - 0,8 ММ / РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ / РОЛИКИ 1,0 - 1,2 ММ / РОЛИКИ 1,2 - 1,6 ММ / РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ (АЛ) / РОЛИКИ 1,0 - 1,2 ММ (АЛ)
АРТ. 5587/ 3380/ 3381/3382/5344/5349



РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ / 1,0 - 1,2 ММ / 1,2 - 1,6 ММ / 0,8 - 1,0 ММ (АЛ) / 1,0 - 1,2 ММ (АЛ) / 0,6 - 0,8 ММ
АРТ. 5969/ 5970/ 5971/7234/7235/5975



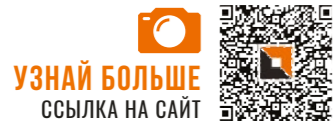
РОЛИКИ 0,6 - 0,8 ММ / РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ / РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ (АЛ)
АРТ. 5972/ 5973/ 5955



РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ / РОЛИКИ 1,2 - 1,6 ММ / РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ (АЛ) / РОЛИКИ 1,2 - 1,6 ММ (АЛ)
АРТ. 4019/4018/5358/5359

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР, ММ	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР, ММ	ШИРИНА, ММ	ТИП, ШПОНКА, ПАЗ, ЗУБ	КАНАВКА	СЕРИЯ АПП. (ММ)*
5587	РОЛИКИ 0,6 - 0,8 ММ	30	22	10	ПАЗ 4 ММ	V-ОБРАЗНАЯ	INVERMIG СЕРИЯ COMPACT, INVERMIG СЕРИЯ PWE, VARTEG 351 DUO, VARTEG 501 DUO
3380	РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ						
3381	РОЛИКИ 1,0 - 1,2 ММ						
3382	РОЛИКИ 1,2 - 1,6 ММ						
5344	РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ (АЛ)	30	10	10	ПАЗ 3 ММ	U-ОБРАЗНАЯ	INVERMIG 185, INVERMIG 205, INVERMIG 185M, INVERMIG 188 MULTI, INVERMIG 160, INVERMIG 180 COMBI, SAGGIO MIG 200, VARTEG 200 DUO, VARTEG 200 DUO-S, KVAZARRUS MIG 200, KVAZARRUS MIG 200-S.
5349	РОЛИКИ 1,0 - 1,2 ММ (АЛ)						
5972	РОЛИКИ 0,6 - 0,8 ММ						
5973	РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ						
5955	РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ (АЛ)	30	10	12		U-ОБРАЗНАЯ	INVERMIG 350 E, INVERMIG 500 E, SAGGIO MIG 200-S, SAGGIO MIG 250 UNO MIG 250 DOUBLE PULSE, UNO MIG 350 DOUBLE PULSE, UNO MIG 500 DOUBLE PULSE
5969	РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ						
5970	РОЛИКИ 1,0 - 1,2 ММ						
5971	РОЛИКИ 1,2 - 1,6 ММ	25	7*7	7,4		V-ОБРАЗНАЯ С НАСЕЧКОЙ	VARTEG 150 DUO, VARTEG 180 DUO
7234	РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ (АЛ)						
7235	РОЛИКИ 1,0 - 1,2 ММ (АЛ)						
5975	РОЛИКИ 0,6 - 0,8 ММ	37	19	12		U-ОБРАЗНАЯ	SAGGIO MIG 500-NS DP
4019	РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ						
4018	РОЛИКИ 1,2 - 1,6 ММ						
5358	РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ (АЛ)						
5359	РОЛИКИ 1,2 - 1,6 ММ (АЛ)						



АРГОНОДУГОВЫЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ (TIG)

СОПЛА КЕРАМИЧЕСКИЕ



НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ	
КАТЕГОРИЯ	СТР
ГОРЕЛКИ TIG В СБОРЕ	70
СОПЛА КЕРАМИЧЕСКИЕ	71
ЦАНГИ ДЕРЖАТЕЛИ	71
ГОЛОВКИ ДЛЯ ГОРЕЛОК TIG 17	72

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ	
КАТЕГОРИЯ	СТР
ГОЛОВКИ ДЛЯ ГОРЕЛОК TIG 18	72
ГОЛОВКИ ДЛЯ ГОРЕЛОК TIG 26	72
ПРОЧЕЕ ДЛЯ ГОРЕЛОК TIG 17/18/26	72



СОПЛО КЕРАМ. №4 АРТ. 2747/2740 СОПЛО КЕРАМ. №5 АРТ. 2748/2741 СОПЛО КЕРАМ. №6 АРТ. 2750/2742 СОПЛО КЕРАМ. №7 АРТ. 2751/2743 СОПЛО КЕРАМ. №8 АРТ. 2744/2752 СОПЛО КЕРАМ. №10 АРТ. 2753 СОПЛО КЕРАМ. №12 АРТ. 2754/2739

ГОРЕЛКИ TIG В СБОРЕ



ГОРЕЛКА SRT-17V 4M 25MM2/35MM2 АРТ. 2584/2585 ГОРЕЛКА UNOTIG-17 4M АРТ. 4567 ГОРЕЛКА UNOTIG-18 4M/8M АРТ. 4574/4575
 ГОРЕЛКА UNOTIG-26 4M/8M АРТ. 4568/4569/4571/4572 FOXWELD ГОРЕЛКА UNOTIG-26-FLEX 4M АРТ. 4573 ГОРЕЛКА SRT-26V 4M 35MM2 АРТ. 2586

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ						
АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	РАЗЪЕМ, ММ²	УПРАВЛЕНИЕ	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ
2585	ГОРЕЛКА SRT-17V 4M 25MM²	4	25	ВЕНТИЛЕМ	0,5 - 2,4	ВОЗДУШНОЕ
4568	ГОРЕЛКА UNOTIG-26 4M	4	M16	КНОПКОЙ	0,5 - 4,0	
4567	ГОРЕЛКА UNOTIG-17 4M	4	M16	КНОПКОЙ	0,5 - 2,4	
2586	ГОРЕЛКА SRT-26V 4M 35MM²	4	35	ВЕНТИЛЕМ	0,5 - 2,4	
4574	ГОРЕЛКА UNOTIG-18 4M	4	35	КНОПКОЙ	0,5 - 4,0	ЖИДКОСТНОЕ
4571	ГОРЕЛКА UNOTIG-26 4M	4	35	КНОПКОЙ	0,5 - 4,0	ВОЗДУШНОЕ
4573	ГОРЕЛКА UNOTIG-26-FLEX 4M	4	35	КНОПКОЙ	0,5 - 4,0	
4576	ГОРЕЛКА UNOTIG-18-FLEX 4M	4	35	КНОПКОЙ	0,5 - 4,0	ЖИДКОСТНОЕ
2584	ГОРЕЛКА SRT-17V 4M 35MM²	4	35	ВЕНТИЛЕМ	0,5 - 2,4	ВОЗДУШНОЕ
4572	ГОРЕЛКА UNOTIG-26 8M	8	35	КНОПКОЙ	0,5 - 4,0	
4569	ГОРЕЛКА UNOTIG-26 8M	8	M16	КНОПКОЙ	0,5 - 4,0	
4575	ГОРЕЛКА UNOTIG-18 8M	8	35	КНОПКОЙ	0,5 - 4,0	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2747	СОПЛО КЕРАМ. 6,5ММ №4	701.0107/ТС0002	10
2748	СОПЛО КЕРАМ. 8,0ММ №5	701.0108/ТС0003	10
2750	СОПЛО КЕРАМ. 9,5ММ №6	701.0109/ТС0004	10
2751	СОПЛО КЕРАМ. 11,0ММ №7	701.0110/ТС0005	10
2752	СОПЛО КЕРАМ. 12,5ММ №8	701.0111/ТС0006	10
2753	СОПЛО КЕРАМ. 16,0ММ №10	701.0113/ТС0007	10
2754	СОПЛО КЕРАМ. 19,5ММ №12	701.0114/ТС0008	10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
ГАЗОВЫЕ ЛИНЗЫ			
АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2740	СОПЛО КЕРАМ. 6,5ММ №4 ГАЗ.ЛИНЗА	701.0420/ТС0031	10
2741	СОПЛО КЕРАМ. 8,0ММ №5 ГАЗ.ЛИНЗА	701.0421/ТС0032	10
2742	СОПЛО КЕРАМ. 9,5ММ №6 ГАЗ.ЛИНЗА	701.0422/ТС0033	10
2743	СОПЛО КЕРАМ. 11,0ММ №7 ГАЗ.ЛИНЗА	701.0423/ТС0034	10
2744	СОПЛО КЕРАМ. 12,5ММ №8 ГАЗ.ЛИНЗА	701.0424/ТС0035	10
2739	СОПЛО КЕРАМ. 19,5ММ №12 ГАЗ.ЛИНЗА	701.0426/ТС0036	10

ЦАНГИ ДЕРЖАТЕЛИ



КОРПУС ЦАНГИ АРТ. 2725/2726/2727/2728 КОРПУС ЦАНГИ ГАЗ. ЛИНЗА АРТ. 2720/2721/2722/2723 ЦАНГА АРТ. 2626/2765/2767/2769/2773/2775/2763

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2626	ЦАНГА 4,0ММ X 50ММ TIG17/18/26	702.0011/ТD0001-40	20
2765	ЦАНГА 1,6ММ X 50ММ TIG17/18/26	702.0008/ТD0001-16	20
2767	ЦАНГА 2,0ММ X 50ММ TIG17/18/26	702.0012/ТD0001-20	20
2769	ЦАНГА 2,4ММ X 50ММ TIG17/18/26	702.0009/ТD0001-24	20
2773	ЦАНГА 3,0ММ X 50ММ TIG17/18/26	702.0241	20
2775	ЦАНГА 3,2ММ X 50ММ TIG17/18/26	702.0010/ТD0001-32	20
2763	ЦАНГА 1,0ММ X 50ММ TIG17/18/26	702.0006/ТD0001-10	20
2725	КОРПУС ЦАНГИ 1,6ММ TIG17/18/26	701.0191/ТE0001-16	20

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2726	КОРПУС ЦАНГИ 2,4ММ TIG17/18/26	701.0196/ТE0001-24	20
2727	КОРПУС ЦАНГИ 3,2ММ TIG17/18/26	701.0197/ТE0001-32	20
2728	КОРПУС ЦАНГИ 4,0ММ TIG17/18/26	701.0198/ТE0001-40	20
ГАЗОВЫЕ ЛИНЗЫ			
2720	КОРПУС ЦАНГИ 1,6ММ ГАЗ.ЛИНЗА	701.0203/ТE0006-16	10
2721	КОРПУС ЦАНГИ 2,4ММ ГАЗ.ЛИНЗА	701.0207/ТE0006-24	10
2722	КОРПУС ЦАНГИ 3,2ММ ГАЗ.ЛИНЗА	701.0209/ТE0006-32	10
2723	КОРПУС ЦАНГИ 4,0ММ ГАЗ.ЛИНЗА	701.0211/ТE0006-40	10



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

МАГНИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Магнитные приспособления предназначены для фиксации металлических деталей и позволяют проводить точное выставление углов в процессе проведения сварочных работ, монтажа стальных конструкций и т.д. Данные приспособления дают возможность осуществлять процесс сварки одному рабочему, так как сборка и выставление элементов конструкции осуществляется не в процессе сварки, а перед ней. Могут быть использованы также для крепления элементов в процессе резки, для предотвращения падения частей конструкции.

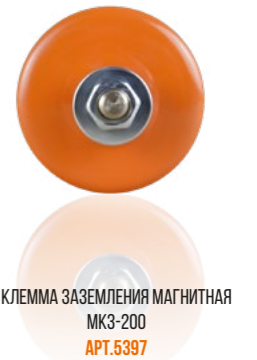
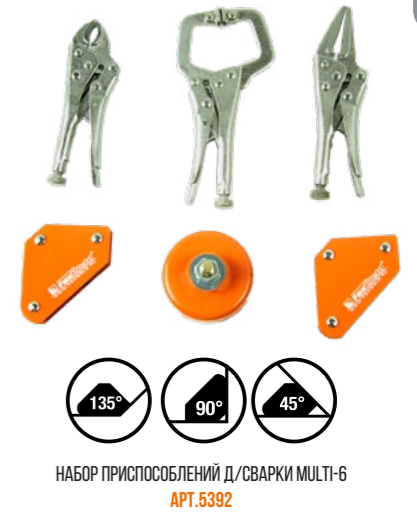
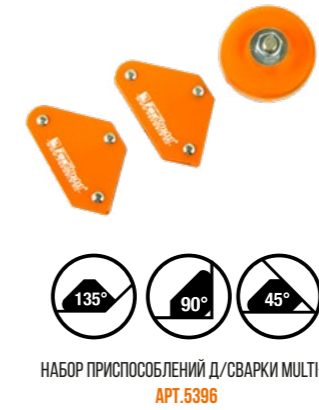
УГОЛЬНИКИ МАГНИТНЫЕ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ВЫСТАВЛЯЕМЫЕ УГЛЫ, ГРАД.	МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ, КГ	ВОЗМОЖНОСТЬ ОТКЛЮЧЕНИЯ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ
5384	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-3	45/90/135	11	НЕТ	117*83*13
5393	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-3PRO	30/45/60/75/90/135	11		117*90*15
5153	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-4	45/90/135	22		155*100*15
5394	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-4PRO	30/45/60/75/90/135	22		95*83*10
6006	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-7	15/45/60/90/240	13,5		190*120*25
5385	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-5	45/90/135	34		215*140*25
5395	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-5PRO	30/45/60/75/90/135	34		190*120*30
6006	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-6	45/90/135	45		160*105*25
5387	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ SHIFT-3	45/90/135	13		190*120*30
5389	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ SHIFT-4	45/90/135	24		160*105*25
5388	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ SHIFT-6	45/90/135	13	190*120*30	
5390	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ SHIFT-7	45/90/135	24	160*105*25	

МАГНИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ: НАБОРЫ/ДЕРЖАТЕЛИ/КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ХАРАКТЕРИСТИКИ	МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ, КГ
5397	КЛЕММА ЗАЗЕМЛЕНИЯ МАГНИТНАЯ МК3-200	-	3,5
5401	ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОЕ ЗЕРКАЛО	ДИАМЕТР 50 ММ	-
5391	НАБОР УГОЛЬНИКОВ МАГНИТНЫХ FIX KIT-4	45/90/135 ГРАД	4
5398	КЛЕММА ЗАЗЕМЛЕНИЯ МАГНИТНАЯ МК3-400P	-	30
5399	МАГНИТНЫЙ ДЕРЖАТЕЛЬ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ	-	-
5396	НАБОР ПРИСПОСОБЛЕНИЙ Д/СВАРКИ MULTI-3	45/90/135 ГРАД	4
5400	НАБОР МАГНИТНЫХ ТРЕЛОК FIXCAP-4 / 4 ПРЕДМЕТА	-	-
5386	ДЕРЖАТЕЛЬ МАГНИТНЫЙ TWIN ШАРНИРНЫЙ	0 - 360 ГРАД	22
5392	НАБОР ПРИСПОСОБЛЕНИЙ Д/СВАРКИ MULTI-6	45/90/135 ГРАД	4

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



Установка задержки Подключение 230 В Аварийная остановка Любое пространственное положение

ВРАЩАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ

ОСОБЕННОСТИ:

- Головка вращателя может быть повернута на 90 градусов с фиксацией в произвольном положении
- Три режима работы, регулирующие особенности вращения
- Удобное управление с помощью ножной педали
- Режим управления «АВТО», позволяющий совмещать вращение стола с началом/окончанием сварки
- Контроллер с цифровым дисплеем, фотоэлектрический датчик угловых перемещений - возможность задавать произвольный угол поворота



МЕХАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА
ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СВАРОЧНОМУ АППАРАТУ



ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ



ЭЛЕКТРОННАЯ ПЕДАЛЬ
МЕХАНИЗАЦИЯ СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	Ø D СТОЛА ММ	Ø D ОТВЕРСТИЯ ММ	ДЕТАЛИ ГОРИЗОНТ. КГ	V ВРАЩ. ОБ./МИН	ВРАЩАТЕЛЬ ММ	ВРАЩАТЕЛЬ КГ
ВРАЩАТЕЛЬ АТЛАНТ-0.5 С ПАТРОНОМ	1921	300	30	50	1-12	490*450*460	48,0
ВРАЩАТЕЛЬ АТЛАНТ-1 С ПАТРОНОМ	1922	350	45	100	0,2-2	460*420*420	55,0
ВРАЩАТЕЛЬ АТЛАНТ-2 С ПАТРОНОМ	1923	400	45	200	0,2-2	560*420*460	65,0
ВРАЩАТЕЛЬ АТЛАНТ-3 С ПАТРОНОМ	1924	450	45	300	0,2-2	660*450*480	78,0

ДЕРЖАТЕЛЬ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ХОД, ММ	ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ХОД, ММ	ВРАЩЕНИЕ ДЕРЖАТЕЛЯ ГОРЕЛКИ, ГРАД.
6564	ДЕРЖАТЕЛЬ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ WDC-3 1200*330 ММ	1200	330	360

МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ/ПУЛЬТЫ УПРАВЛЕНИЯ, ПЕДАЛИ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК, А	ТИП	ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
6209	МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ МР-500	0,8/1,0/1,2/1,6	500	4-Х РОЛИКОВЫЙ	АНАЛОГОВАЯ	880*320*480	15

ТЕЛЕЖКИ И БЛОКИ ОХЛАЖДЕНИЯ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТЕЛЕЖКИ				БЛОКИ ОХЛАЖДЕНИЯ							
АРТ.	МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНАЯ ЗАГРУЗКА, КГ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ	АРТ.	МОДЕЛЬ	ОБЪЕМ, Л	МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ, КГ/СМ ²	ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ, ВТ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
6660	ТЕЛЕЖКА СВ-46 700X390X710 ММ	46	700*390*710	20	3243	БЛОК ВОДЯНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ WRC 300B	9	3,5	260	457*315*315	14,6
6661	ТЕЛЕЖКА СН-46 700X390X970 ММ	46	700*390*970	12							

ТЕРМОПЕНАЛЫ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНАЯ ЗАГРУЗКА, КГ	МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА, ГРАД.	МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, ВТ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
4481	ТЕРМОПЕНАЛ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ ТВ-5	5	150	270	186*148*578	4,0
4482	ТЕРМОПЕНАЛ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ ТВ-9	9	300	800	285*252*600	14,2

ХИМИЯ

Средство для предотвращения налипания сварочных брызг GLAZER 25 защищает поверхности изделия от брызг расплавленного металла при проведении сварочных работ.

ОСОБЕННОСТИ:

- Обладает высокими защитными свойствами и длительным действием;
- Повышает качество шва, за счет улучшения контакта электрода с изделием;
- Позволяет вести сварку по влажной поверхности.



БЕЗ СИЛИКОНА



АНТИПРИЛИПАНИЕ



БЕЗ ЗАПАХА



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ
6567	СРЕДСТВО ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ НАЛИПАНИЯ СВАРОЧНЫХ БРЫЗГ GLAZER 25 (500МЛ)

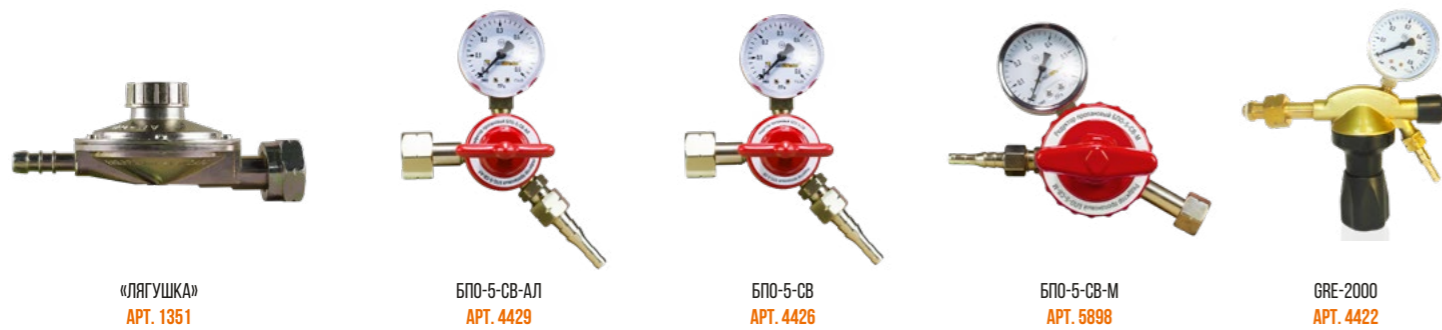


РЕДУКТОРЫ И РЕГУЛЯТОРЫ ГАЗА

Баллонные одноступенчатые редукторы предназначены для понижения давления газа, поступающего из баллона, и для автоматического поддержания постоянного, заданного рабочего давления. Регуляторы, в свою очередь, предназначены для понижения давления газа поступающего из баллона, и для автоматического поддержания постоянного, заданного газового потока (расхода). Редукторы и регуляторы подбираются с учетом используемого газа.

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ	
КАТЕГОРИЯ	СТР
РЕДУКТОРЫ ПРОПАНОВЫЕ	80
РЕДУКТОРЫ КИСЛОРОДНЫЕ	81
РЕДУКТОРЫ АЦЕТИЛЕНОВЫЕ	81
РЕГУЛЯТОРЫ РАСХОДА ГАЗА	82

РЕДУКТОРЫ ПРОПАНОВЫЕ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ								
АРТ.	МОДЕЛЬ	МАТЕРИАЛ	МАЛОГАБАРИТНЫЙ	КОЛИЧЕСТВО МАНОМЕТРОВ	РАЗМЕРЫ НА ВЫХОДЕ	РАЗМЕРЫ НА ВХОДЕ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
1351	«ЛЯГУШКА»	АЛЮМИНИЙ	ДА	-	9 / -	21,8-14/1x1H	120*105*50	0,20
4429	БПО-5-СВ-АЛ	АЛЮМИНИЙ	ДА	1	6/9 / M16LH	W 21,8-14LH	149*139*160	0,60
4426	БПО-5-СВ	ЛАТУНЬ	ДА	1	6/9 / M16LH	W 21,8-14LH	130*130*160	0,70
5898	БПО-5-СВ-М	ЛАТУНЬ	НЕТ	1	6/9 / M16LH	W 21,8-14LH	149*139*160	0,60
4422	GRE-2000	ЛАТУНЬ	НЕТ	1	6/9 / M16LH	W 21,8-14LH	180*200*70	1,30



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ								
АРТ.	МОДЕЛЬ	МАТЕРИАЛ	МАЛОГАБАРИТНЫЙ	КОЛИЧЕСТВО МАНОМЕТРОВ	РАЗМЕРЫ НА ВЫХОДЕ	РАЗМЕРЫ НА ВХОДЕ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
4428	БКО-50-СВ-АЛ	АЛЮМИНИЙ	ДА	2	6/9 / M16LH	G 3/4"	149X139X160	0,80
4421	GRE-1000	ЛАТУНЬ	НЕТ	2	6/9 / M16LH	G 3/4"	200X205X70	1,40
5897	БКО-50-СВ-М	ЛАТУНЬ	НЕТ	2	6/9 / M16LH	G 3/4"	149X139X160	0,80
4425	БКО-50-СВ	ЛАТУНЬ	ДА	2	6/9 / M16LH	G 3/4"	130X130X160	0,90

РЕДУКТОРЫ АЦЕТИЛЕНОВЫЕ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ								
АРТ.	МОДЕЛЬ	МАТЕРИАЛ	МАЛОГАБАРИТНЫЙ	КОЛИЧЕСТВО МАНОМЕТРОВ	РАЗМЕРЫ НА ВЫХОДЕ	РАЗМЕРЫ НА ВХОДЕ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
4410	CR300-AC	ЛАТУНЬ	НЕТ	2	6/9 / M16LH	НАКИДНОЙ ХОМУТ	260X200X70	1,40
4423	GRE-3000	ЛАТУНЬ	НЕТ	2	6/9 / M16LH	НАКИДНОЙ ХОМУТ	250X200X70	1,30
4427	БА0-5-СВ	ЛАТУНЬ	ДА	2	6/9 / M16LH	НАКИДНОЙ ХОМУТ	130X130X160	0,90



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



СПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ
СТР 85 РУКАВА
ГАЗОВЫЕ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

РЕГУЛЯТОРЫ РАСХОДА ГАЗА

ГАЗОСВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ


 WR500
АРТ. 4414

 WR550 MINI
АРТ. 4416

 VARTEG УРГ-40
АРТ. 6525

 WR410-F
АРТ. 4412

 VARTEG УРГ-40 (CU)
АРТ. 7050

 GRE-4000
АРТ. 4420

 WR420-F2
АРТ. 4413

 ВН600-HE
АРТ. 4415

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ГАЗ	МАТЕРИАЛ	МАЛОГАБАРИТНЫЙ	КОЛИЧЕСТВО РАСХОДОМЕРОВ	ТИП РАСХОДОМЕРА	РАЗМЕРЫ НА ВЫХОДЕ	РАЗМЕРЫ НА ВХОДЕ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
4414	WR500	АРГОН/УГЛЕКИСЛОТА	ЛАТУНЬ	НЕТ	1	СТРЕЛОЧНЫЙ	6/9 / M16LN	6 3/4"	194*59*203	1,25
4416	WR550 MINI	АРГОН/УГЛЕКИСЛОТА	ЛАТУНЬ	ДА	1	СТРЕЛОЧНЫЙ	6/9 / M16LN	6 3/4"	115*105*44	0,63
6525	УРГ-40	АРГОН/УГЛЕКИСЛОТА	АЛЮМИНИЙ	НЕТ	1	ПОПЛАВКОВЫЙ	6/9 / M16LN	6 3/4"	220*160*110	0,50
4412	WR410-F	АРГОН/УГЛЕКИСЛОТА	ЛАТУНЬ	НЕТ	1	ПОПЛАВКОВЫЙ	6/9 / M16LN	6 3/4"	194*59*203	1,28
7050	УРГ-40 (CU)	АРГОН/УГЛЕКИСЛОТА	ЛАТУНЬ	НЕТ	1	ПОПЛАВКОВЫЙ	6/9 / M16LN	6 3/4"	220*160*110	1,20
4420	GRE-4000	АРГОН/УГЛЕКИСЛОТА	ЛАТУНЬ	НЕТ	1	СТРЕЛОЧНЫЙ	6/9 / M16LN	6 3/4"	200*200*70	1,43
4413	WR420-F2	АРГОН/УГЛЕКИСЛОТА	ЛАТУНЬ	НЕТ	2	ПОПЛАВКОВЫЙ	6/9 / M16LN	6 3/4"	194*59*203	1,48
4415	ВН600-HE	ГЕЛИЙ	ЛАТУНЬ	НЕТ	1	СТРЕЛОЧНЫЙ	РЕЗИНОВЫЙ НИППЕЛЬ СО ВСТРОЕННЫМ КЛАПАНОМ	6 3/4"	180*120*150	1,30


 FOXWELD ПГС-220В
АРТ. 4431

 FOXWELD ПГС-36В
АРТ. 7039

ПОДОГРЕВАТЕЛИ ГАЗА

АРТ.	МОДЕЛЬ	НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ, В	ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ, ВТ	РАЗМЕРЫ НА ВЫХОДЕ	РАЗМЕРЫ НА ВХОДЕ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
4431	ПГС-220В	220	210	6 3/4"	6 3/4"	70*150*50	0,70
7039	ПГС-36В	36	190	6 3/4"	6 3/4"	130*65*60	0,50



ГОРЕЛКИ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ

Горелки газозвушные и паяльные лампы применяются при проведении кровельных работ, сушки и нагрева панелей и форм, кирпичной кладки, сжигания травы, дорожных работ и других случаев, где требуется быстрый автономный нагрев. В качестве горючего газа применяется пропан-бутановая смесь или бензиновые пары, в качестве окислителя – воздух. Горелки выпускаются с регулировочным вентилем, а некоторые также оснащены рычажным механизмом для экономии газа. Удлиненная конструкция горелки позволяет производить работы в труднодоступных местах.

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ

КАТЕГОРИЯ	СТР
ГОРЕЛКИ КРОВЕЛЬНЫЕ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ ВЕНТИЛЬНЫЕ	83
ГОРЕЛКИ КРОВЕЛЬНЫЕ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ РЫЧАЖНЫЕ	84
НАСАДКИ НА БАЛЛОН/ЛАМПЫ ПАЯЛЬНЫЕ	84
РУКАВА ГАЗОВЫЕ	85

ГОРЕЛКИ КРОВЕЛЬНЫЕ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ ВЕНТИЛЬНЫЕ


 Г-1000В
АРТ. 5924

 ГВ-700В
АРТ. 6035

 ГВ-1000В
АРТ. 5905

 ГВ-1000В
АРТ. 5910

 ГВ-500В
АРТ. 5900

 ГК-1000В
АРТ. 5917

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	КОЛИЧЕСТВО/ ДИАМЕТРЫ НАСАДОК	ДЛИНА, ММ	УГОЛ ИЗГИБА ГОРЕЛКИ, °	МОЩНОСТЬ, КВТ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
5924	Г-1000В, Д. 60	1 / 60	1000	0	58	120*60*1000	0,56
6035	ГВ-700В, Д. 60	1 / 60	700	150	58	120*60*700	0,50
5905	ГВ-1000В, Д. 60	1 / 60	1000	150	58	120*60*1000	0,56
5910	ГВ-1000В, Д. 76	1 / 76	1000	150	80	120*80*1000	0,68
5900	ГВ-500В, Д. 60	1 / 60	500	150	58	130*60*Х500	0,46
5917	ГК-1000В, Д. 50	1 / 50	1000	150	48	130*40*1000	0,42



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ГОРЕЛКИ КРОВЕЛЬНЫЕ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ РЫЧАЖНЫЕ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	КОЛИЧЕСТВО/ ДИАМЕТРЫ НАСАДОК	ДЛИНА, ММ	УГОЛ ИЗГИБА ГОРЕЛКИ, °	МОЩНОСТЬ, КВТ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
5903	ГВ-500Р, Д. 60	1 / 60	500	150	58	110*60*500	0.52
5908	ГВ-1000Р, Д. 60	1 / 60	1000	150	58	130*60*1000	0.56
5912	ГВ-1000Р, Д. 76	1 / 76	1000	0	80	130*70*1000	0.74
5920	ГК-1000Р, Д. 50	1 / 50	1000	150	50	220*40*1000	0.50
5925	Г-1000В, Д. 60	1 / 60	1000	0	58	130*60*1000	0.64
6038	ГВ-700В, Д. 60	1 / 60	700	150	58	130*60*700	0.58
5923	ГК2-1050Р, Д. 50	2 / 50	1000	0	90	220*40*1000	0.84

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



НАСАДКИ НА БАЛЛОН/ЛАМПЫ ПАЯЛЬНЫЕ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	УГОЛ ИЗГИБА НАСАДКИ, °	ТИП ГОРЮЧЕГО	ВИД ПОДЖИГА	НАЛИЧИЕ БАЛЛОНА	ВЕС, КГ
6398	НАСАДКА НА БАЛЛОН БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-55	45	БУТАН / ПРОПАН	ТРАДИЦИОННЫЙ	НЕТ	0.13
6381	НАСАДКА НА БАЛЛОН БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-75	25	БУТАН / ПРОПАН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	НЕТ	0.136
6382	НАСАДКА НА БАЛЛОН БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-95	30	БУТАН / ПРОПАН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	НЕТ	0.13
7185	ЛАМПА ПАЯЛЬНАЯ ГОРН (1.5 ЛИТРА)	0	БЕНЗИН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	ДА	1.17
7184	ЛАМПА ПАЯЛЬНАЯ ГОРН (1 ЛИТР)	0	БЕНЗИН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	ДА	1.08

РУКАВА ГАЗОВЫЕ

Рукава для газовой сварки и резки металла применяются для подачи под давлением ацетилена, пропана, бутана и кислорода к приборам для газовой сварки и резки металла. В отличие от обычного поливочного шланга, газовый рукав имеет трехслойное строение: внутренний слой изготовлен из особой резины, выдерживающей определенное давление, в зависимости от типа газа. Средний слой считается промежуточным, выступает в роли прослойки и сдерживает растяжение резины. Он армирован и состоит из сети волокон. Внешний слой состоит из резины или текстильного материала, стойкого к внешнему воздействию.

РУКАВ АЦЕТИЛЕНОВЫЙ/
ПРОПАНОВЫЙ КРАСНЫЙ
АРТ. 1440/1443/6646/6669



КИСЛОРОДНЫЙ
АРТ. 1441/1445/6647/6670



РУКАВ КИСЛОРОДНЫЙ ЧЕРНЫЙ
АРТ. 1446/1447



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ЦВЕТ	ТИП ГАЗА	НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, ММ	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР, ММ	ДЛИНА БУХТЫ, М	ВЕС БУХТЫ, КГ
1445	РУКАВ ТЕКСТИЛЬНЫЙ	СИНИЙ	КИСЛОРОД	18	9.0	40	10.40
1443	РУКАВ ТЕКСТИЛЬНЫЙ	КРАСНЫЙ	АЦЕТИЛЕН	18	9.0	40	10.40
1447	РУКАВ ТЕКСТИЛЬНЫЙ	ЧЕРНЫЙ	КИСЛОРОД	18	9.0	40	10.40
1446	РУКАВ РЕЗИНОВЫЙ	ЧЕРНЫЙ	КИСЛОРОД	13	6.3	40	5.60
6646	РУКАВ РЕЗИНОВЫЙ	КРАСНЫЙ	АЦЕТИЛЕН	18	9.0	40	2.60
6669	РУКАВ ТЕКСТИЛЬНЫЙ	КРАСНЫЙ	АЦЕТИЛЕН	18	9.0	5	1.30
1447	РУКАВ ТЕКСТИЛЬНЫЙ	ЧЕРНЫЙ	КИСЛОРОД	18	9.0	40	10.40
1440	РУКАВ ТЕКСТИЛЬНЫЙ	КРАСНЫЙ	АЦЕТИЛЕН	13	6.3	40	5.60
1441	РУКАВ ТЕКСТИЛЬНЫЙ	СИНИЙ	КИСЛОРОД	13	6.3	40	6.80
6670	РУКАВ РЕЗИНОВЫЙ	СИНИЙ	КИСЛОРОД	18	9.0	5	1.30



НАБОРЫ/ЗАЖИГАЛКИ/ПЕРЕХОДНИКИ/КЛАПАНЫ

АРТ.	МОДЕЛЬ
4472	НАБОР ДЛЯ ЧИСТКИ НАКОНЕЧНИКОВ TC-04
4483	ЗАЖИГАЛКА ДЛЯ ГАЗОСВАРКИ L2
5152	ПЕРЕХОДНИК ДЛЯ БОЛЬШИХ ГАЗОВЫХ БАЛЛОНОВ W21.8LH-M16*1.5 «ПАПА»
5457	ПЕРЕХОДНИК ДЛЯ МАЛЫХ ГАЗОВЫХ БАЛЛОНОВ С ЦАНГОВОГО НА РЕЗЬБОВОЙ EPI-GAS
6003	КЛАПАН ОГНЕПРЕГРАДИТЕЛЬНЫЙ КИСЛОРОД
6004	КЛАПАН ОГНЕПРЕГРАДИТЕЛЬНЫЙ ГАЗ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



БЕНЗИНОВЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ

Линейка бензиновых генераторов Foxweld EXPERT представляет собой профессиональный инструмент, который позволит вам обеспечить электроэнергией все ваши потребители в случаях отсутствия сетевого напряжения в бытовой розетке. В том случае, если мы планируем проводить выездные работы, то генераторы Foxweld EXPERT станут незаменимыми помощниками в решении полевых задач, для этого потребуются лишь качественные ГСМ. Для удобства работы с генератором на нем имеется современная панель управления с многофункциональным дисплеем и индикаторами. Генераторы Foxweld EXPERT разработаны таким образом, чтобы справляться с нагрузкой продолжительное время без перебоев, при этом расходуя минимум топлива.

ОСНОВНЫЕ КОНКУРЕНТНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА БЕНЗИНОВЫХ ГЕНЕРАТОРОВ FOXWELD



МУЛЬТИФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ДИСПЛЕЙ



МЕДНАЯ ОБМОТКА



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ НА КАЖДУЮ ЛИНИЮ



РЕАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ



ЭКОНОМИЧНЫЕ



БЛОК AVR



СИЛОВАЯ РОЗЕТКА 400В/16А



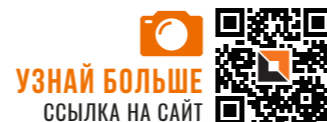
ПОДКЛЮЧЕНИЕ ATS



ДО 15 ЧАСОВ БЕСПРЕРЫВНОЙ РАБОТЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ																
Артикул	Модель	Напряжение, В	Кол-во розеток / сила тока	Материал обмотки альтернатора	Номинальная мощность, кВт	Максимальная мощность, кВт	Объем топливного бака, л	Тип загрузка	Объем двигателя, см³	Защита от запуска при низком уровне масла в двигателе	Вольтметр	Защита от перегрузки	Подготовка к работе CATS	Габаритные размеры, мм	Вес брутто, кг	Стр.
7246	EXPERT G3700	230	2 / 16A (230 В)	МЕДЬ	2.8	3.3	15	ручной	212	ДА	ЦИФРОВОЙ МУЛЬТИМЕТР 4в1	1 АВТОМАТ ЗАЩИТЫ НА 2 ЛИНИИ 230В / 16А	НЕТ	600 * 450 * 460	43	88
7244	EXPERT G3700 E	230	2 / 16A (230 В)		2.8	3.3	15		212			НЕТ	600 * 450 * 460	46.5	88	
7908	EXPERT G6500 EW	230	2 / 16A (230 В) 1 / 32A (230 В)		5.0	5.5	25		420			НЕТ	700 * 550 * 560	86.4	89	
7245	EXPERT G7500 EW	230	2 / 16A (230 В) 1 / 32A (230 В)		6.0	6.5	25		420			НЕТ	700 * 570 * 560	87	90	
7246	EXPERT G8500 EW	230	2 / 16A (230 В) 1 / 32A (230 В)		7.0	7.5	25		460			2 АВТОМАТА ЗАЩИТЫ НА 2 ЛИНИИ 230В / 16А + 1 АВТОМАТ ЗАЩИТЫ НА 1 ЛИНИЮ 230В / 32 А	ДА	700 * 570 * 580	92.5	91
8221	EXPERT G8500 EW (ATS-1)	230	2 / 16A (230 В) 1 / 32A (230 В)		7.0	7.5	25		460			1 АВТОМАТ ЗАЩИТЫ НА 1 ЛИНИЮ 230В / 32 А	ДА	700 * 570 * 580 + 410 * 340 * 200	92.5 + 6	91
7247	EXPERT G9500 EW	230	2 / 16A (230 В) 1 / 32A (230 В)		7.8	8.3	25	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ (С КЛЮЧА)	460			ДА	710 * 580 * 580	97.5	92	
8222	EXPERT G9500 EW (ATS-3)	230	2 / 16A (230 В) 1 / 32A (230 В)		7.8	8.3	25		460			ДА	710 * 580 * 580 + 410 * 340 * 200	97.5 + 6	92	
7863	EXPERT G9500-3	230/400	1 / 16A (230 В) 1 / 16A (400 В)		ЛИНИЯ 230 В: 3.0 кВт ЛИНИЯ 400 В: 7.6 кВт	ЛИНИЯ 230 В: 3.5 кВт ЛИНИЯ 400 В: 8.0 кВт	25		460			ДА	710 * 580 * 570	97	93	
7890	EXPERT G9500-3 (ATS-3)	230/400	1 / 16A (230 В) 1 / 16A (400 В)		ЛИНИЯ 230 В: 3.0 кВт ЛИНИЯ 400 В: 7.6 кВт	ЛИНИЯ 230 В: 3.5 кВт ЛИНИЯ 400 В: 8.0 кВт	25		460			1 АВТОМАТ ЗАЩИТЫ НА 1 ЛИНИЮ 230В / 32А + 1 АВТОМАТ ЗАЩИТЫ НА 1 ЛИНИЮ 400 В / 16 А	ДА	710 * 580 * 570 + 410 * 340 * 200	97 + 6	93
7864	EXPERT G9500-3 HP	230/400	1 / 32A (230 В) 1 / 16A (400 В)		ЛИНИЯ 230 В: 7.0 кВт ЛИНИЯ 400 В: 7.6 кВт	ЛИНИЯ 230 В: 7.3 кВт ЛИНИЯ 400 В: 8.0 кВт	25		460			ДА	710 * 580 * 570	96	94	
7891	EXPERT G9500-3 HP (ATS-3)	230/400	1 / 32A (230 В) 1 / 16A (400 В)		ЛИНИЯ 230 В: 7.0 кВт ЛИНИЯ 400 В: 7.6 кВт	ЛИНИЯ 230 В: 7.3 кВт ЛИНИЯ 400 В: 8.0 кВт	25		460			ДА	710 * 580 * 570 + 410 * 340 * 200	96 + 6	94	

Бензиновые генераторы Foxweld EXPERT применяются в качестве основного или резервного источника питания электроэнергии для широкого ассортимента инструментов и бытовых приборов. Мощность двигателя подобрана таким образом, чтобы обеспечить стабильную работу установки на максимальных режимах. Датчик аварийного уровня масла предупредит о недостаточном количестве смазочного материала в картере и защитит двигатель от «сухой» работы, это сохранит его ресурс и снизит преждевременный риск выхода из строя генератора. Каждый генератор оснащен современной системой стабилизации напряжения «AVR», позволяющей эффективно работать устройствам в любых режимах без перебоев.





АРТ. 7243/7244

EXPERT G3700/G3700 E

EXPERT G6500 EW

АРТ. 7908



БЕНЗИНОВЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ

БЕНЗИНОВЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ

12 ЧАСОВ РАБОТЫ



ОСОБЕННОСТИ:

- 4-х тактный бензиновый двигатель OHV
- Антикоррозийная обработка рамы и корпусных элементов
- Продолжительный автономный режим работы 10-12 часов
- Усиленная рама до 25 мм
- Увеличенный ресурс двигателя
- Индикатор уровня топлива
- Высокий запас мощности альтернатора
- Блок AVR — автоматический стабилизатор напряжения
- Датчик аварийного уровня масла

3,3 кВт MAX
УВЕЛИЧЕННАЯ МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ

ЭЛЕКТРОСТАРТЕР (АРТ. 7244)
ОБЛЕГЧЁННЫЙ ЗАПУСК

Cu 100%
МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ

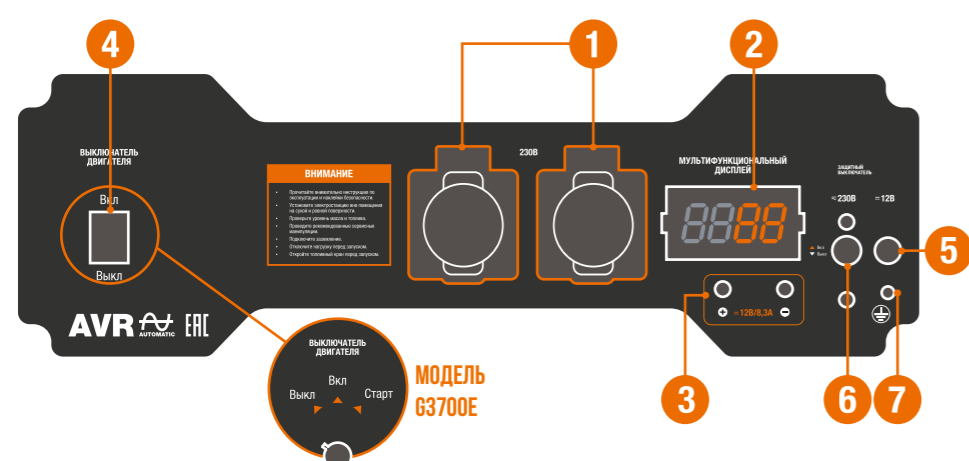
МФД 4 в 1
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА

- Блок AVR
- Легкий старт
- Пониженный уровень шума
- Экономичный
- Компактный
- Контроль уровня масла
- Контроль уровня топлива
- Лёгкий вес

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	NOM кВт	MAX кВт	Л	СТАРТ	В/Гц	В/А	Л	COS φ	г/кВт*ч	MM	Кг
G3700	170F, 4T, OHV, AI-92, 212CC, 7 Л.С. / 5КВТ	2,8	3,3	15	РУЧНОЙ	230/50	230/16(2)	0,6	≈ 1	360 0,47	600*450*460	43
G3700 E					ручной/ ЭЛЕКТРОСТАРТЕР							46,5

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Евророзетки 230В/16А
- 2 Мультифункциональный дисплей
- 3 Выход 12В
- 4 Выключатель двигателя
- 5 Предохранитель 12 В
- 6 Защитный выключатель
- 7 Клемма заземления

15 ЧАСОВ РАБОТЫ



ОСОБЕННОСТИ:

- Индикатор уровня топлива
- Блок AVR, стабилизирующий выходное напряжение
- Антикоррозийная обработка и порошковая покраска корпусных элементов
- Датчик аварийного уровня масла
- Усиленная рама 32 мм
- 4-х тактный бензиновый двигатель OHV
- Автономный режим работы 12-15 часов
- Наличие защиты на линию
- Двигатель с принудительным охлаждением
- Высокий запас мощности альтернатора

5,5 кВт MAX
УВЕЛИЧЕННАЯ МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ

ЭЛЕКТРОСТАРТЕР
ОБЛЕГЧЁННЫЙ ЗАПУСК

Cu 100%
МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ

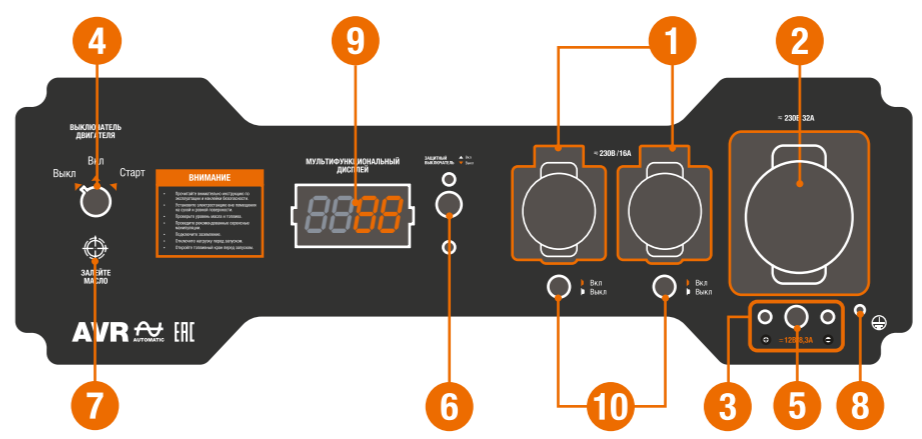
МФД 4 в 1
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА

- Блок AVR
- Легкий старт
- Пониженный уровень шума
- Экономичный
- Компактный
- Контроль уровня масла
- Контроль уровня топлива
- Силовая розетка 230В/32А

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	NOM кВт	MAX кВт	Л	СТАРТ	В/Гц	В/А	Л	COS φ	г/кВт*ч	MM	Кг
G6500 EW	190F, 4T, OHV, AI-92, 420CC, 15 Л.С. / 11КВТ	5,0	5,5	25	РУЧНОЙ/ ЭЛЕКТРОСТАРТЕР	230/50	230/16(2)+230/32	1,1	≈ 1	360 0,47	710 * 540 * 600	86,4

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Евророзетки 230В/16А
- 2 Силовая розетка 230В/32А
- 3 Выход 12В
- 4 Выключатель двигателя
- 5 Предохранитель 12В
- 6 Защитный выключатель
- 7 Световой индикатор аварийного уровня масла
- 8 Клемма заземления
- 9 Мультифункциональный дисплей
- 10 Предохранитель 16А

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ОСОБЕННОСТИ:

- Индикатор уровня топлива
- Блок AVR, стабилизирующий выходное напряжение
- Антикоррозийная обработка и порошковая покраска корпусных элементов
- Датчик аварийного уровня масла
- Усиленная рама 32 мм
- 4-х тактный бензиновый двигатель OHV
- Автономный режим работы 12-15 часов
- Наличие защиты на линию
- Двигатель с принудительным охлаждением
- Высокий запас мощности альтернатора

6,5 кВт MAX
УВЕЛИЧЕННАЯ МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ

ЭЛЕКТРОСТАРТЕР
ОБЛЕГЧЁННЫЙ ЗАПУСК

Cu 100%
МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ

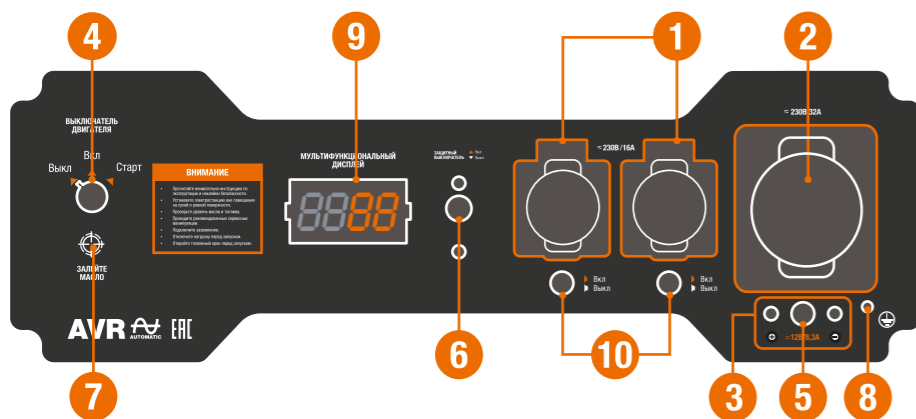
МФД 4 в 1
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА

- Блок AVR
- Легкий старт
- Колеса в комплекте
- Силовая розетка 230В/32А
- Пониженный уровень шума
- Экономичный
- Компактный
- Контроль уровня масла
- Контроль уровня топлива

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	NOM кВт	MAX кВт	Л	СТАРТ	В/Гц	В/А	Л	COS φ	г/кВт*ч	MM	Кг
G7500 EW	190F, 4T, OHV, AI-92, 420CC, 15 Л.С. / 11КВТ	6,0	6,5	25	РУЧНОЙ/ ЭЛЕКТРОСТАРТЕР	230/50	230/16(2)+230/32	1,1	≈ 1	360/0,47	710*540*570	87

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Евророзетки 230В/16А
- 2 Силовая розетка 230В/32А
- 3 Выход 12В
- 4 Выключатель двигателя
- 5 Предохранитель 12В
- 6 Защитный выключатель
- 7 Световой индикатор аварийного уровня масла
- 8 Клемма заземления
- 9 Многофункциональный дисплей
- 10 Предохранитель 16А



ОСОБЕННОСТИ:

- Индикатор уровня топлива
- Блок AVR, стабилизирующий выходное напряжение
- Антикоррозийная обработка и порошковая покраска корпусных элементов
- Датчик аварийного уровня масла
- Усиленная рама 32 мм
- 4-х тактный бензиновый двигатель OHV
- Автономный режим работы 12-15 часов
- Наличие защиты на линию
- Двигатель с принудительным охлаждением
- Высокий запас мощности альтернатора

7,5 кВт MAX
УВЕЛИЧЕННАЯ МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ

АТS
ПОДКЛЮЧЕНИЕ БЛОКА АТS

Cu 100%
МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ

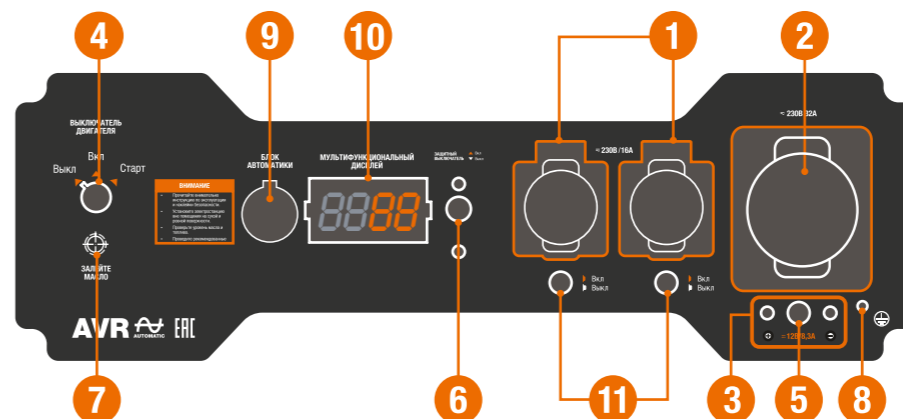
МФД 4 в 1
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА

- Блок AVR
- Легкий старт
- Колеса в комплекте
- Силовая розетка 230В/32А
- Пониженный уровень шума
- Экономичный
- Компактный
- Контроль уровня масла
- Контроль уровня топлива

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	NOM кВт	MAX кВт	Л	СТАРТ	В/Гц	В/А	Л	COS φ	г/кВт*ч	MM	Кг
G8500 EW	192FP, 4T, OHV, AI-92, 460CC, 19 Л.С. / 14КВТ	7,0	7,5	25	РУЧНОЙ/ ЭЛЕКТРОСТАРТЕР	230/50	230/16(2)+230/32	1,1	≈ 1	360/0,47	710*540*570	92,5
G8500 EW (ATS-1)											710*540*570 + 410*340*200	92,5+6

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Евророзетки 230В/16А
- 2 Силовая розетка 230В/32А
- 3 Выход 12В
- 4 Выключатель двигателя
- 5 Предохранитель 12В
- 6 Защитный выключатель
- 7 Световой индикатор аварийного уровня масла
- 8 Клемма заземления
- 9 Разъём подключения АТS
- 10 Многофункциональный дисплей
- 11 Предохранитель 16А



АПТ. 7247/8222

EXPERT G9500 EW/EXPERT G9500 EW (ATS-3)

EXPERT G9500-3/EXPERT G9500-3 (ATS-3)

АПТ. 7863/7890

БЕНЗИНОВЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ

БЕНЗИНОВЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ



ОСОБЕННОСТИ:

- Индикатор уровня топлива
- Блок AVR, стабилизирующий выходное напряжение
- Антикоррозийная обработка и порошковая покраска корпусных элементов
- Датчик аварийного уровня масла
- Усиленная рама 32 мм
- 4-х тактный бензиновый двигатель OHV
- Автономный режим работы 12-15 часов
- Наличие защиты на линию
- Двигатель с принудительным охлаждением
- Высокий запас мощности альтернатора

8,3 кВт MAX
УВЕЛИЧЕННАЯ МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ

AUTO
ATS
ПОДКЛЮЧЕНИЕ БЛОКА ATS

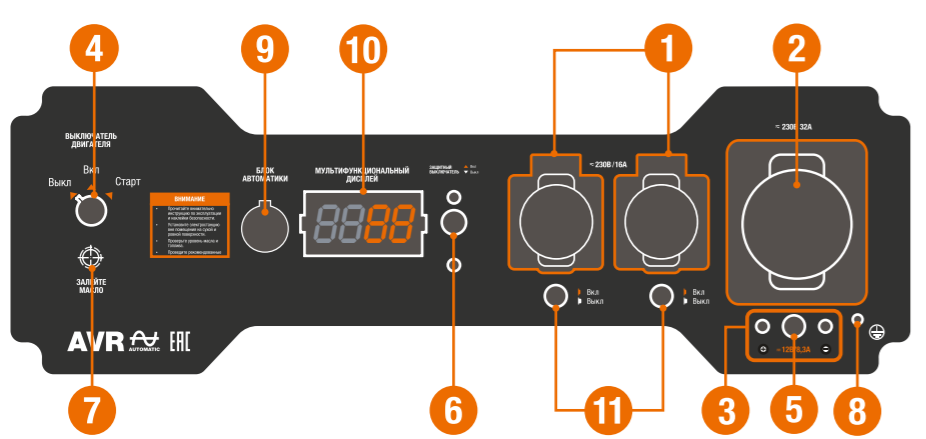
Cu
100%
МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ

МФД 4 в 1
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА

- Блок AVR
- Легкий старт
- Колеса в комплекте
- Силовая розетка 230В/32А
- Пониженный уровень шума
- Экономичный
- Компактный
- Контроль уровня масла
- Контроль уровня топлива

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ												
МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	NOM кВт	MAX кВт	Л	СТАРТ	В/Гц	В/А	Л	cos φ	г/кВт*ч	мм	кг
69500 EW	192FP, 4T, OHV, AI-92, 460CC, 19 Л.С. / 14кВт	7,8	8,3	25	РУЧНОЙ/ ЭЛЕКТРОСТАРТЕР	230/50	230/16(2)+230/32	1,1	≈ 1	360 0,47	710*540*570 + 410*340*200	97,5 + 97,5+6

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Евророзетка 230В/16А
- 2 Силовая розетка 230В/32А
- 3 Выход 12В
- 4 Выключатель двигателя
- 5 Предохранитель 12В
- 6 Защитный выключатель
- 7 Световой индикатор аварийного уровня масла
- 8 Клемма заземления
- 9 Разъём подключения ATS
- 10 Мультифункциональный дисплей
- 11 Предохранитель 16А



ОСОБЕННОСТИ:

- Индикатор уровня топлива
- Блок AVR, стабилизирующий выходное напряжение
- Антикоррозийная обработка и порошковая покраска корпусных элементов
- Датчик аварийного уровня масла
- Усиленная рама 32 мм
- 4-х тактный бензиновый двигатель OHV
- Автономный режим работы 12-15 часов
- Наличие защиты на линию
- Двигатель с принудительным охлаждением
- Высокий запас мощности альтернатора

8,0 кВт MAX
УВЕЛИЧЕННАЯ МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ

AUTO
ATS
ПОДКЛЮЧЕНИЕ БЛОКА ATS

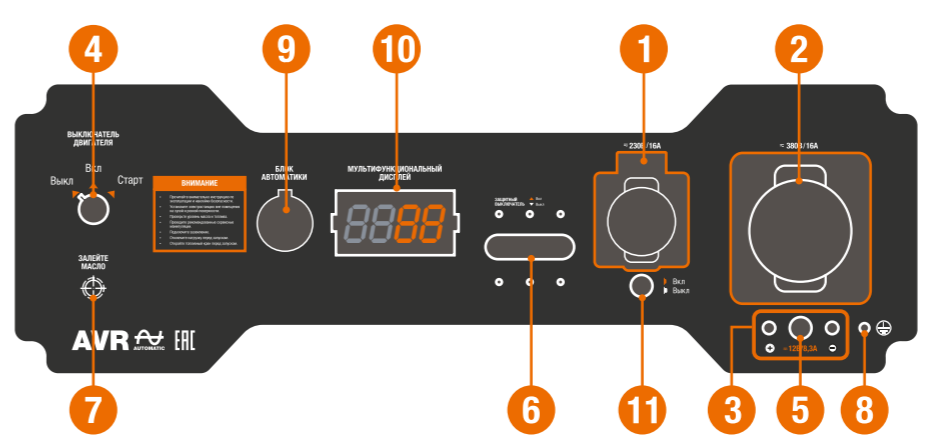
Cu
100%
МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ

МФД 4 в 1
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА

- Блок AVR
- Легкий старт
- Колеса в комплекте
- Силовая розетка 400В/16А
- Пониженный уровень шума
- Экономичный
- Компактный
- Контроль уровня масла
- Контроль уровня топлива

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ												
МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	NOM кВт	MAX кВт	Л	СТАРТ	В/Гц	В/А	Л	cos φ	г/кВт*ч	мм	кг
69500-3	192FP, 4T, OHV, AI-92, 460CC, 19 Л.С. / 14кВт	230 В: 3,0 кВт/ 400 В: 7,6 кВт	230 В: 3,5 кВт/ 400 В: 8,0 кВт	25	РУЧНОЙ/ ЭЛЕКТРОСТАРТЕР	400/50	230/16+400/16	1,1	≈ 1	360 0,47	710*540*600 + 410*340*200	97 + 97+6

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Евророзетка 230В/16А
- 2 Силовая розетка 400В/16А
- 3 Выход 12В
- 4 Выключатель двигателя
- 5 Предохранитель 12В
- 6 Защитный выключатель
- 7 Световой индикатор аварийного уровня масла
- 8 Клемма заземления
- 9 Разъём подключения ATS
- 10 Мультифункциональный дисплей
- 11 Предохранитель 16А





Арт. 7864/7891

EXPERT G9500-3 HP/EXPERT G9500-3 HP (ATS-3)



- ОСОБЕННОСТИ:**
- Индикатор уровня топлива
 - Блок AVR, стабилизирующий выходное напряжение
 - Антикоррозийная обработка и порошковая покраска корпусных элементов
 - Датчик аварийного уровня масла
 - Усиленная рама 32 мм
 - 4-х тактный бензиновый двигатель OHV
 - Автономный режим работы 12-15 часов
 - Наличие защиты на линии
 - Двигатель с принудительным охлаждением
 - Высокий запас мощности альтернатора

MAX 8,0 кВт
230В 400В
УВЕЛИЧЕННАЯ МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ

AUTO
ATS
ПОДКЛЮЧЕНИЕ БЛОКА ATS

Cu 100%
МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ

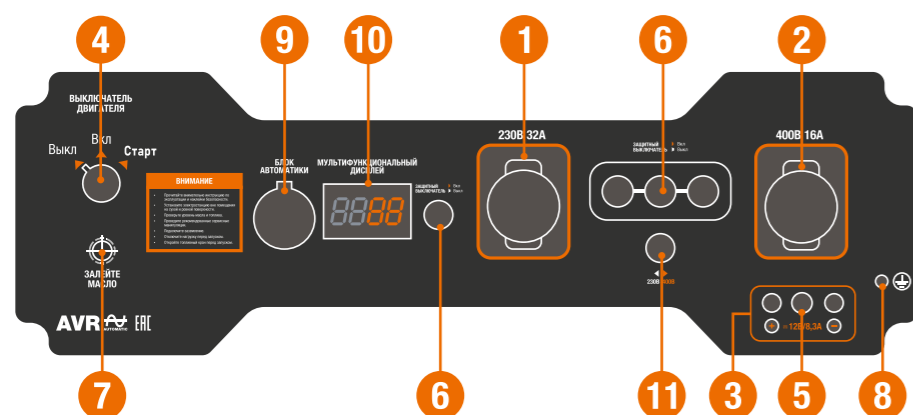
8888
МФД 4 в 1
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА

- AVR Блок AVR
- EASY START Легкий старт
- Колеса в комплекте
- Силовая розетка (2) 230В/32А 400В/16А
- Пониженный уровень шума
- Экономичный
- Компактный
- Контроль уровня масла
- Контроль уровня топлива

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	NOM кВт	MAX кВт	Л	СТАРТ	В/Гц	В/А	Л	cos φ	г/кВт*ч	мм	кг
69500-3 HP	192FP, 4T, OHV, AI-92, 460CC, 19 Л.С. / 14КВТ	230 В: 7,0 кВт / 400 В: 7,6 кВт	230 В: 7,3 кВт / 400 В: 8,0 кВт	25	РУЧНОЙ / ЭЛЕКТРОСТАРТЕР	400/50	230/32*400/16	1,1	≈ 1	360 0,47	710*540*570 + 410*340*200	96
69500-3 HP (ATS-3)												96+6

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

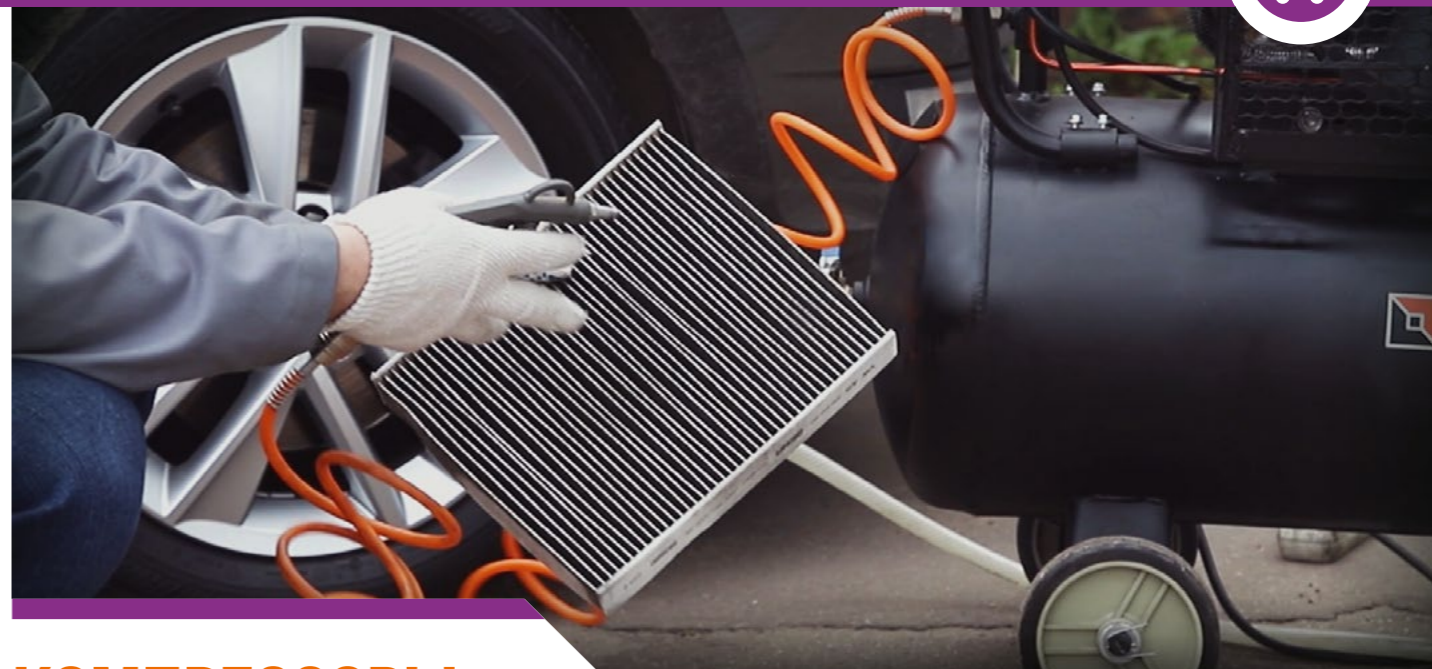


- 1 Силовая розетка 230В/32А
- 2 Силовая розетка 400В/16А
- 3 Выход 12В
- 4 Выключатель двигателя
- 5 Предохранитель 12В
- 6 Защитный выключатель
- 7 Световой индикатор аварийного уровня масла
- 8 Клемма заземления
- 9 Разъем подключения ATS
- 10 Многофункциональный дисплей
- 11 Переключатель 230В/400В

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



КОМПРЕССОРЫ



КОМПРЕССОРЫ

Компрессоры FOXWELD AEROMAX – бескомпромиссное по надёжности и производительности решение для любых по сложности задач. Ресиверы компрессоров AEROMAX подобраны таким образом, чтобы минимизировать количество включений двигателя и, тем самым, продлить его срок службы. Компрессоры AEROMAX оснащены электрической и механической системами защиты. Нагнетатели всех моделей выполнены из чугуна для гарантии надёжности. AEROMAX справится со всем.

КОМПРЕССОРЫ МАСЛЯНЫЕ РЕМЕННЫЕ

Арт.	НАИМЕНОВАНИЕ FOXWELD	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НА ВЫХОДЕ, л / мин	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НА ВЫХОДЕ, л / мин	ОБЪЕМ РЕСИВРА, л	МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ, бар	НАПРЯЖЕНИЕ, В	МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ, Вт	ПУСКОВОЙ ТОК, А	КОЛИЧЕСТВО ЦИЛИНДРОВ, шт.	КОЛИЧЕСТВО БЫСТРОСЪЕМОВ НА ВЫХОДЕ, шт.	ВЕС ЧИСТО, кг	Стр.
7290	AEROMAX 390/100	390	250	100	8	230	2150	9,4	2	2	64,5	96
7068	AEROMAX 380/100 HP	380	250	100	10	230	2150	9,4	2	2	75	96
5887	AEROMAX 480/100	480	365	100	8	230	2350	13,8	3	4	103	97
6796	AEROMAX 480/100 HP	480	365	100	10	230	2350	13,8	3	4	103	97
5074	AEROMAX 420/100	420	320	100	8	400	2950	6,0	3	4	91	97
5075	AEROMAX 550/100	550	455	100	8	400	3850	7,8	2	2	103	98
7069	AEROMAX 550/100 HP	550	455	100	10	400	3850	7,8	2	2	103	98
5375	AEROMAX 700/150	700	580	150	8	400	6750	13,5	3	2	157,4	98
5888	AEROMAX 1050/300	1050	800	300	12,5	400	7500	15,0	4	4	286	99

КОМПРЕССОРЫ БЕЗМАСЛЯНЫЕ

5374	AERO 130/24 OIL-FREE	130	125	24	8	230	750	3,5	2	1	21,6	99
------	----------------------	-----	-----	----	---	-----	-----	-----	---	---	------	----



СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ
Стр 100 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
Стр 101 ПНЕВМО-ИНСТРУМЕНТ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ. 7290

АЕРОМАХ 390/100

АЕРОМАХ 480/100 (НР)

АРТ. 5887/6796



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



КОМПРЕССОРЫ

КОМПРЕССОРЫ



ОСОБЕННОСТИ:

- Мощный электродвигатель 2.2 кВт
- Высокий КПД при небольших оборотах
- Встроенные манометры и регуляторы обеспечивают контроль выходного напряжения
- Долгий срок службы
- Боковые выходы под резьбу 1/2" F для подключения пневмоинструмента напрямую или дополнительного ресивера
- 2 разъема «рапид», 2 манометра и регулятор



ДО 4 РАБОЧИХ ПОСТОВ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ РАБОТЫ
ДО 4 ЧЕЛОВЕК



**БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ
НА РЕСИВЕРЕ**
ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЕЗ ПОТЕРЬ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Компрессор
- Два колеса диаметром 8" с крепёжным комплектом
- 2 воздушных фильтра
- Воздушный сапун
- 2 резиновые опоры под ресивер
- 1 металлическая ручка U-образная (20 * 270 мм) с крепёжным комплектом
- Бутылка компрессорного масла VDL100
- Инструкция
- Гарантийный талон



Низкий шум при работе



Защита от перегрузки



Двухцилиндровый компрессор



Низкий уровень вибрации



Максимальное давление 8 бар



Сеть 230 В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	LPM _{IN} Л/МИН	LPM _{OUT} Л/МИН	V Л	P _{MAX} БАР	U, f В, ГЦ	N _{MAX} ВТ	I _{START} А	РАПИД F 1/2" ШТ	РАПИД F 1/2" ШТ	КГ
АЕРОМАХ 390/100	7290	390	250	100	8	230/50	2150	9,40	2	2	64,5



ОСОБЕННОСТИ:

- Мощный электродвигатель 2.35 кВт
- Высокий КПД при небольших оборотах
- Встроенные манометры и регуляторы обеспечивают контроль выходного напряжения
- Долгий срок службы
- Боковые выходы под резьбу 1/2" F для подключения пневмоинструмента напрямую или дополнительного ресивера
- 4 разъема «рапид», регулятор, 2 манометра и влагоотделитель



ДО 6 РАБОЧИХ ПОСТОВ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ РАБОТЫ
ДО 6 ЧЕЛОВЕК



**БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ
НА РЕСИВЕРЕ**
ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЕЗ ПОТЕРЬ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Компрессор
- Четыре колеса диаметром 6" с крепёжным комплектом
- 3 воздушных фильтра
- Воздушный сапун
- 1 металлическая ручка U-образная (20 * 270 мм) с крепёжным комплектом
- Бутылка компрессорного масла VDL100
- Инструкция
- Гарантийный талон



Низкий шум при работе



Защита от перегрузки



Трехцилиндровый компрессор



Низкий уровень вибрации



Максимальное давление 10 бар (для моделей НР)



Сеть 230 В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	LPM _{IN} Л/МИН	LPM _{OUT} Л/МИН	V Л	P _{MAX} БАР	U, f В, ГЦ	N _{MAX} ВТ	I _{START} А	РАПИД F 1/2" ШТ	РАПИД F 1/2" ШТ	КГ
АЕРОМАХ 480/100	5887	480	365	100	8	230/50	2350	13,80	3	4	103
АЕРОМАХ 480/100 НР	6796	480	365	100	10	230/50	2350	13,80	3	4	103

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ. 7068

АЕРОМАХ 380/100 НР

АЕРОМАХ 420/100

АРТ. 5074



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ОСОБЕННОСТИ:

- Мощный электродвигатель 2.2 кВт
- Высокий КПД при небольших оборотах
- Встроенные манометры и регуляторы обеспечивают контроль выходного напряжения
- Долгий срок службы
- Боковые выходы под резьбу 1/2" F для подключения пневмоинструмента напрямую или дополнительного ресивера
- 2 разъема «рапид», 2 манометра и регулятор



ДО 4 РАБОЧИХ ПОСТОВ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ РАБОТЫ
ДО 4 ЧЕЛОВЕК



**БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ
НА РЕСИВЕРЕ**
ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЕЗ ПОТЕРЬ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Компрессор
- Два колеса диаметром 8" с крепёжным комплектом
- 2 воздушных фильтра
- Воздушный сапун
- 2 резиновые опоры под ресивер
- 1 металлическая ручка U-образная (20 * 270 мм) с крепёжным комплектом
- Бутылка компрессорного масла VDL100
- Инструкция
- Гарантийный талон



Низкий шум при работе



Защита от перегрузки



Двухцилиндровый компрессор



Низкий уровень вибрации



Максимальное давление 10 бар



Сеть 230 В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	LPM _{IN} Л/МИН	LPM _{OUT} Л/МИН	V Л	P _{MAX} БАР	U, f В, ГЦ	N _{MAX} ВТ	I _{START} А	РАПИД F 1/2" ШТ	РАПИД F 1/2" ШТ	КГ
АЕРОМАХ 380/100 НР	7068	380	250	100	10	230/50	2150	9,40	2	2	75



ОСОБЕННОСТИ:

- Мощный электродвигатель 3.00 кВт
- Высокий КПД при небольших оборотах
- Встроенные манометры и регуляторы обеспечивают контроль выходного напряжения
- Работа в трехфазных сетях 400 В
- Боковые выходы под резьбу 1/2" F для подключения пневмоинструмента напрямую или дополнительного ресивера
- 4 разъема «рапид», регулятор, манометр и влагоотделитель



ДО 6 РАБОЧИХ ПОСТОВ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ РАБОТЫ
ДО 6 ЧЕЛОВЕК



**БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ
НА РЕСИВЕРЕ**
ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЕЗ ПОТЕРЬ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Компрессор
- Четыре колеса диаметром 6" с крепёжным комплектом
- 3 воздушных фильтра
- Воздушный сапун
- 1 металлическая ручка U-образная (20 * 270 мм) с крепёжным комплектом
- Бутылка компрессорного масла VDL100
- Инструкция
- Гарантийный талон
- Кран шаровый 1/2" дюйма



Низкий шум при работе



Защита от перегрузки



Трехцилиндровый компрессор



Низкий уровень вибрации



Максимальное давление 8 бар



Сеть 400 В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	LPM _{IN} Л/МИН	LPM _{OUT} Л/МИН	V Л	P _{MAX} БАР	U, f В, ГЦ	N _{MAX} ВТ	I _{START} А	РАПИД F 1/2" ШТ	РАПИД F 1/2" ШТ	КГ
АЕРОМАХ 420/100	5074	420	320	100	8	400/50	2950	6,00	3	4	91

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

АРТ. 5075/7069

АЕРОМАХ 550/100 (HP)



ОСОБЕННОСТИ:

- Мощный электромотор 4,0 кВт
- Работа в трехфазной сети 400 В
- Высокая производительность
- Автоматическое реле поддержания давления
- Аварийный и редукционный клапаны
- 2 разъема «рапид» с 1 манометром



ДО 4 РАБОЧИХ ПОСТОВ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ РАБОТЫ
ДО 4 ЧЕЛОВЕК



**БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ
НА РЕСИВЕРЕ**
ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЕЗ ПОТЕРЬ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Компрессор
- Четыре колеса диаметром 6" с крепёжным комплектом
- 2 воздушных фильтра
- Воздушный сапун
- 1 металлическая ручка U-образная (20 * 270 мм) с крепёжным комплектом
- Бутылка компрессорного масла VDL100
- Инструкция
- Гарантийный талон



Низкий шум при работе



Защита от перегрузки



Двухцилиндровый компрессор



Низкий уровень вибрации



Максимальное давление 10 бар (для моделей HP)



Сеть 400 В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	LPM _{IN} Л/МИН	LPM _{OUT} Л/МИН	V _В Л	P _{МАХ} БАР	U, f В, ГЦ	N _{МАХ} ВТ	I _{START} А	ШТ	RAPID F 1/2"	ШТ	КГ
АЕРОМАХ 550/100	5075	550	365	100	8	400/50	3850	13,80	2	2	2	103
АЕРОМАХ 550/100 HP	7069	550	365	100	10	400/50	3850	13,80	2	2	2	103

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

АРТ. 5375

АЕРОМАХ 700/150



ОСОБЕННОСТИ:

- Мощный электромотор 6,75 кВт
- Увеличенный ресивер 150л
- Трехпоршневой компрессорный блок
- Высокая производительность
- Аварийный и редукционный клапаны
- Работа в трехфазной сети 400 В
- 2 разъема «рапид» с 1 манометром



ДО 4 РАБОЧИХ ПОСТОВ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ РАБОТЫ
ДО 4 ЧЕЛОВЕК



**БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ
НА РЕСИВЕРЕ**
ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЕЗ ПОТЕРЬ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Компрессор
- Четыре колеса диаметром 6" с крепёжным комплектом
- 3 воздушных фильтра
- Воздушный сапун
- 1 металлическая ручка U-образная (20 * 270 мм) с крепёжным комплектом
- Бутылка компрессорного масла VDL100
- Инструкция
- Гарантийный талон



Низкий шум при работе



Защита от перегрузки



Трехцилиндровый компрессор



Низкий уровень вибрации



Максимальное давление 8 бар



Сеть 400 В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	LPM _{IN} Л/МИН	LPM _{OUT} Л/МИН	V _В Л	P _{МАХ} БАР	U, f В, ГЦ	N _{МАХ} ВТ	I _{START} А	ШТ	RAPID F 1/2"	ШТ	КГ
АЕРОМАХ 700/150	5375	700	580	150	8	400/50	6750	13,50	3	2	2	157,4

АЕРОМАХ 1050/300

АРТ. 5888



ОСОБЕННОСТИ:

- Мощный электромотор 7,5 кВт
- Большой ресивер 300л
- Максимальное давление 12,5 бар
- Двухступенчатый нагнетатель для максимальной производительности
- Аварийный и редукционный клапаны
- Работа в трехфазных сетях 400 В
- 4 разъема «рапид», регулятор, 2 манометра и влагоотделитель



**ДВУХСТУПЕНЧАТЫЙ
КОМПРЕССОР**
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ 2X



ДО 6 РАБОЧИХ ПОСТОВ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ
РАБОТЫ ДО 6 ЧЕЛОВЕК

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Компрессор
- Четыре колеса диаметром 6" с крепёжным комплектом
- 2 воздушных фильтра
- Воздушный сапун
- Бутылка компрессорного масла VDL100
- Инструкция
- Гарантийный талон
- Кран шаровый 1/2" дюйма



Низкий шум при работе



Защита от перегрузки



Четырехпоршневой компрессор



Низкий уровень вибрации



Максимальное давление 12,5 бар



Сеть 400 В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	LPM _{IN} Л/МИН	LPM _{OUT} Л/МИН	V _В Л	P _{МАХ} БАР	U, f В, ГЦ	N _{МАХ} ВТ	I _{START} А	ШТ	RAPID F 1/2"	ШТ	КГ
АЕРОМАХ 1050/300	5888	1050	800	300	12,5	400/50	7500	13,50	4	4	4	286

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

АРТ. 5374

АЕРО 130/24 OIL-FREE



ОСОБЕННОСТИ:

- Подает чистый воздух без примеси масла
- Не нуждается в техническом обслуживании
- Автоматическое реле поддерживает давление
- Удобен в транспортировке и переноске
- Быстростъемное подключение



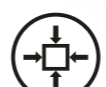
**ТИХИЙ
РАБОТА С АКУСТИЧЕСКИМ
КОМФОРТОМ**



ДО 3 РАБОЧИХ ПОСТОВ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ
РАБОТЫ ДО 3 ЧЕЛОВЕК

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Компрессор
- Два колеса диаметром 5" с крепёжным комплектом
- 1 воздушный фильтр
- Воздушный сапун
- 1 резиновая опора под ресивер
- 1 металлическая ручка L-образная (20 * 270 мм) с крепёжным комплектом
- Инструкция
- Гарантийный талон



Компактный



Легкий



Защита от перегрузки



Двухцилиндровый компрессор



Низкий уровень вибрации



Максимальное давление 8 бар



Сеть 230 В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	LPM _{IN} Л/МИН	LPM _{OUT} Л/МИН	V _В Л	P _{МАХ} БАР	U, f В, ГЦ	N _{МАХ} ВТ	I _{START} А	ШТ	RAPID F 1/2"	ШТ	КГ
АЕРО 130/24 OIL-FREE	5374	130	125	24	8	230/50	750	3,50	2	1	1	21,6



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ КОМПРЕССОРОВ



ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ АЕРОМАХ
ДЛЯ МОДЕЛЕЙ АЕРОМАХ 380/100 НР,
390/100, 480/100 (НР)
АРТ. 6651



ФИЛЬТР ВОЗДУШНЫЙ АЕРОМАХ В
СБОРЕ 5/4"
ДЛЯ МОДЕЛЕЙ АЕРОМАХ 1050/300
АРТ. 7049



ФИЛЬТР ВОЗДУШНЫЙ АЕРОМАХ В
СБОРЕ 3/4"
ДЛЯ МОДЕЛЕЙ АЕРОМАХ 550/100 (НР)
АРТ. 6653



РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ АЕРОМАХ 10 БАР
ОДНОСТУПЕНЧАТОЕ, ВНУТР. РЕЗЬБА 1/4"
АРТ. 7841

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ
6651	ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ АЕРОМАХ ДЛЯ МОДЕЛЕЙ АЕРОМАХ 380/100 НР, 390/100, 480/100 (НР)
7049	ФИЛЬТР ВОЗДУШНЫЙ АЕРОМАХ В СБОРЕ 5/4" ДЛЯ МОДЕЛЕЙ АЕРОМАХ 1050/300
6653	ФИЛЬТР ВОЗДУШНЫЙ АЕРОМАХ В СБОРЕ 3/4" ДЛЯ МОДЕЛЕЙ АЕРОМАХ 550/100 (НР)
7841	РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ АЕРОМАХ 10 БАР ОДНОСТУПЕНЧАТОЕ, ВНУТР. РЕЗЬБА 1/4"



ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ



АКСЕССУАРЫ К ПНЕВМОИНСТРУМЕНТУ

Для компрессоров AEROMAX предлагаем все необходимые для работы аксессуары (быстросъемные соединители RAPID, шланги воздушные) высокого качества в наиболее популярных типоразмерах.

СОЕДИНИТЕЛЬ «МАМА»



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-
ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА 1/4"
АРТ. 5768



СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-
ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА 1/4"
АРТ. 5099



СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-
ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА 1/4"
АРТ. 5125



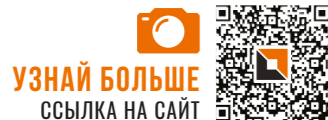
СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-ЁЛОЧКА
5 ММ/6 ММ
АРТ. 5127/5128



СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-
ЁЛОЧКА 9 ММ
АРТ. 5982

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	РАЗЪЕМ 1	РАЗЪЕМ 2
5768	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА 1/4"	RAPID F	РЕЗЬБА 1/4" F
5099	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА 1/4"	RAPID F	РЕЗЬБА 1/4" F
5125	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА 1/4"	RAPID F	РЕЗЬБА 1/4" F
5127	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-ЁЛОЧКА 5 ММ	RAPID F	ЁЛОЧКА 5ММ
5128	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-ЁЛОЧКА 6 ММ	RAPID F	ЁЛОЧКА 6ММ
5982	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-ЁЛОЧКА 9 ММ	RAPID F	ЁЛОЧКА 9ММ

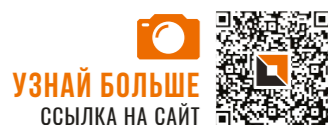
УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

СОЕДИНИТЕЛЬ «ПАПА»

СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «ПАПА» -
ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА 1/4"
АРТ. 5126СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «ПАПА» -
ЁЛОЧКА 5ММ
АРТ. 5129СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД
«ПАПА» - ЁЛОЧКА 6ММ
АРТ. 5130АЕРО СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД
«ПАПА» - ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА 1/2"
АРТ. 5769СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД
«ПАПА» - ЁЛОЧКА 9ММ
АРТ. 5981АЕРО НИППЕЛЬ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
6X9/9X6ММ
АРТ. 5775

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	РАЗЪЕМ 1	РАЗЪЕМ 2
5126	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «ПАПА» - ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА 1/4"	RAPID M	РЕЗЬБА 1/4"М
5129	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «ПАПА» - ЁЛОЧКА 5ММ	RAPID M	ЁЛОЧКА 5 ММ
5130	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «ПАПА» - ЁЛОЧКА 6ММ	RAPID M	ЁЛОЧКА 6 ММ
5769	АЕРО СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «ПАПА» - ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА 1/2"	RAPID M	РЕЗЬБА 1/2"М
5981	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «ПАПА» - ЁЛОЧКА 9ММ	RAPID M	ЁЛОЧКА 9 ММ
5775	АЕРО НИППЕЛЬ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ 6X9/9X6ММ	ЁЛОЧКА 6/9 ММ	ЁЛОЧКА 6/9 ММ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ВОЗДУШНЫЕ ШЛАНГИ С ФИТИНГАМИ РАПИД



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ, БАР	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР * НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, ММ	ДЛИНА, М
6505	АЕРО ШЛАНГ ВОЗДУШНЫЙ, 20 БАР, 6X12, 10М	20	6*12	10
6506	АЕРО ШЛАНГ ВОЗДУШНЫЙ, 20 БАР, 6X12, 15М			15
6510	АЕРО ШЛАНГ ВОЗДУШНЫЙ, 20 БАР, 9X15, 10М			10
6511	АЕРО ШЛАНГ ВОЗДУШНЫЙ, 20 БАР, 9X15, 15М		9*15	15
6512	АЕРО ШЛАНГ ВОЗДУШНЫЙ, 20 БАР, 9X15, 20М			20
6513	АЕРО ШЛАНГ ВОЗДУШНЫЙ, 20 БАР, 9X15, 25М			25
6509	АЕРО ШЛАНГ ВОЗДУШНЫЙ, 20 БАР, 9X15, 5 М			5

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

СВАРОЧНЫЕ
МАСКИ

Сварочная маска предназначена для защиты глаз и головы сварщика от теплового, ультрафиолетового и инфракрасного излучения, излучаемого в процессе сварки. Обтекаемая форма маски уменьшает возможность попадания искр и брызг расплавленного металла, газов и аэрозолей в подмасочное пространство. Маски сварщика были спроектированы, изготовлены и испытаны в соответствии с новейшими технологиями и требованиями безопасности. Все маски FoxWeld имеют сертификат качества. Мы настоятельно рекомендуем не нарушать правила безопасности при выполнении сварочных работ. Несоблюдение которых, может привести к серьезному ущербу здоровью людей.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

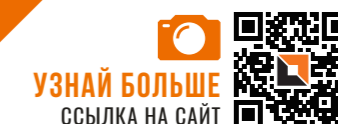
АРТ.	МОДЕЛЬ	РАЗМЕР ОСНОВНОГО СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	НАЛИЧИЕ БОКОВОГО ОБЗОРА	КОЛИЧЕСТВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ВНЕШНЯЯ РЕГУЛИРОВКА ЗАТЕМНЕНИЯ	СМЕННАЯ БАТАРЕЯ	РЕЖИМ GRIND/ РЕЖИМ ШЛИФОВКИ	FULL COLOUR	РЕЖИМ SYNERGY	СТР.
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ						
4203	ЛОРД «ЧЕРНАЯ»	42*92			4	9 - 13						105
4201	КОРУНД «ЧЕРНАЯ» (Ф-Р АСФ 4/9-13)				3	11	НЕТ	НЕТ				105
4939	КОРУНД «ПРИМА»	35*98										106
5895	КОРУНД «ЧЕРНАЯ» (Ф-Р АСФ 4/9-13 С ВНЕШ. РЕГ.)											107
3465	КОРУНД-2 «КРАСНАЯ»									НЕТ		108
3466	КОРУНД-2 «СИНЯЯ»	42*92		2					ДА			108
6565	КОРУНД-2 «ЧЕРНАЯ»											108
3467	КОРУНД-2 «ПЛАМЯ»					9 - 13	ДА					108
4229	КОРУНД-2 «КАРБОН»	67*100							НЕТ			109
7581	КОРУНД-3 PLUS								ДА	ДА		110
5512	КОРУНД-5 «ЧЕРНАЯ»	42*92							НЕТ	НЕТ		111
5516	КОРУНД-5 «РОДИНА»		НЕТ								НЕТ	111
7389	КОРУНД-X						НЕТ			ДА		112
7392	КОРУНД-X PLUS	67*100			4							113
5293	GEFEST «КРАСНАЯ»							ДА				114
5292	GEFEST «СИНЯЯ»											114
5296	GEFEST «ВЕКТОР»											115
5295	GEFEST «СЕРЕБРО»				4	5 - 9/9 - 13						115
5294	GEFEST «ЧЕРНАЯ»	93*100							ДА	НЕТ		115
6607	FOXSCRAFT «ГЛАКТИКА»						ДА		ДА			116
6568	FOXSCRAFT «ИНДИГО»											116
6570	FOXSCRAFT «МАГМА»											116
6593	TOPSHIELD «ORIGINAL»	80*98										117
7395	КОРУНД-X SYNERGY											118
7188	КОРУНД МЕГА «СИНЯЯ»	93*100			5	4 - 8 / 8 - 13					ДА	119
5989	КОРУНД МЕГА «ЧЕРНАЯ»				4	4 - 8 / 8 - 12				ДА	НЕТ	120
6615	КОРУНД МЕГА «КРАСНАЯ»	85*115	ДА		5	4 - 8 / 8 - 14					ДА	122



СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ

СТР 124 ЗАЩИТНЫЕ
СТЕКЛА

СТР 125 СВЕТОФИЛЬТРЫ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



МАСКИ С ПАСИВНЫМ СВЕТОФИЛЬТРОМ

АРТ. 5322

МАСКА СВАРЩИКА ГЛАДИАТОР



ОСОБЕННОСТИ:

- Рамка светофильтра, откидывающаяся вверх. Снизу предусмотрены боковые ручки для легкого открытия рамки даже в защитных крагах
- Поликарбонатное защитное стекло предохраняет светофильтр от брызг, имеет дуговую форму для снижения бликов
- Легкий и прочный материал маски, негорючий и стойкий к излучению сварочной дуги



ОТКИДНОЕ СТЕКЛО



Малый вес



Подходит для любых видов сварки



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
				СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
СТЕКЛО С5 ТС-3	90*110	90*110	-	-	11	-	-

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ. 3389

МАСКА СВАРЩИКА КОРУНД "ЧЕРНАЯ" СО СТЕКЛОМ С5



ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенный размер смотрового окна;
- 4 типа регулировки оголовья с мягкой наlobной накладкой
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги



Малый вес



Подходит для любых видов сварки



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
				СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
СТЕКЛО С5 ТС-3	90*110	90*110	-	-	11	-	-

МАСКИ С АВТОМАТИЧЕСКИМ СВЕТОФИЛЬТРОМ

ЛОРД "ЧЁРНАЯ" /КОРУНД "ЧЁРНАЯ"

АРТ. 4203/4201



ОСОБЕННОСТИ:

- Уникальный дизайн сварочной маски
- 2 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой наlobной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги;



Подходит для любых видов сварки



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья

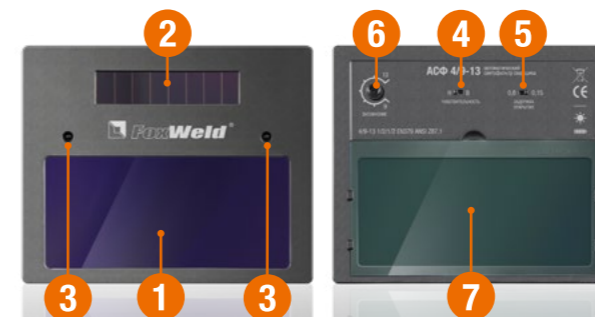


Комбинированное питание

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
				СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
АСФ 4/9-13	90*110	42*92	2	1/2/1/2	4	9-13	0,15-0,8

СВЕТОФИЛЬТР АСФ 4/9-13



- Смотровое окно
- Солнечная батарея
- Оптические сенсоры
- Переключатель чувствительности
- Переключатель задержки открытия
- Регулятор переключения степени затемнения
- Защитное поликарбонатное стекло



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





АРТ. 4939

КОРУНД "ПРИМА"

КОРУНД "ЧЁРНАЯ" С ВНЕШНЕЙ РЕГУЛИРОВКОЙ

АРТ. 5895



ОСОБЕННОСТИ:

- Уникальный дизайн сварочной маски
- 2 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги;

РЕЖИМ СВАРКА/РЕЗКА
ДЛЯ РАБОТЫ С УШМ

Комбинированное питание



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья



Задержка открытия (0,15-0,80 сек)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
АСФ 3/11	90*110	39*93	2	1/2/1/2	3	11	0,15-0,8	0,0002-0,0005

СВЕТОФИЛЬТР АСФ 3/11

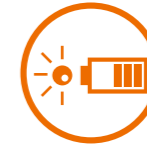


- 1 Защитное поликарбонатное стекло
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Переключатель задержки открытия
- 5 Переключатель режима (сварка/резка)
- 6 Переключатель чувствительности
- 7 Смотровое окно

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ 

ОСОБЕННОСТИ:

- Внешняя регулировка степени затемнения, для максимального удобства сварщика;
- 2 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт;
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой;
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол;
- Дополнительный индикатор низкого заряда батареи;
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги.

СМЕННЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ
БОЛЬШОЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИРЕЖИМ СВАРКА/РЕЗКА
ДЛЯ РАБОТЫ С УШМВНЕШНЯЯ РЕГУЛИРОВКА
УДОБНАЯ НАСТРОЙКА СТЕПЕНИ ЗАТЕМНЕНИЯИНДИКАТОР ЗАРЯДА БАТАРЕИ
ПОВЫШЕННАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

Индикатор батареи



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья

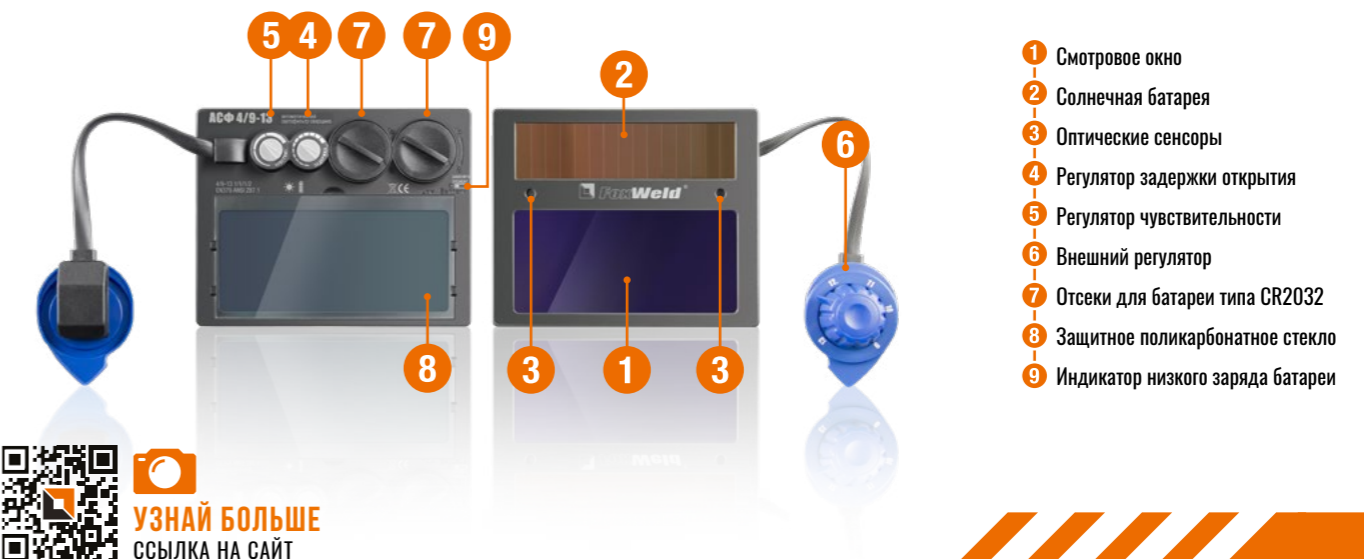


Задержка открытия (0,15-0,80 сек)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
АСФ 4/9-13 С ВНЕШНЕЙ РЕГУЛИРОВКОЙ	90*180	42*92	2	1/2/1/2	4	9-13	0,15-0,8	0,0002-0,0005

СВЕТОФИЛЬТР АСФ 4/9-13 С ВНЕШ. РЕГ.



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор
- 7 Отсеки для батареи типа CR2032
- 8 Защитное поликарбонатное стекло
- 9 Индикатор низкого заряда батареи

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ. 3465/3467/3466/6565

КОРУНД-2

КОРУНД-2 "КАРБОН"

АРТ. 4229



СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ



КОРУНД-2 "ПЛАМЯ"
АРТ. 3467



КОРУНД-2 "КРАСНАЯ"
АРТ. 3465

КОРУНД-2 "ЧЕРНАЯ"
АРТ. 6565

КОРУНД-2 "СИНЯЯ"
АРТ. 3466



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья



Задержка открытия (0,15-0,80 сек)

ОСОБЕННОСТИ:

- Серия ярких и насыщенных сварочных масок
- Внешняя регулировка степени затемнения, для максимального удобства сварщика
- Режим сварка/резка (для работы с УШМ)
- 2 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Дополнительный индикатор низкого заряда батареи
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги



СМЕННЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ
Большой срок эксплуатации



БЫСТРОЕ ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ
СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ МАСКИ 0,00004 СЕК



ИНДИКАТОР ЗАРЯДА БАТАРЕИ
ПОВЫШЕННАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ



ОСОБЕННОСТИ:

- Уникальный размер смотрового окна
- Внешняя регулировка степени затемнения, для максимального удобства сварщика
- Режим сварка/резка (для работы с УШМ)
- 2 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги



БЫСТРОЕ ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ
СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ МАСКИ 0,00004 СЕК



ИНДИКАТОР ЗАРЯДА БАТАРЕИ
ПОВЫШЕННАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ



Сменный источник питания



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья



Задержка открытия (0,15-0,80 сек)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
9100V	90*110	67*100	2	1/2/1/2	4	9-13	0,15-0,8	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР 9100V



- 1 Защитное поликарбонатное стекло
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор затемнения
- 7 Индикатор низкого заряда батареи
- 8 Смотровое окно
- 9 Отсек сменных элементов питания



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
7100V	90*110	42*92	2	1/2/1/2	4	9-13	0,15-0,8	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР 7100V



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор
- 7 Отсеки для батареи типа CR2032
- 8 Защитное поликарбонатное стекло
- 9 Индикатор низкого заряда батареи



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





АРТ. 7581

КОРУНД-3 PLUS

КОРУНД-5

АРТ. 5516/5512



ОСОБЕННОСТИ:

- Уникальный размер смотрового окна
- Внешняя регулировка степени затемнения, для максимального удобства сварщика
- Режим сварка/резка (для работы с УШМ)
- 2 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

FULL COLOUR
ЕСТЕСТВЕННАЯ ЦВЕТОПЕРЕДАЧАВЫСШИЙ ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС
ОТСУТВИЕ РАЗМЫТИЙ И ИСКАЖЕНИЙ

Сменный источник питания



Быстрое время срабатывания (0,00004 сек)



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Задержка открытия (0.15-0.80 сек)



Подходит для любых видов сварки



Адаптивная регулировка оголовья

КОРУНД-5 "РОДИНА"
АРТ. 5516КОРУНД-5 "ЧЕРНАЯ"
АРТ. 5512РЕЖИМ СВАРКА/РЕЗКА
ДЛЯ РАБОТЫ С УШМ

Адаптивная регулировка оголовья



Задержка открытия (0.15-0.80 сек)



Комбинированное питание



Максимальная защита от УФ/ИК излучения

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
3600V	90*110	42*92	2	1/1/1/1	4	9-13	0.15-0.8	0,00004

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

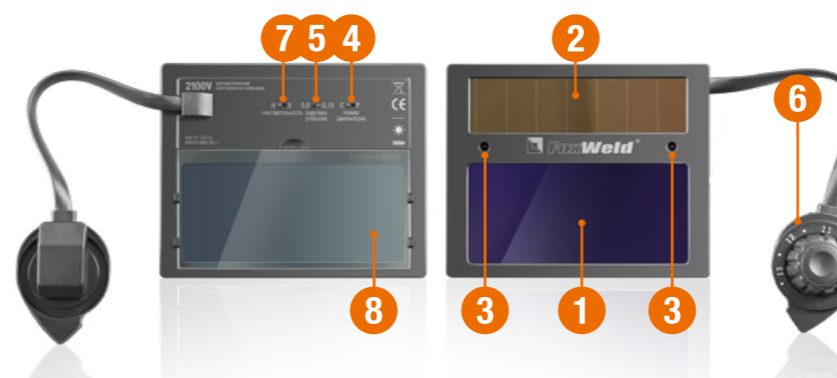
МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
2100V	90*110	42*92	2	1/2/1/2	4	9-13	0.15-0.8	0,0001

СВЕТОФИЛЬТР 3600V



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулировка времени задержки
- 5 Регулировка чувствительности
- 6 Внешний регулятор
- 7 Отсеки для батареи типа CR2032
- 8 Защитное поликарбонатное стекло

СВЕТОФИЛЬТР 2100V



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Переключатель режимов сварка/резка
- 5 Переключатель задержки открытия
- 6 Внешний регулятор
- 7 Переключатель чувствительности
- 8 Защитное поликарбонатное стекло



- Сменный источник питания
- Быстрое время срабатывания (0,00004 сек)
- Максимальная защита от УФ/ИК излучения
- Адаптивная регулировка оголовья
- Регулируемый режим сварка/резка
- Задержка открытия (0.15-0.80 сек)
- Подходит для любых видов сварки

ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенный размер смотрового окна
- 4 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

0-0/0-0 **РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ**
универсальность для любых видов сварки и резки

👁️ **FULL COLOUR**
ЕСТЕСТВЕННАЯ ЦВЕТопЕРЕДАЧА

1/1/1/1 **ВЫСШИЙ ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС**
ОТСУТВИЕ РАЗМЫТИЙ И ИСКАЖЕНИЙ

4x **4 ДАТЧИКА ДУГИ**
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ



- Сменный источник питания
- Быстрое время срабатывания (0,00004 сек)
- Максимальная защита от УФ/ИК излучения
- Адаптивная регулировка оголовья
- Регулируемый режим сварка/резка
- Внешние регулировки
- Задержка открытия (0.15-0.80 сек)

ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенный размер смотрового окна
- 4 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Улучшенный светофильтр (высший оптический класс 1/1/1/1)
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

0-0/0-0 **РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ**
универсальность для любых видов сварки и резки

👁️ **FULL COLOUR**
ЕСТЕСТВЕННАЯ ЦВЕТопЕРЕДАЧА

1/1/1/1 **ВЫСШИЙ ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС**
ОТСУТВИЕ РАЗМЫТИЙ И ИСКАЖЕНИЙ

4x **4 ДАТЧИКА ДУГИ**
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ

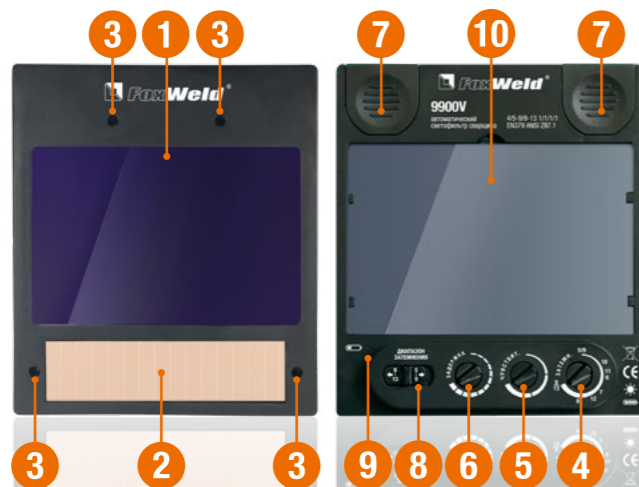
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
9900V	114*133	67*100	4	1/1/1/1	4	5-9/9-13	0,15-0,8	0,00004

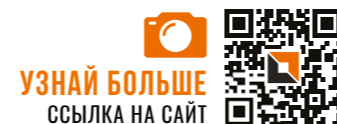
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
9910V	114*133	67*100	4	1/1/1/1	4	5-9/9-13	0,06-1,2	0,00004

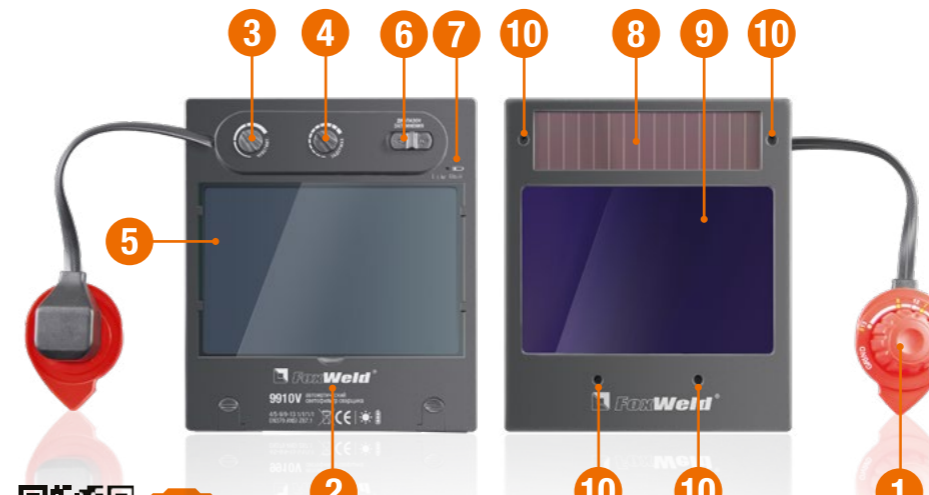
СВЕТОФИЛЬТР 9900V



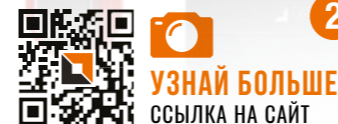
- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор затемнения
- 5 Регулятор чувствительности/режим шлифовки
- 6 Регулятор задержки открытия
- 7 Отсеки для батареи типа CR2450
- 8 Переключатель диапазона затемнения
- 9 Индикатор низкого заряда батареи
- 10 Защитное поликарбонатное стекло



СВЕТОФИЛЬТР 9910V



- 1 Внешний регулятор
- 2 Отсек для батареи
- 3 Регулятор чувствительности
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Защитное поликарбонатное стекло
- 6 Переключатель диапазона затемнения
- 7 Индикатор низкого заряда батареи
- 8 Солнечная батарея
- 9 Смотровое окно
- 10 Оптические сенсоры





GEFEST "КРАСНАЯ"
АРТ. 5293

GEFEST "СИНЯЯ"
АРТ. 5292

ОСОБЕННОСТИ:

- Улучшенный диапазон степени затемнения
- 4 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

4x 4 ДАТЧИКА ДУГИ
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ

ВНЕШНЯЯ РЕГУЛИРОВКА
УДОБНАЯ НАСТРОЙКА СТЕПЕНИ ЗАТЕМНЕНИЯ



Сменный источник питания



Быстрое время срабатывания (0,00004 сек)



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья



Задержка открытия (0,15-0,80 сек)



Подходит для любых видов сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN			СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ	ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	
9500V	114*133	67*100	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	0,15-0,8	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР 9500 V



- 1 Защитное поликарбонатное стекло
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор
- 7 Переключатель диапазона затемнения
- 8 Индикатор низкого заряда батареи
- 9 Смотровое окно
- 10 Отсек для типа батареи CR2450



GEFEST "ВЕКТОР"
АРТ. 5296



GEFEST "ЧЕРНАЯ"
АРТ. 5294



GEFEST "СЕРЕБРО"
АРТ. 5295

ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенный обзор смотрового окна
- Улучшенный диапазон степени затемнения
- 4 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ
УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ И РЕЗКИ

МАКСИМУМ КОМФОРТА
УВЕЛИЧЕННЫЙ РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА

4x 4 ДАТЧИКА ДУГИ
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ



Регулируемый режим сварка/резка



Сменный источник питания



Быстрое время срабатывания (0,00004 сек)



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья



Задержка открытия (0,15-0,80 сек)



Подходит для любых видов сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN			СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ	ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	
9700V	114*133	93*100	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	0,15-0,8	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР 9700 V



- 1 Защитное поликарбонатное стекло
- 2 Солнечные батареи
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор с двумя батареями типа CR2032
- 7 Переключатель диапазона затемнения
- 8 Индикатор низкого заряда батареи
- 9 Смотровое окно



АРТ. 6607/6568/6570

FOXGRAFT

TOPSHIELD "ORIGINAL"

АРТ. 6593

FOXGRAFT "ГАЛАКТИКА"
АРТ. 6607FOXGRAFT "ИНДИГО"
АРТ. 6568КОРУНД МЕГА "КРАСНАЯ"
АРТ. 6570

ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенный обзор смотрового окна
- Улучшенный диапазон степени затемнения
- 4 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

0-0/0-0 РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ
УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ И РЕЗКИ

MAX МАКСИМУМ КОМФОРТА
УВЕЛИЧЕННЫЙ РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА

4x 4 ДАТЧИКА ДУГИ
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ



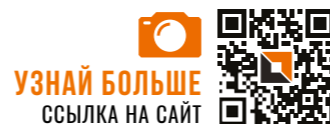
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
9700V	114*133	93*100	4	1/1/1/2	4	5-9 / 9-13	0,15-0,8	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР 9700 V



- Защитное поликарбонатное стекло
- Солнечные батареи
- Оптические сенсоры
- Регулятор задержки открытия
- Регулятор чувствительности
- Внешний регулятор с двумя батареями типа CR2032
- Переключатель диапазона затемнения
- Индикатор низкого заряда батареи
- Смотровое окно



ОСОБЕННОСТИ:

- Улучшенный диапазон степени затемнения
- 4 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

0-0/0-0 РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ
УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ И РЕЗКИ

888 ЦИФРОВОЕ УПРАВЛЕНИЕ
ТОЧНАЯ НАСТРОЙКА И КОНТРОЛЬ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ

4x 4 ДАТЧИКА ДУГИ
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ

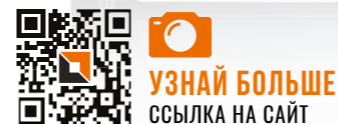
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
9800V	114*133	80*93	4	1/1/1/2	4	5-9 / 9-13	0,15-0,8	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР 9800 V



- Защитное поликарбонатное стекло
- Солнечная батарея
- Оптические сенсоры
- Переключение режима работы
- Настройка режима работы
- Отсек сменных элементов питания
- Кнопка переключения параметра/значения вперед
- Кнопка переключения параметра/значения назад
- Смотровое окно





АРТ. 7395

КОРУНД-Х SYNERGY

КОРУНД МЕГА "СИНЯЯ"

АРТ. 7188



Сменный источник питания



Быстрое время срабатывания (0,00004 сек)



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Внешние регулировки



Задержка открытия (0,06 -1,2 сек)



Адаптивная регулировка оголовья

ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенный размер смотрового окна
- 5 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Улучшенный светофильтр (высший оптический класс 1/1/1/1)
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги



SYNERGY

СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ПОДБОР ПАРАМЕТРОВ ЗАТЕМНЕНИЯ



РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ И РЕЗКИ



5 ДАТЧИКОВ ДУГИ

ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ



РЕГУЛИРУЕМЫЙ РЕЖИМ СВАРКА/РЕЗКИ

РАБОТА ПРИ ЛЮБОМ ИСТОЧНИКЕ ИЗЛУЧЕНИЯ



Сменный источник питания



Быстрое время срабатывания (0,00004 сек)



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья



Задержка открытия (0,15-1,0 сек)



Внешние регулировки



Подходит для любых видов сварки

ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенный обзор смотрового окна
- Улучшенный диапазон степени затемнения
- 5 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Улучшенный светофильтр (высший оптический класс 1/1/1/1)
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги



180° ПАНОРАМНЫЙ ОБЗОР

ПОЛНЫЙ КОНТРОЛЬ ОКРУЖАЮЩЕГО ПРОСТРАНСТВА БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ МОНТАЖНЫХ РАБОТАХ



SYNERGY

СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ПОДБОР ПАРАМЕТРОВ ЗАТЕМНЕНИЯ



5 ДАТЧИКОВ ДУГИ

ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ



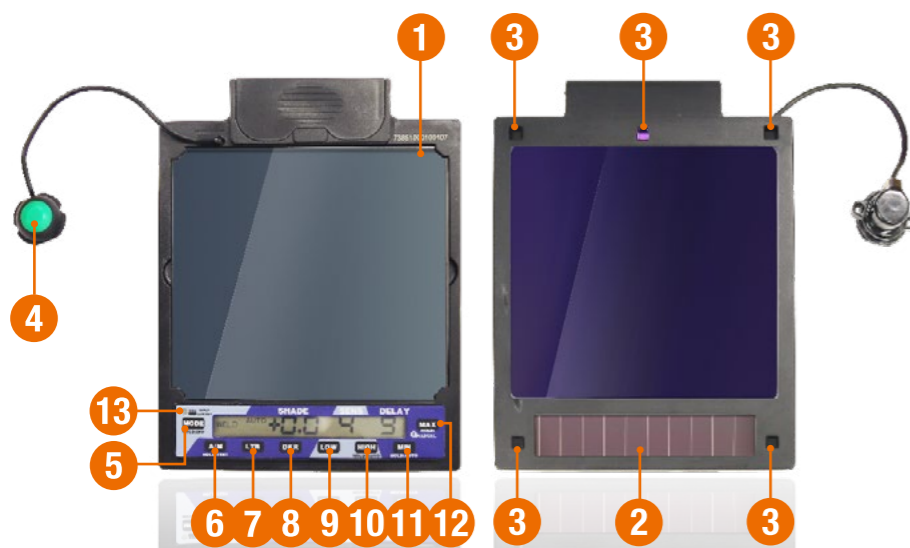
ЦИФРОВОЕ УПРАВЛЕНИЕ

ТОЧНАЯ НАСТРОЙКА И КОНТРОЛЬ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN			СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ	ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	
MEGA LED 2	114*133	93*100	5	1/1/1/1	3	4-8/8-13	0,06-1,2	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР MEGA LED 2



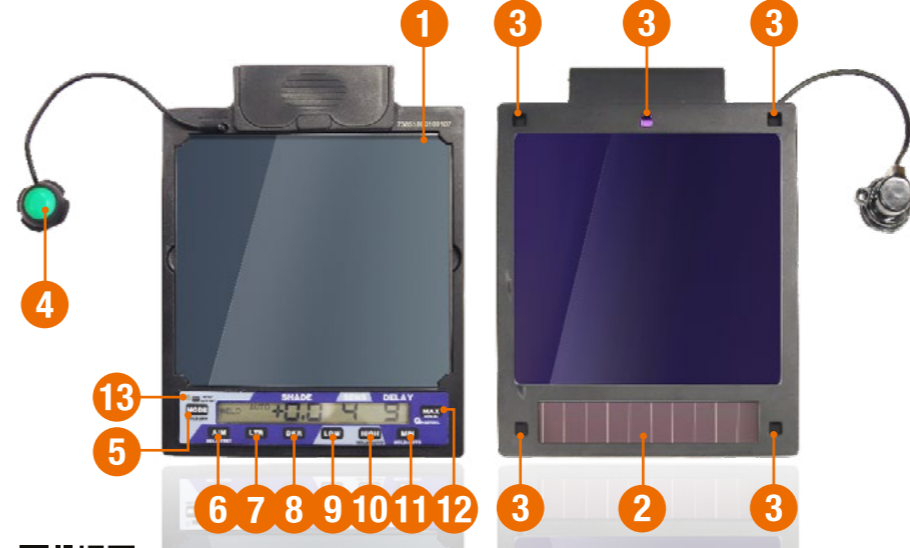
- Смотровое окно
- Солнечная батарея
- Оптические сенсоры
- Внешний регулятор
- Переключатель режимов работы АСФ
- Автоматический/ручной режим настройки затемнения
- Уменьшение степени затемнения
- Увеличение степени затемнения
- Уменьшение чувствительности
- Увеличение чувствительности
- Уменьшение задержки открытия светофильтра
- Увеличение задержки открытия светофильтра
- Индикация светодиода красного цвета

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОСНОВНОГО ОКНА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО БОКОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN			СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
						ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ	ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	
MEGA LED 2	114*133	93*100	80*35*60	5	1/1/1/1	3	4-8 /8-13	0,15-1,0	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР MEGA LED 2



- Смотровое окно
- Солнечная батарея
- Оптические сенсоры
- Внешний регулятор
- Переключатель режимов работы АСФ
- Автоматический/ручной режим настройки затемнения
- Уменьшение степени затемнения
- Увеличение степени затемнения
- Уменьшение чувствительности
- Увеличение чувствительности
- Уменьшение задержки открытия светофильтра
- Увеличение задержки открытия светофильтра
- Индикация светодиода красного цвета

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ. 5989

КОРУНД МЕГА "ЧЁРНАЯ"

**ОСОБЕННОСТИ:**

- Увеличенный обзор смотрового окна
- Улучшенный диапазон степени затемнения
- 4 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Наличие двух солнечных батарей
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

180°**ПАНОРАМНЫЙ ОБЗОР**

ПОЛНЫЙ КОНТРОЛЬ ОКРУЖАЮЩЕГО ПРОСТРАНСТВА
БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ МОНТАЖНЫХ РАБОТАХ

**FULL COLOUR**

ЕСТЕСТВЕННАЯ ЦВЕТОПЕРЕДАЧА

4x**4 ДАТЧИКА ДУГИ**

ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ



Сменный источник питания



Быстрое время срабатывания (0,00001 сек)



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья



Задержка открытия (0,15-1,0 сек)



Внешние регулировки



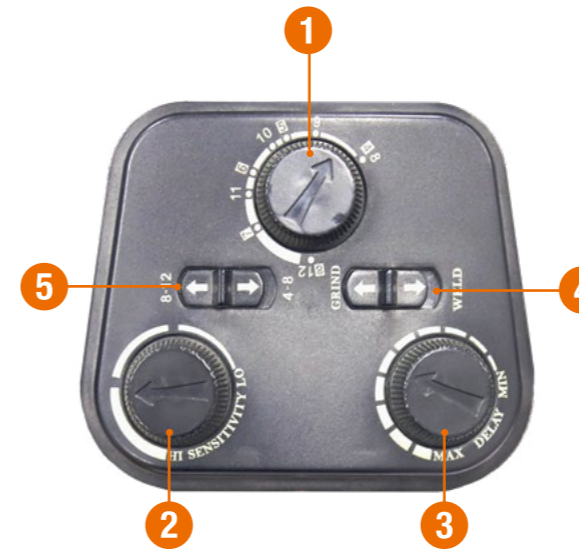
Подходит для любых видов сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

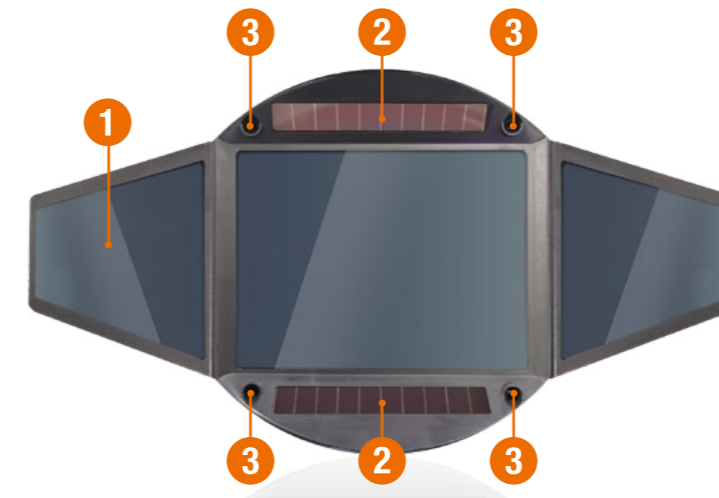
МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОСНОВНОГО ОКНА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО БОКОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN			СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
						СВЕТЛОЕ (ОТКРЫТОЕ) СОСТОЯНИЕ	ТЁМНОЕ (ЗАКРЫТОЕ) СОСТОЯНИЕ	ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	
МЕГА	84*114	84*114	80*35*60	4	1/1/1/2	3	4-8 /8-12	0,15-1,0	0,00001

КОРУНД МЕГА "ЧЁРНАЯ"

АРТ. 5989

СВЕТОФИЛЬТР МЕГА С ВНЕШ. РЕГ.

- 1 Регулятор затемнения
- 2 Регулятор чувствительности
- 3 Регулятор задержки открытия
- 4 Переключатель режима сварка/шлифовка
- 5 Переключатель диапазонов затемнения

СВЕТОФИЛЬТР МЕГА С ВНЕШ. РЕГ.

- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечные батареи
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Боковые окна





Арт. 6615

КОРУНД МЕГА "КРАСНАЯ"

КОРУНД МЕГА "КРАСНАЯ"

Арт. 6615



СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ



ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенный обзор смотрового окна
- Улучшенный диапазон степени затемнения
- 5 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Улучшенный светофильтр (высший оптический класс 1/1/1/1)
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

180°

ПАНОРАМНЫЙ ОБЗОР

Полный контроль окружающего пространства
Безопасность при монтажных работах



SYNERGY

СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ПОДБОР ПАРАМЕТРОВ ЗАТЕМНЕНИЯ



ЦИФРОВОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Точная настройка и контроль всех параметров

5x

5 ДАТЧИКОВ ДУГИ

Высокая надежность срабатывания



Сменный источник питания



Быстрое время срабатывания (0,00001 сек)



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья



Задержка открытия (0,15-1,0 сек)



Внешние регулировки

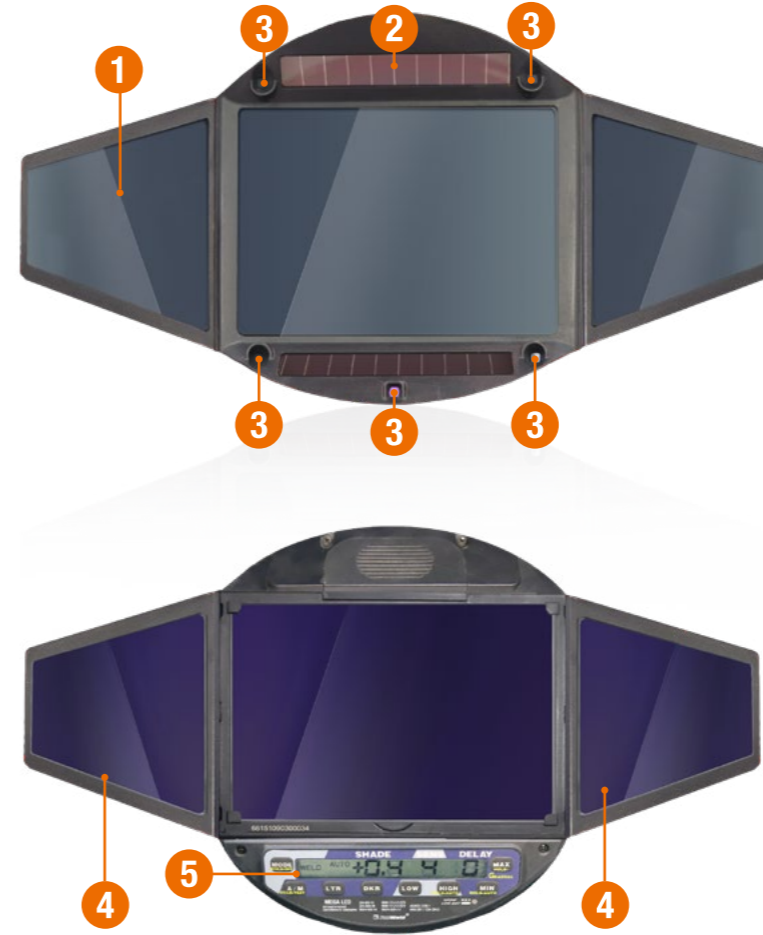


Подходит для любых видов сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

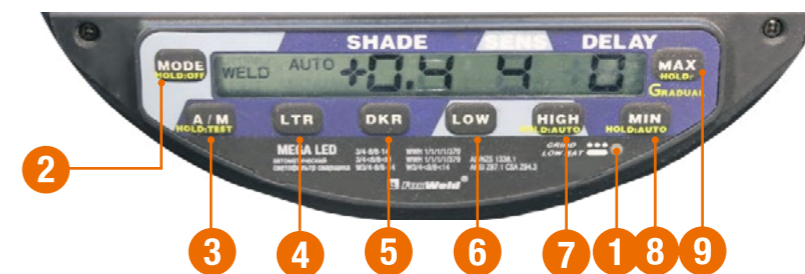
МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, мм	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОСНОВНОГО ОКНА, мм	РАЗМЕР СМОТРОВОГО БОКОВОГО ОКНА, мм	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, шт.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN			СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, с
						ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ	ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, с	
MEGA LED	85*115	85*115	80*35*60	5	1/1/1/1	3	4-8 / 8-14	0,15-1,0	0,00001

СВЕТОФИЛЬТР MEGA LED



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечные батареи
- 3 Сенсоры
- 4 Боковые окна
- 5 LCD дисплей

LCD ДИСПЛЕЙ



- 1 Индикация светодиода красного цвета
- 2 Переключатель режимов работы АСФ
- 3 Автоматический/ручной режим настройки затемнения
- 4 Уменьшение степени затемнения
- 5 Увеличение степени затемнения
- 6 Уменьшение чувствительности
- 7 Увеличение чувствительности
- 8 Уменьшение задержки открытия светофильтра
- 9 Увеличение задержки открытия светофильтра





ЗАЩИТНЫЕ СТЕКЛА ДЛЯ СВАРОЧНЫХ МАСОК

ПОЛИКАРБОНАТНЫЕ СТЕКЛА

ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНУТРЕННЕЕ 96*51ММ АРТ. 2053	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНУТРЕННЕЕ 104*70ММ АРТ. 3804	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 110*90ММ АРТ. 2061	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 119*99ММ АРТ. 4589	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 105*86ММ АРТ. 3946
ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 226*106 АРТ. 6106	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ GEFEST 114*133*1ММ АРТ. 6129	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 393*150*1 ММ АРТ. 7098	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 156.7*151.3*29.5ММ АРТ. 6596	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НА ВХОДЕ (Л/МИН)	РАЗМЕР
2053	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНУТРЕННЕЕ 96* 51ММ	ВНУТРЕННЕЕ	96*51
3804	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНУТРЕННЕЕ 104*70ММ		104*70
2061	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 110*90ММ	ВНЕШНЕЕ	110*90
4589	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 119*99ММ		119*99
3946	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 105*86ММ		105*86
6106	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 226*106		226*106
6129	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ GEFEST 114*133*1ММ		114*133
7098	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 393*150*1 ММ	393*150*1	393*150*1
6596	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 156.7*151.3*29.5ММ	156.7*151.3*29.5	156.7*151.3*29.5

НАБОРЫ ПОЛИКАРБОНАТНЫХ СТЕКОЛ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	КОЛИЧЕСТВО ВНЕШНИХ СТЕКОЛ, ШТ.	РАЗМЕР ВНЕШНИХ СТЕКОЛ, ММ	КОЛИЧЕСТВО ВНУТРЕННИХ СТЕКОЛ, ШТ.	РАЗМЕР ВНУТРЕННИХ СТЕКОЛ, ММ
6591	КОМПЛЕКТ ПОЛИКАРБОНАТНЫХ СТЕКОЛ №2	10	119*81	1	96*51
5318	КОМПЛЕКТ ПОЛИКАРБОНАТНЫХ СТЕКОЛ №3	8	114*133	2	104*70 + 104*96
6590	КОМПЛЕКТ ПОЛИКАРБОНАТНЫХ СТЕКОЛ №1	10	110*90	1	96*51

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



СВЕТОФИЛЬТРЫ ДЛЯ СВАРОЧНЫХ МАСОК



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

СВЕТОФИЛЬТРЫ ПАССИВНЫЕ



СТЕКЛО 90*110 С3 /С4/С5/С6 ТС-3
АРТ. 5865/5866/2075/6475



СТЕКЛО 69*121 С4 /С3 ТС-3
АРТ. 2069/6476

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN	УСТАНОВЛЕН В МАСКАХ FOXWELD
5865	СТЕКЛО 90*110 С3 ТС-3 (9SG1)	90*110	9	-
5866	СТЕКЛО 90*110 С4 ТС-3 (10SG1)		10	-
2075	СТЕКЛО 90*110 С5 ТС-3 (11SG1)		11	3389
6475	СТЕКЛО 90*110 С6 ТС-3 (12SG1)		12	-
2069	СТЕКЛА 69*121 С4 ТС-3 (10SG1)	69*122	9	-
6476	СТЕКЛО 69*121 С3 ТС-3 (9SG1)		10	-
5271	ФИЛЬТР Д/МАСКИ ЗШТ 110*90ММ (С3-С4-С5)	90*110	-	-

АВТОМАТИЧЕСКИЕ СВЕТОФИЛЬТРЫ

АСФ 4/9-13

АРТ.4039



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

1/1/1/1 - ГАРАНТИЯ ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА

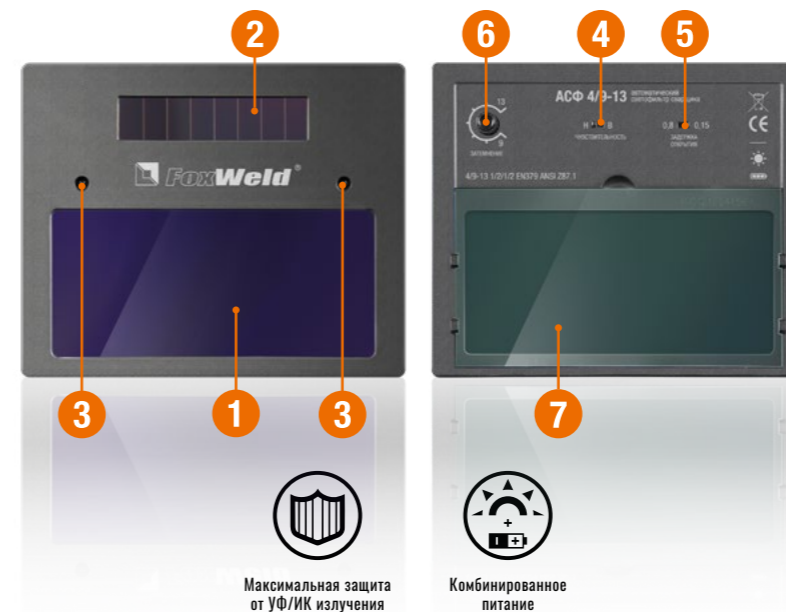
- КЛАСС УГЛОВОЙ ОДНОРОДНОСТИ**
КАЧЕСТВО ЗАТЕМНЕНИЯ ФИЛЬТРА ПРИ ИЗЛУЧЕНИИ СО СТОРОНЫ
- КЛАСС ОДНОРОДНОСТИ**
КАЧЕСТВО ЗАТЕМНЕНИЯ ФИЛЬТРА ПРИ ПРЯМОМ ИЗЛУЧЕНИИ
- КЛАСС РАССЕИВАНИЯ**
СКОРОСТЬ РЕАГИРОВАНИЯ, ДЛЯ ЗАТЕМНЕНИЯ
- ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС**
РАЗМЫТИЕ ИЗОБРАЖЕНИЯ

НАВИГАТОР ПО МОДЕЛЯМ

МОДЕЛЬ	СТР
АСФ 4/9-13	5100V
3100V	9500V
7100V	9100V
АСФ 4/9-13 С ВНЕШ. РЕГ.	9700V
2100V	5100V
5100V	9500V
9500V	9100V
9100V	9700V
9700V	9700V



МЕТОД СВАРКИ	СВАРОЧНЫЙ ТОК, А							
	40	70	125	175	225	300	400	500
MMA	8	9	10	11	12	13	14	
MIG	8	9	10	11	12	13	14	
MIG (СТАЛЬ И МЕДЬ)	9	10	11	12	13	14		
MIG (ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ)	8	9	10	11	12	13	14	
TIG	9	9	10	11	12	14		
ДУГОВАЯ РЕЗКА	10		11	12	13	14	15	
ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА	-		10	12	-			
МИКРОПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА	8	10	11	12	-			



- Смотровое окно
- Солнечная батарея
- Оптические сенсоры
- Переключатель чувствительности
- Переключатель задержки открытия
- Регулятор переключения степени затемнения
- Защитное поликарбонатное стекло

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

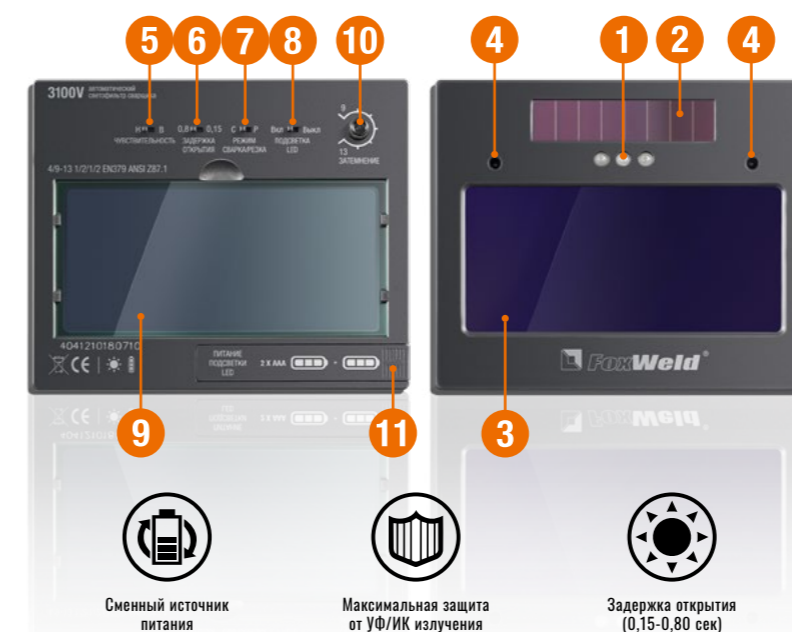
СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА	ФИЛЬТРА	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ.	ТЕМНОЕ СОСТ.	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
	ММ	ММ	ШТ		DIN	DIN		СЕК	
АСФ 4/9-13	42*92	90*110	2	1/2/1/2	4	9-13	0,15-0,8	0,0002-0,0005	4201/4203

3100V

АРТ.4321



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



- Светодиод
- Солнечная батарея
- Смотровое окно
- Оптические сенсоры
- Переключатель режимов чувствительности
- Переключатель режимов задержки открытия
- Переключатель режимов сварка/резка
- Переключатель режимов подсветки
- Защитное поликарбонатное стекло
- Регулятор степени затемнения
- Отсек для 2-х батарей типа ААА



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА	ФИЛЬТРА	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ.	ТЕМНОЕ СОСТ.	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
	ММ	ММ	ШТ		DIN	DIN		СЕК	
3100V	42*92	90*110	2	1/2/1/2	4	9-13	0,15-0,8	0,0001	-

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	КОЛИЧЕСТВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ DIN (СВЕТЛОЕ СОСТ.)	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ DIN (ТЕМНОЕ СОСТ.)	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ	УСТАНОВЛЕН В МАСКАХ FOXWELD	СТР.
4039	АСФ 4/9-13				1/2/1/2	4	9-13		0,0002-0,0005	4201/4203	127
4321	3100V								0,0001	-	127
7211	7100V				1/1/1/2				0,00004	3465/3466/6565/3467	128
3654	АСФ 4/9-13 С ВНЕШ. РЕГ.	42*92	90*110	2	1/1/1/2		9-13		0,0002-0,0005	5895	128
2084	2100V				1/2/1/2	4		0,15-0,8	0,0001	5512/5516	129
2085	5100V									-	129
5319	9500V		114*133	4			5-9/9-13		0,00004	5293/5292	130
3453	9100V	67*100	90*110	2	1/1/1/2		9-13			4229	130
5320	9700V	93*100	114*133	4		4	5-9/9-13			5296/5295/5294/6607/6568/6570	131

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ.7211

7100V

2100V

АРТ. 2084

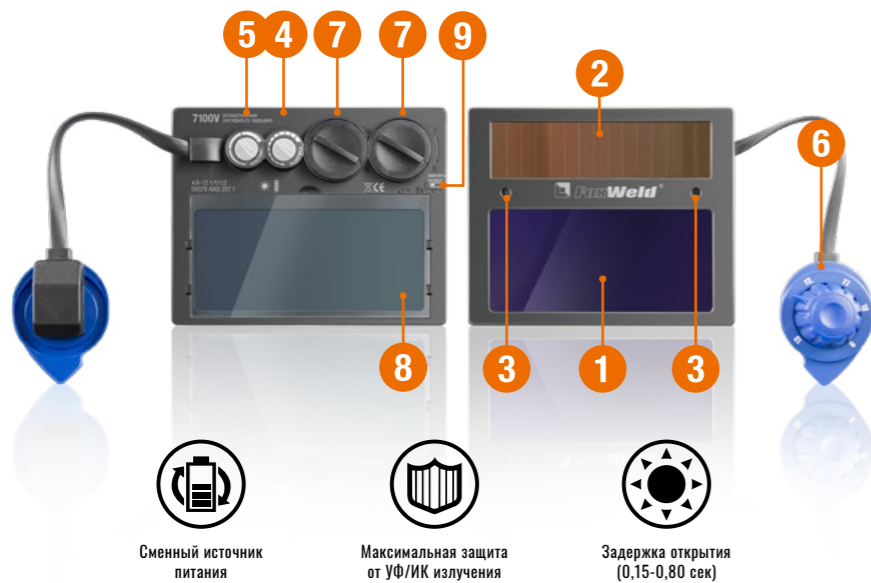


УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



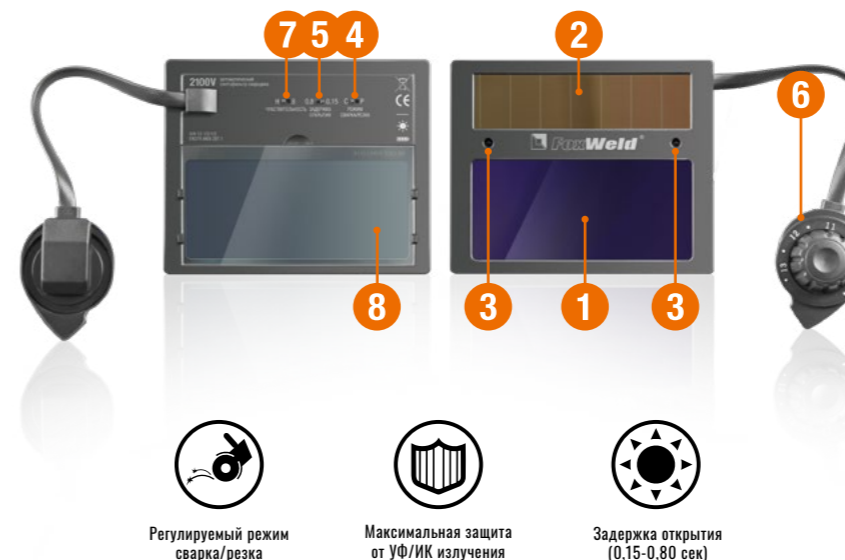
СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор
- 7 Отсеки для батареи типа CR2032
- 8 Защитное поликарбонатное стекло
- 9 Индикатор низкого заряда батареи

**БЫСТРОЕ ВРЕМЯ
СРАБАТЫВАНИЯ**
СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ
МАСКИ 0,00004 СЕК



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Переключатель режимов сварка/резка
- 5 Переключатель задержки открытия
- 6 Внешний регулятор
- 7 Переключатель чувствительности
- 8 Защитное поликарбонатное стекло

ВНЕШНЯЯ РЕГУЛИРОВКА
УДОБНАЯ НАСТРОЙКА СТЕПЕНИ ЗАТЕМНЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ									
СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА ММ	ФИЛЬТРА ММ	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ ШТ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ. DIN	ТЕМНОЕ СОСТ. DIN	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ СЕК	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
7100V	42*92	90*110	2	1/1/1/2	4	9 - 13	0,15-0,8	0,00004	3465/3466/ 6565/3467

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ									
СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА ММ	ФИЛЬТРА ММ	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ ШТ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ. DIN	ТЕМНОЕ СОСТ. DIN	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ СЕК	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
2100V	42*92	90*110	2	1/2/1/2	4	9 - 13	0,15-0,8	0,0001	5512/5516

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ. 3654

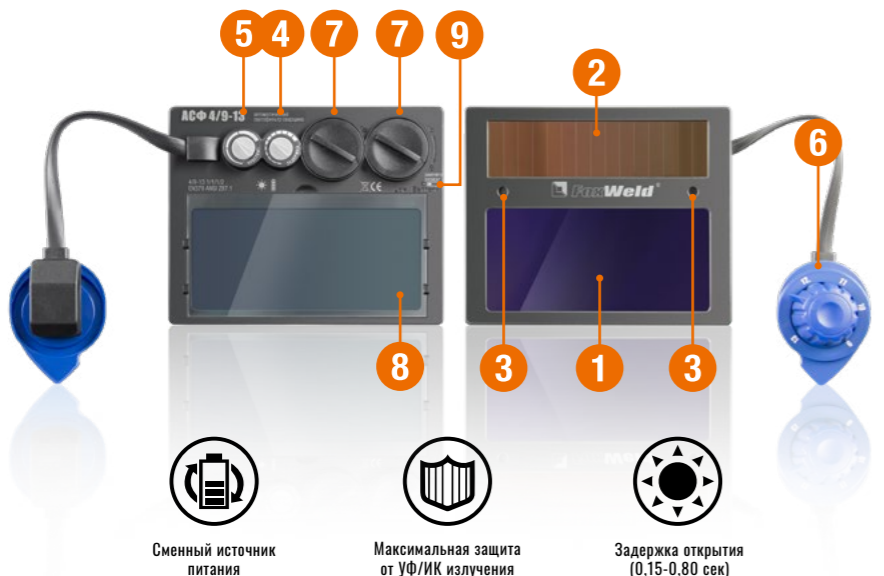
4/9 - 13 С ВНЕШ. РЕГ.

5100V

АРТ.2085

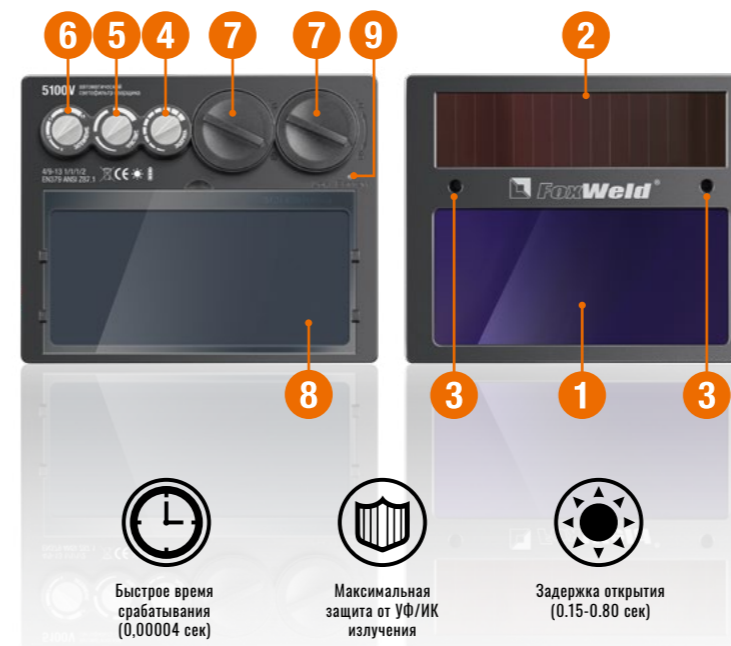


УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор
- 7 Отсеки для батареи типа CR2032
- 8 Защитное поликарбонатное стекло
- 9 Индикатор низкого заряда батареи

**ВНЕШНЯЯ
РЕГУЛИРОВКА**
УДОБНАЯ НАСТРОЙКА
СТЕПЕНИ ЗАТЕМНЕНИЯ



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Регулятор затемнения
- 7 Отсеки для батареи типа CR2032
- 8 Защитное поликарбонатное стекло
- 9 Индикатор низкого заряда батареи

**СМЕННЫЙ ИСТОЧНИК
ПИТАНИЯ**
ДОЛГОВЕЧНЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ									
СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА ММ	ФИЛЬТРА ММ	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ ШТ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ. DIN	ТЕМНОЕ СОСТ. DIN	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ СЕК	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
АСФ 4/9-13 С ВНЕШ. РЕГ.	42*92	90*110	2	1/2/1/2	4	9 - 13	0,15-0,8	0,0002-0,0005	5895

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ									
СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА ММ	ФИЛЬТРА ММ	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ ШТ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ. DIN	ТЕМНОЕ СОСТ. DIN	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ СЕК	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
5100V	42*92	90*110	2	1/2/1/2	4	9 - 13	0,15-0,8	0,00004	-



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ.5319

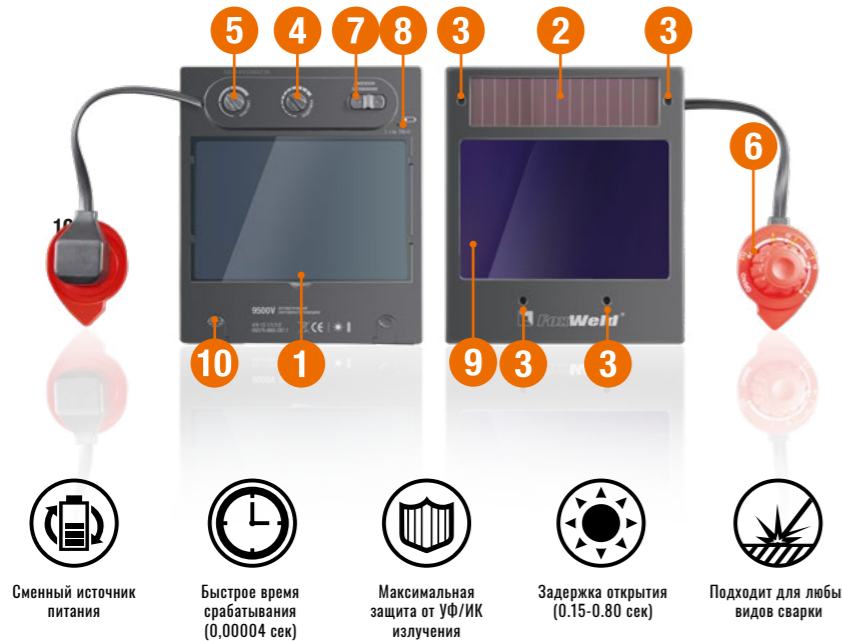
9500V

9700V

АРТ. 5320

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ



- 1 Защитное поликарбонатное стекло
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор
- 7 Переключатель диапазона затемнения
- 8 Индикатор низкого заряда батареи
- 9 Смотровое окно
- 10 Отсек для типа батареи CR2450

4x 4 ДАТЧИКА ДУГИ
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ

ВНЕШНЯЯ РЕГУЛИРОВКА
УДОБНАЯ НАСТРОЙКА СТЕПЕНИ ЗАТЕМНЕНИЯ



- 1 Защитное поликарбонатное стекло
- 2 Солнечные батареи
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор с двумя батареями типа CR2032
- 7 Переключатель диапазона затемнения
- 8 Индикатор низкого заряда батареи
- 9 Смотровое окно

МАКСИМУМ КОМФОРТА
УВЕЛИЧЕННЫЙ РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА

4x 4 ДАТЧИКА ДУГИ
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА ММ	ФИЛЬТРА ММ	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ ШТ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ. DIN	ТЕМНОЕ СОСТ. DIN	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ СЕК	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
9500V	67*100	114*133	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	0,15-0,8	0,00004	5293/5292

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА ММ	ФИЛЬТРА ММ	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ ШТ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ. DIN	ТЕМНОЕ СОСТ. DIN	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ СЕК	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
9700V	93*100	114*133	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	0,15-0,8	0,00004	5296/5295/5294/6607/6568/6570

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

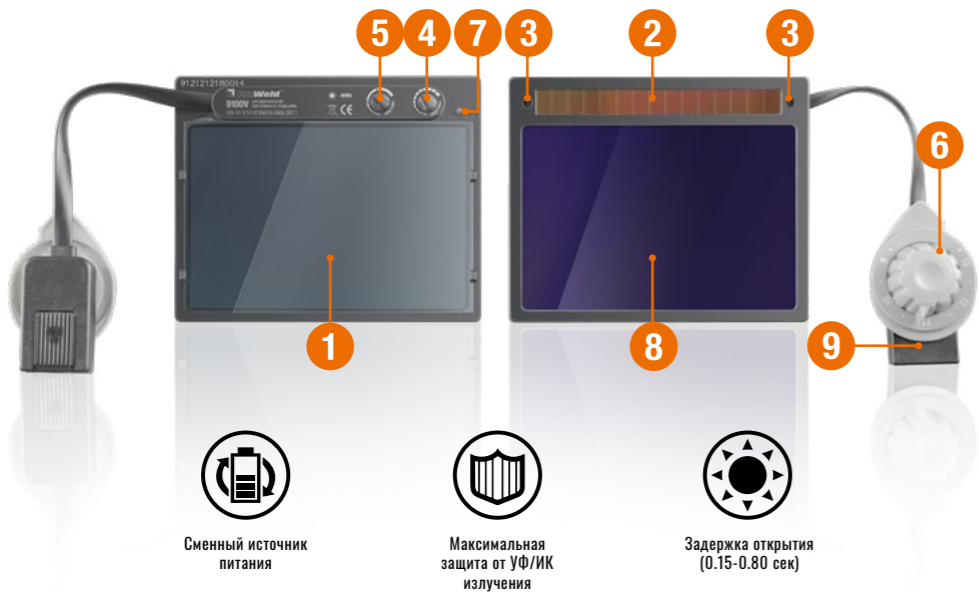


АРТ. 3453

9100V



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



- 1 Защитное поликарбонатное стекло
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор затемнения
- 7 Индикатор низкого заряда батареи
- 8 Смотровое окно
- 9 Отсек сменных элементов питания

**БЫСТРОЕ ВРЕМЯ
СРАБАТЫВАНИЯ**
СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ
МАСКИ 0,00004 СЕК



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА ММ	ФИЛЬТРА ММ	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ ШТ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ. DIN	ТЕМНОЕ СОСТ. DIN	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ СЕК	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
9100V	67*100	90*110	2	1/1/1/2	4	9-13	0,15-0,8	0,00004	4229



НАСТРОЙКА ПОСАДКИ ОГОЛОВЬЯ

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МАСКИ СВАРЩИКА НЕОБХОДИМО ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ОГОЛОВЬЕ МАСКИ, ЧТОБЫ МАСКА НАДЕЖНО БЫЛА ЗАФИКСИРОВАНА НА ГОЛОВЕ СВАРЩИКА. ЭТО ПОЛНОСТЬЮ ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПРОЦЕСС.

1



РЕГУЛИРОВКА ПО РАЗМЕРУ ГОЛОВЫ

Длину окружности оголовья можно увеличить или уменьшить, вращая «барашек» на затылочной части. Чтобы увеличить длину окружности – вращайте ручку против часовой стрелки. Чтобы уменьшить – по часовой.

2



РЕГУЛИРОВКА ПО ВЫСОТЕ

Если наголовник сидит на голове слишком высоко или низко, то отрегулируйте ремень, который проходит через макушку. Для этого ослабьте конец ремня, выдав стопорный штифт из отверстия на ремне. Переместите две части ремня относительно друг друга на необходимую длину, вставьте стопорный штифт обратно.

3



РЕГУЛИРОВКА УГЛА ОПУСКАНИЯ МАСКИ (5 ПОЗИЦИЙ)

Проверьте подгонку наголовника, приподнимая и опуская сварочную маску в надетом положении. Если ощущается свободный ход оголовья, произведите повторную регулировку, пока не достигнете надежной посадки маски.

4



РЕГУЛИРОВКА РАССТОЯНИЯ ОТ ГЛАЗ ДО СВЕТОФИЛЬТРА

Ослабьте гайки-фиксаторы и двигайте маску к лицу или от него. Убедитесь, что расстояние между глазами и светофильтром одинаковое. Это позволит избежать неравномерное затемнение светофильтра.



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ОГОЛОВЬЯ К МАСКАМ



ОГОЛОВЬЕ К МАСКАМ КОРУНД
АРТ. 3454



ОГОЛОВЬЕ ТОРБАНД
АРТ. 7075

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	КОЛИЧЕСТВО УПОРОВ, ШТ.	КОЛИЧЕСТВО РЕМНЕЙ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ, ШТ.	МЯГКАЯ РЕЗИНОВАЯ ОБВОДКА
3457	ОГОЛОВЬЕ К МАСКАМ КОРУНД	3	1	НЕТ
7075	ОГОЛОВЬЕ ТОРБАНД	4	2	ДА

ПЕРЧАТКИ И КРАГИ СВАРЩИКА



ТЕКСТИЛЬНАЯ ПОДКЛАДКА
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ЗАЩИТА И КОМФОРТ



ОЧЕНЬ МЯГКИЙ ВОЛОВИЙ СПИЛОК
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО



ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ И ДОЛГОВЕЧНОСТЬ



КЕВЛАРОВЫЕ НИТИ
УСИЛЕННЫЕ ШВЫ



ВЫСОКАЯ ТЕРМОСТОЙКОСТЬ

КРАГИ СВАРЩИКА ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ЗАЩИТЫ РУК ОТ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ, ИСКР И БРЫЗГ РАСПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА ПРИ СВАРКЕ. КРАГИ ИЗГОТОВЛЕННЫ ИЗ НАТУРАЛЬНОЙ КОЖИ (СПИЛОК), КОТОРАЯ ПРЕПЯТСТВУЕТ ВОЗГРАНИЮ ПРИ ПОПАДАНИИ ИСКР НА ПЕРЧАТКИ. ВЫСОКИЕ МАНЖЕТЫ НЕ ДАЮТ ИСКРАМ ПРОНИКАТЬ НА ЗАПЯСТЬЯ, ШВЫ УСИЛЕННЫ ВСТАВКАМИ ИЗ КОЖИ ЧЕРНОГО ЦВЕТА. БЛАГОДАРА ПРОЧНОМУ И ЭЛАСТИЧНОМУ МАТЕРИАЛУ ПЕРЧАТКИ НЕ МЕШАЮТ УДЕРЖИВАТЬ В РУКАХ ИНСТРУМЕНТЫ И СВАРИВАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ.



КРАГИ СПИЛКОВЫЕ
ВОДОУСТОЙЧИВЫЕ «ЗАЩИТА»
АРТ. 4704



КРАГИ СПИЛКОВЫЕ ЗЕЛЁНЫЕ
АРТ. 6323/6114

КРАГИ СПИЛКОВЫЕ КРАСНЫЕ
АРТ. 6324/5949

КРАГИ СПИЛКОВЫЕ
ТЕРМОСТОЙКИЕ «МАСТЕР»
АРТ. 7307

КРАГИ СПИЛКОВЫЕ
ТЕРМОСТОЙКИЕ «КОМФОРТ»
АРТ. 2012

КРАГИ КОЖАНЫЕ МЯГКИЕ
«АРГОН»
АРТ. 2011

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	ЦВЕТ	ДЛИНА	РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ВИД РАБОТ	ОСНОВНОЙ МАТЕРИАЛ	МАТЕРИАЛ ПОДКЛАДКИ	ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ УСИЛЕНИЕ
КРАГИ СПИЛКОВЫЕ ЗЕЛЁНЫЕ	6323/6114	ЗЕЛЕНЬ	355	ВСЕ ВИДЫ СВАРОЧНЫХ РАБОТ	СПИЛКОВАЯ КОЗЬЯ КОЖА	ТВИЛ + ФЛАНЕЛЬ	НЕТ
КРАГИ СПИЛКОВЫЕ КРАСНЫЕ	6324/5949	КРАСНЫЙ					
КРАГИ СПИЛКОВЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ «МАСТЕР»	7307	ОРАНЖЕВЫЙ					
КРАГИ СПИЛКОВЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ «КОМФОРТ»	2012	ОХРА					
КРАГИ СПИЛКОВЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ «КОМФОРТ»	2012	ОХРА					
КРАГИ КОЖАНЫЕ МЯГКИЕ «АРГОН»	2011	ГОРЧИЧНЫЙ/ БЕЛЫЙ	ТИГ СВАРКА	СПИЛОК КОРОВЬЕЙ КОЖИ	БЕЗ ПОДКЛАДКИ	НЕТ	
КРАГИ СПИЛКОВЫЕ ВОДОУСТОЙЧИВЫЕ «ЗАЩИТА»	4704	ЖЕЛТЫЙ/СЕРЫЙ	ВСЕ ВИДЫ СВАРОЧНЫХ РАБОТ	СПИЛКА КЛАССА «А»	КОМФОРТФЛЕКС	ДА	



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ДИСКИ ОТРЕЗНЫЕ И ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Абразивные диски FERRLINE (FTL by FoxWeld) модельных рядов Express, Expert, Energy - это высокие стандарты качества, множественные испытания в различных средах и условиях. Предлагаем оптимальные по характеристикам составы во множестве типоразмеров под любые задачи.

EXPRESS

ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ РЕЗА



EXPERT

УВЕЛИЧЕННОЕ КОЛИЧЕСТВО РЕЗОВ



ENERGY

ОПТИМАЛЬНЫЙ ЗАЦЕП ПРИ ШЛИФОВАНИИ



НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ	
КАТЕГОРИЯ	СТР
ДИСКИ ОТРЕЗНЫЕ	134
ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ	135
ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ НА КАТУШКАХ	136
ПРУТКИ СВАРОЧНЫЕ (TIG, ГАЗСВАРКА)	137
ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ	139

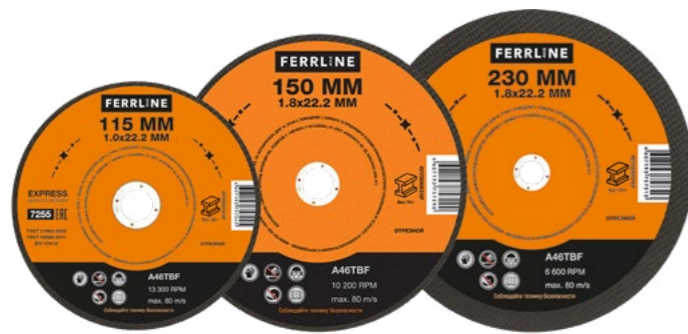
ДИСКИ ОТРЕЗНЫЕ EXPRESS

ОСОБЕННОСТИ:

- Собственная формула пропитки абразива для скоростного реза;
- Армирование одной стекловолоконной сеткой и нетканой подложкой для прочности;
- Поставляется в термоусадочной полноукрывной пленке для защиты от влаги;
- Наиболее популярный посадочный диаметр 22,2 мм;
- Предназначен для резки изделий из черных металлов.



ПЛОСКИЙ ДИСК ДЛЯ РЕЗА



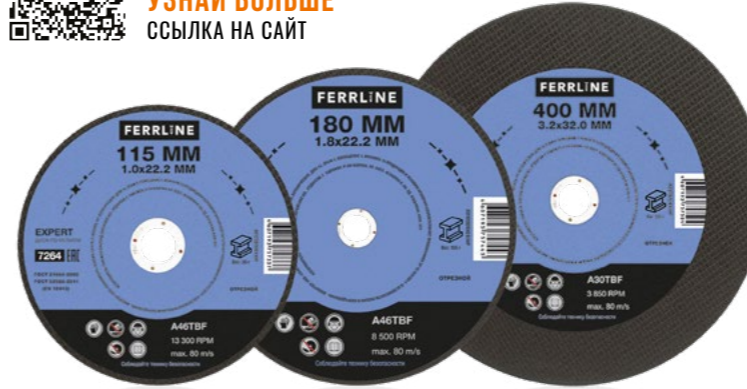
КРУГ ОТРЕЗНОЙ 115 АРТ. 7255/7256
 КРУГ ОТРЕЗНОЙ 150 АРТ. 7260
 КРУГ ОТРЕЗНОЙ 230 АРТ. 7262/7263

ПОДБОР АРТИКУЛА

ТОЛЩИНА, ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР	ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР				
	115 MM	125 MM	150 MM	180 MM	230 MM
1,0 X 22,2	7255	7257	-	-	-
1,2 X 22,2	-	7258	-	-	-
1,6 X 22,2	7256	7259	-	-	-
1,8 X 22,2	-	-	7260	7261	7262
2,5 X 22,2	-	-	-	-	7263



УЗНАЙ БОЛЬШЕ ССЫЛКА НА САЙТ



КРУГ ОТРЕЗНОЙ 115 АРТ. 7264/7265/7167/7266
 КРУГ ОТРЕЗНОЙ 180 АРТ. 7258/7257
 КРУГ ОТРЕЗНОЙ 400 АРТ. 7281

ПОДБОР АРТИКУЛА

ТОЛЩИНА, ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР	ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР								
	115 MM	125 MM	150 MM	180 MM	230 MM	300 MM	355 MM	400 MM	
1,0 X 22,2	7264	7268	-	-	-	-	-	-	
1,2 X 22,2	-	7269	-	-	-	-	-	-	
1,6 X 22,2	7265	7270	8010, 8011	7858	7859	-	-	-	
1,8 X 22,2	-	-	7272	7275	7276	-	-	-	
2,5 X 22,2	7267	-	7274	-	7277	-	-	-	
3,0 X 22,2	7266	7271	7273	-	7278	-	-	-	
3,2 X 25,4	-	-	-	-	-	-	7280	-	
3,2 X 32,0	-	-	-	-	-	7279	-	7281	

ОСОБЕННОСТИ:

- Высокая твердость абразива для стойкости к высоким температурам;
- Армирование двумя стекловолоконными сетками и нетканой подложкой (*);
- Поставляется в термоусадочной полноукрывной пленке для защиты от влаги;
- Поддержка профессиональных посадочных диаметров 25,4; 32,0 мм (**);
- Предназначен для резки изделий из черных металлов.



ПЛОСКИЙ ДИСК ДЛЯ РЕЗА

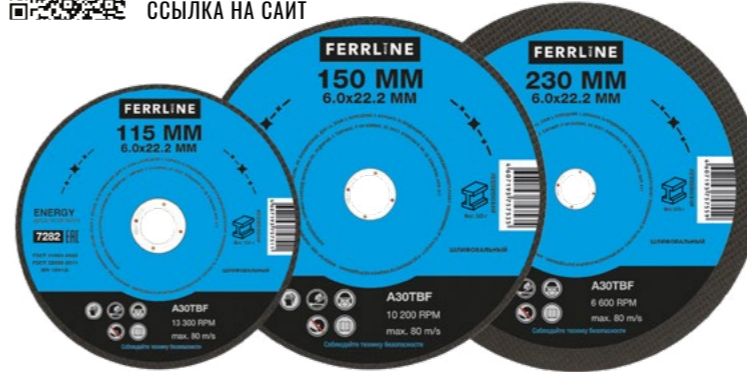
* Для дисков Expert с наружным диаметром 300, 350, 400 мм (арт. 8615, 8616, 8617)

** Для дисков Expert с наружным диаметром 350, 400 мм (арт. 8616, 8617)

ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ENERGY



УЗНАЙ БОЛЬШЕ ССЫЛКА НА САЙТ



КРУГ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ 115 АРТ. 7282
 КРУГ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ 150 АРТ. 7284
 КРУГ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ 230 АРТ. 7286

ПОДБОР АРТИКУЛА

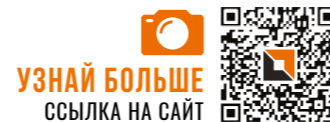
ТОЛЩИНА, ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР	ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР				
	115	125	150	180	230
6 X 22,2 MM	7282	7283	7284	7285	7286

ОСОБЕННОСТИ:

- Крупнозернистый абразив для лучшего зацепа при шлифовании;
- Армирование одной стекловолоконной сеткой и нетканой подложкой для прочности;
- Поставляется в термоусадочной полноукрывной пленке для защиты от влаги;
- Наиболее популярный посадочный диаметр 22,2 мм;
- Дополнительный запас прочности благодаря толщине связки 6 мм;
- Предназначен для шлифовки изделий из черных металлов.



ТИП 27. КУПОЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ ХОРОШЕЕ ПЯТНО КОНТАКТА С ЗАГОТОВКОЙ ПРИ ШЛИФОВКЕ





УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ НА КАТУШКАХ

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ



ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ ОМЕДНЕННАЯ

ER70S-6 (АНАЛОГ СВ-08Г2С)

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ				
	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6
ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА D100 (1 КГ)	5100	4678	-	-	-
ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА D200 (5 КГ)	4291	4173	4174	5341	-
ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА D300 (15 КГ)	-	4177	4175	4176	4288

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	C	SI	MN	CU	S	P
% ПО МАССЕ	0,08-0,15	1,50-1,85	1,40-1,85	0,5-0,6	<0,035	<0,025

СВ-08Г2С (АНАЛОГ ER70S-6)

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ				
	0,8	1,0	1,2	2,0	3,0
ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА D200 (5 КГ)	8012	8045	8443	-	-
ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА D300 (15 КГ)	8461	8013	8014, 8046 (ПОЛИРОВАННАЯ)	8380	-
ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА K415-25 (25 КГ)	-	-	-	-	8381

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	C	SI	MN	CR	NI	S	P
% ПО МАССЕ	0,05-0,11	0,70-0,95	1,8-2,1	<0,20	<0,25	<0,025	<0,03

ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ АЛЮМИНИЕВАЯ

ER 5056 (АНАЛОГ СВ-АМГ5/ЕР-5356)

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ		
	0,8	1,0	1,2
ПЛАСТИК. КАТУШКА «ЕВРО» D100 (0,5 КГ)	4347	4302	4303
ПЛАСТИК. КАТУШКА «ЕВРО» D200 (2 КГ)	1563	1567	1570
ПЛАСТИК. КАТУШКА «ЕВРО» D300 (7 КГ)	-	1568	1572

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	SI	FE	MN	MG	CR	AL
% ПО МАССЕ	0,25	0,40	0,15	5,0	0,12	ОСТ.

ER-4043

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ			
	0,8	1,0	1,2	1,6
ПЛАСТИК. КАТУШКА «ЕВРО» D100 (0,5 КГ)	4304	4305	4306	-
ПЛАСТИК. КАТУШКА «ЕВРО» D200 (2 КГ)	1576	1580	1583	-
ПЛАСТИК. КАТУШКА «ЕВРО» D300 (7 КГ)	-	1581	1585	1587

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	SI	FE	CU	MN	MG	ZN	TI	AL
% ПО МАССЕ	4,5-6,0	0,80	0,30	0,05	0,05	0,10	0,20	ОСТ.

ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ НЕРЖАВЕЙКА ER-308 LSI

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ				
	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6
ПЛАСТИК. КАТУШКА В КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ D100 (1 КГ)	-	4304	4305	4306	-
ПЛАСТИК. КАТУШКА В КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ D200 (5 КГ)	-	1576	1580	1583	-
ПЛАСТИК. КАТУШКА В КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ D300 (15 КГ)	-	-	1581	1585	1587

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	C	SI	MN	P	S	CR	NI	CU	MO
% ПО МАССЕ	<0,03	0,65-1,0	1,0-2,5	<0,03	<0,03	19,0-20,0	9,0-11,0	<0,75	<0,75

ПРОВОЛОКА МЕДНАЯ/ПОРОШКОВАЯ

ПРОВОЛОКА МЕДНАЯ CuSi3

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ	
	0,8	1,0
ПЛАСТИК. КАТУШКА В КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ D100 (1 КГ)	5168	-
ПЛАСТИК. КАТУШКА В КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ D200 (5 КГ)	5169	5170

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	SI	SN	MN	FE	CU
% ПО МАССЕ	3,0	0,10	1,0	0,07	ОСТ.

ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ САМОЗАЩИТНАЯ ПОРОШКОВАЯ E71T-6S

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ		
	0,8		
ПЛАСТИК. КАТУШКА В КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ D100 (0,9 КГ)	4872		
ПЛАСТИК. КАТУШКА В КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ D200 (5 КГ)	5324		

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	C	MN	SI	P	S	AL
% ПО МАССЕ	0,30	0,60	0,20	<0,25	<0,25	1,60

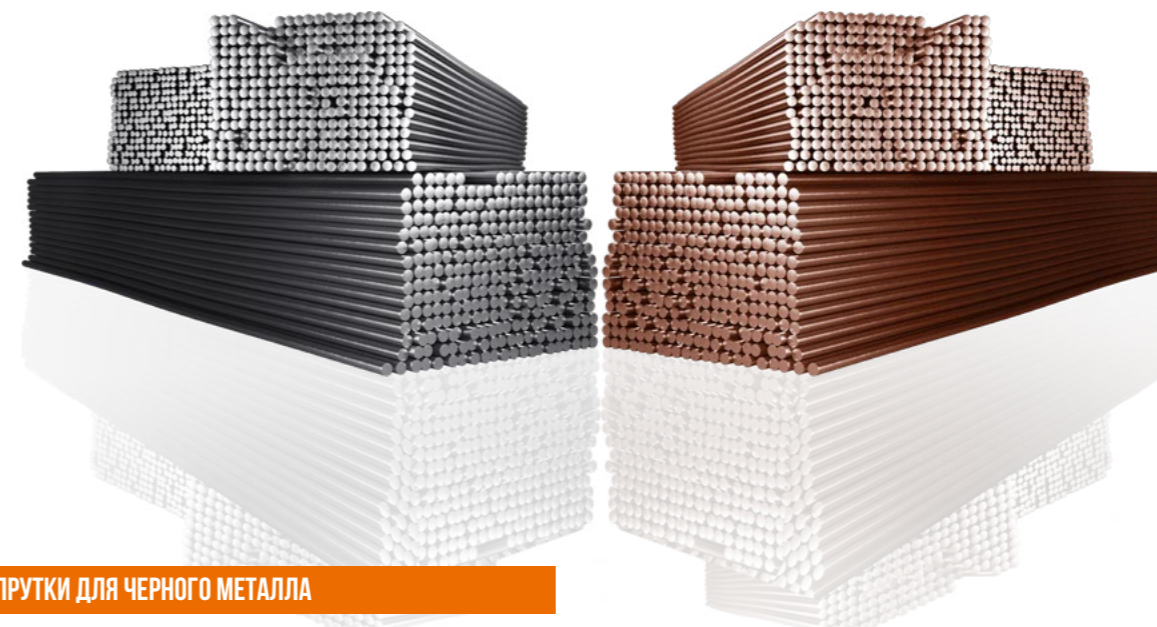
ПРУТКИ СВАРОЧНЫЕ (TIG, ГАЗОСВАРКА)



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ



ПРУТКИ ДЛЯ ЧЕРНОГО МЕТАЛЛА

ПОДБОР АРТИКУЛА

ВИД ПРУТКА, ДЛИННА, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ			
	1,6	2,0	2,4	3,2
ПРУТОК ОМЕДНЕННЫЙ ER70S-6 (СВ08Г2С) ДЛИННА 1000ММ (5 КГ)	4868	4869	4870	4871

ПРУТКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ

ПОДБОР АРТИКУЛА

ВИД ПРУТКА, ДЛИННА, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ				
	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
ПРУТОК АЛЮМИНИЕВЫЙ AL Si 5 (ER-4043) ДЛИННА 1000ММ (5 КГ)	1634	1637	1638	1640	1642
ПРУТОК АЛЮМИНИЕВЫЙ AL Si 5 (ER-5356) ДЛИННА 1000ММ (5 КГ)	1644	1647	1649	1651	1652

ПРУТКИ ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

ПОДБОР АРТИКУЛА

ВИД ПРУТКА, ДЛИННА, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ					
	1,0	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
ПРУТОК НЕРЖАВЕЙКА ER-308LSI (СВ-04Х19Н9) ДЛИННА 1000ММ (5 КГ)	1666	1668	1670	1672	1674	1676

ПРУТКИ МЕДНЫЕ

ПОДБОР АРТИКУЛА

ВИД ПРУТКА, ДЛИННА, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ		
	2,0	2,4	3,2
ПРУТОК МЕДНЫЙ CuSi3 (5 КГ) ДЛИННА 1000ММ	5174	5175	5176

ПОДБОР ЭЛЕКТРОДА

Выпускаемые вольфрамовые электроды разделяются по цвету их наконечников в зависимости от сферы применения, что необходимо учитывать при их выборе

ТИП	WP	WC-20	WY-20	WZ-8	WL-20
ЦВЕТ	ЗЕЛЕНый	СЕРый	СИНИЙ	БЕЛый	ГОЛУБОЙ
РЕДКОЗЕМЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ	ЧИСТый	ЦЕРИЙ	ИТТРИЙ	ЦИРКОНИЙ	ЛАНТАН
% РЕДКОЗЕМЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ	-	2	2	0.8	2
СВАРИВАЕМЫЕ МЕТАЛЛЫ	АЛЮМИНИЙ МАГНИЙ (+СПЛАВЫ)	МЕДЬ БРОНЗА НИКЕЛЬ И ЕГО СПЛАВЫ ТИТАН И ЕГО СПЛАВЫ	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ТИТАН МЕДЬ И СПЛАВЫ	АЛЮМИНИЙ БРОНЗА МАГНИЙ НИКЕЛЬ (+СПЛАВЫ)	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ АЛЮМИНИЙ МЕДЬ БРОНЗА
ТОК	ПЕРЕМЕНный	ПОСТОЯНный (ПРЯМАЯ ПОЛЯРНОСТЬ)	ПОСТОЯНный (ПРЯМАЯ ПОЛЯРНОСТЬ)	ПЕРЕМЕНный	ПЕРЕМЕНный ПОСТОЯНный (ПРЯМАЯ ПОЛЯРНОСТЬ)
ОСОБЕННОСТИ	ХОРОШАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ	УЛУЧШЕННАЯ ЭМИССИЯ И ПОДЖИГ УВЕЛИЧЕНный ДОПУСТИМый ТОК	НАИБОЛЬШАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ ВЫСОКАЯ СТАБИЛЬНОСТЬ ДУГИ	СТАБИЛЬНАЯ ДУГА	ЛЕГКИЙ ПОДЖИГ ДУГИ НИЗКАЯ СКЛОННОСТЬ К ПРОЖОГАМ УСТОЙЧИВАЯ ДУГА

ЗАТОЧКА ЭЛЕКТРОДА



КОНУСОВИДНАЯ ЗАТОЧКА
ДЛЯ ПОСТОЯННОГО ТОКА



ОКРУГЛАЯ ЗАТОЧКА
ДЛЯ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

Способ и угол заточки вольфрамового электрода оказывают существенное влияние на форму дуги и ее поведение. Затупленный электрод может стать причиной непровара. Форма заточки зависит в частности от используемого тока. Для заточки необходимо применять круги с мелким абразивным зерном

ПРАВИЛЬНАЯ ЗАТОЧКА

- СТАБИЛЬНАЯ ДУГА
- ПРОДОЛЬНЫЕ КАНАВКИ
- ЗАТОЧКА ПО ОСИ ЭЛЕКТРОДА

НЕПРАВИЛЬНАЯ ЗАТОЧКА

- НЕСТАБИЛЬНАЯ ДУГА
- ПОПЕРЕЧНЫЕ КАНАВКИ
- ЗАТОЧКА В ПОПЕРЕЧНОМ НАПРАВЛЕНИИ

УГОЛ ЗАТОЧКИ



1 ЧЕМ БОЛЬШЕ УГОЛ ЗАТОЧКИ > 30°

- ТЯЖЕЛЕЕ ЗАЖИГАНИЕ ДУГИ
- БОЛЕЕ УЗКИЙ СВАРНОЙ ШОВ
- НЕОБХОДИМА БОЛЬШЕ СИЛА СВАРОЧНОГО ТОКА
- ВОЗРАСТАНИЕ ГЛУБИНЫ ПРОПЛАВЛЕНИЯ МЕТАЛЛА
- ДОЛЬШЕ СРОК СЛУЖБЫ ЭЛЕКТРОДА ИЗ ВОЛЬФРАМА

2 ЧЕМ МЕНЬШЕ УГОЛ ЗАТОЧКИ < 30°

- ЛЕГЧЕ ЗАЖИГАНИЕ ДУГИ
- БОЛЕЕ ШИРОКИЙ СВАРНОЙ ШОВ
- НЕОБХОДИМА МЕНЬШЕ СИЛА СВАРОЧНОГО ТОКА
- СНИЖЕНИЕ ГЛУБИНЫ ПРОПЛАВЛЕНИЯ МЕТАЛЛА
- МЕНЬШЕ СРОК СЛУЖБЫ ЭЛЕКТРОДА ИЗ ВОЛЬФРАМА

Для заточки необходимо применять круги с мелким абразивным зерном. Целесообразно применять шлифовальные круги с зернистостью 40 и менее, поскольку в данном случае риски от абразива на поверхности будут менее глубокими и в процессе заточки будет стачиваться меньше драгоценного вольфрама. Глубокие канавки от абразива вызывают потери энергии и нестабильное поведение дуги. Желательно, на абразивном круге, где производится зачистка, не работать с другими материалами, т.к. их частички могут осаживаться на поверхность электрода.

В процессе заточки следить, чтобы металл не перегревался. Признаком перегрева является изменение цвета поверхности, и это указывает на то, что на поверхности образовались оксиды, которые имеют большее сопротивление чем вольфрам и будут препятствовать зажиганию дуги.



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ВОЛЬФРАМ WC-20 (СЕРый)

ВОЛЬФРАМ WL-20 (ГОЛУБОЙ)

ВОЛЬФРАМ WP (ЗЕЛЕНый)

ВОЛЬФРАМ WY-20 (СИНИЙ)

ВОЛЬФРАМ WZ-8 (БЕЛый)

ВОЛЬФРАМ WC-20 (СЕРый)

ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО

ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WC-20, 175MM (1 ШТ.)
НАБОР ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ WC-20 (5 ШТ.)

ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WC-20, 175MM (1 ШТ.)	Арт. 1734	Арт. 1735	Арт. 1736	Арт. 1737	Арт. 1738	Арт. 1739	Арт. 1740
НАБОР ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ WC-20 (5 ШТ.)	Арт. 6249						

ВОЛЬФРАМ WL-20 (ГОЛУБОЙ)

ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО

ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WL-20, 175MM (1 ШТ.)

ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WL-20, 175MM (1 ШТ.)	Арт. 1750	Арт. 5584	Арт. 1752	Арт. 1753	Арт. 1754	Арт. 1755	Арт. 1756

ВОЛЬФРАМ WP (ЗЕЛЕНый)

ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО

ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WP, 175MM (1 ШТ.)

ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WP, 175MM (1 ШТ.)	Арт. 1757	Арт. 1759	Арт. 1760	Арт. 1761	Арт. 1762	Арт. 1763	Арт. 1764

ВОЛЬФРАМ WY-20 (СИНИЙ)

ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО

ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WY-20, 175MM (1 ШТ.)

ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WY-20, 175MM (1 ШТ.)	Арт. 1741	Арт. 1742	Арт. 1743	Арт. 1744	Арт. 1745	Арт. 1746	Арт. 1747

ВОЛЬФРАМ WZ-8 (БЕЛый)

ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО

ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WZ-8, 175MM (1 ШТ.)

ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WZ-8, 175MM (1 ШТ.)	Арт. 1773	Арт. 1774	Арт. 1775	Арт. 1776	Арт. 1777	1778	Арт. 1779
НАБОР ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ WZ-8 (5 ШТ.)	Арт. 6250						



РУЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ



АРТ. 7197

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЩЕТКА

Металлическая щетка используется для грубой зачистки различных поверхностей от старой краски, ржавчины и прочих загрязнений.



ЛЕГКОСТЬ



ЭРГОНОМИЧНЫЙ ДИЗАЙН



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
7197	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЩЕТКА	245*6*19	0,085

АРТ. 5885

МОЛОТОК ШЛАКОУТБОЙНЫЙ

Молоток сварщика шлакоотбойный необходим для контроля качества сварочного шва. Предназначен для удаления шлака и брызг, образующихся в процессе сварки. Пружинная конструкция ручки смягчает отдачу в руку во время удара. На конце ручки расположено кольцо, которое позволяет удобно крепить молоток к монтажному поясу.



ИЗНОСОУСТОЙЧИВОСТЬ



ЭФФЕКТИВНОСТЬ РАБОТЫ



ЭРГОНОМИЧНЫЙ ДИЗАЙН



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
5885	МОЛОТОК ШЛАКОУТБОЙНЫЙ	300 *160*50	КГ: 0,5

МАРКЕР-КРАСКА

АРТ.8043/8044

NEW

МАРКЕР-КРАСКА FTL PM-2 – ЭТО ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ МАРКЕР ДЛЯ РАБОТ В ТРУДНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ УСЛОВИЯХ. ОБЛАДАЕТ ВЫСОЧАЙШЕЙ УКРЫВИСТОСТЬЮ: КРАСКА ЛОЖИТСЯ НАСЫЩЕННЫМ, ЛИТЫМ СЛОЕМ. СОДЕРЖИТ В СЕБЕ ВОДОСТОЙКИЕ И ТЕРМОСТОЙКИЕ ЧЕРНИЛА. КЛАПАННАЯ СИСТЕМА РИСУЮЩЕГО УЗЛА ПРОДЛЕВАЕТ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ МАРКЕРА



МАРКЕР-КРАСКА FTL PM-2 БЕЛЫЙ 4ММ
АРТ. 8043



МАРКЕР-КРАСКА FTL PM-2 ЧЕРНЫЙ 4ММ
АРТ. 8044

AL АЛЮМИНИЕВАЯ ОБОЛОЧКА
ПОДХОДИТ ДЛЯ РАБОТЫ В ПРОМЫШЛЕННЫХ УСЛОВИЯХ

ПРОИЗВОДСТВО
РАЗМЕТКА ПРИ СБОРКЕ-СВАРКЕ РАЗЛИЧНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

ТЯЖЕЛЫЕ УСЛОВИЯ
ОТЛИЧНО НАНОСИТСЯ НА РЖАВЬЕ, МАСЛЯНЫЕ, ГРЯЗНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	НАЗНАЧЕНИЕ	ОСНОВА ЧЕРНИЛ	ТИП НАКОНЕЧНИКА	МАТЕРИАЛ КОРПУСА	КОЛИЧЕСТВО ЧЕРНИЛ, ГР.	ВЕС МАРКЕРА, КГ	КОЛИЧЕСТВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
МАРКЕР-КРАСКА FTL PM-2 БЕЛЫЙ 4ММ	8043	ЛЮБЫЕ ПОВЕРХНОСТИ	НИТРОКРАСКА	АКРИЛОВЫЙ	АЛЮМИНИЙ	5-10	0,02	12/144/1152
МАРКЕР-КРАСКА FTL PM-2 ЧЕРНЫЙ 4ММ	8044							



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



По всем вопросам можно отправить
сообщение на почту: info@foxweld.ru
Если вы хотите узнать больше информации
посетите сайт компании

foxweld.ru