



TECNOLOGIA ITALIANA

FoxWeld®

Широкий ассортимент выпускаемой продукции - покупатель сможет найти подходящее оборудование и сопутствующие товары не тратя время на поиски нужной ему продукции у разных производителей;

2000+
ПРОДУКТОВ

10
ФЕДЕРАЛЬНЫХ
ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВ

10 региональных представительств и обширная сеть дилеров – в какой бы точке России не находился клиент, он сможет быстро получить требуемое ему оборудование и необходимую поддержку;

Поддержка и обучение – у сотрудников партнерских организаций не будет сложностей с тем, чтобы разобраться в продукции, научиться грамотно консультировать клиентов и правильно подбирать требуемое заказчику оборудование;

4000+
ТОЧЕК СБЫТА
ПО РФ И СНГ

147+
АВТОРИЗОВАННЫХ
СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ

Широкая сеть авторизованных сервис-центров – у клиентов из любого региона Российской Федерации не возникнет затруднений с техническим, гарантийным и постгарантийным обслуживанием оборудования FoxWeld;

Мощная команда профессионалов, которая слаженными действиями оперативно и успешно справится с любой задачей поставленной заказчиком;

200+
СОТРУДНИКОВ

3 ГА
ПЛОЩАДЬ СКЛАДА

Крупный современный складской комплекс и отлаженная логистика - заказчик не столкнется с проблемой отсутствия нужной ему продукции, а отгрузка товара по его заказу будет осуществлена четко и максимально оперативно.



ЭЛЕКТРОСВАРКА 5

АППАРАТЫ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ (ММА)	6
СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ (MIG/MAG)	15
СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ WECO	30
АППАРАТЫ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ (TIG)	32
ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА (PLASMA CUT)	40
АППАРАТЫ ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ	46
КОНТАКТНАЯ СВАРКА	52
ДУГОВАЯ СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ (SAW)	54



АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ 55

КЛЕММЫ И ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ.	56
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ (MIG/MAG)	56
АРГОДУГОВЫЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ (TIG)	61
ПЛАЗМОТРОНЫ И ЧАСТИ (PLASMA)	63
МАГНИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ	64
СОЕДИНИТЕЛИ И КАБЕЛИ.	65
ПРОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ К ЭЛЕКТРОСВАРКЕ	65



ГАЗОСВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ 67

РЕДУКТОРЫ ГАЗОВЫЕ	68
РЕГУЛЯТОРЫ РАСХОДА ГАЗА	69
РЕЗАКИ ГАЗОВЫЕ	71
ГОРЕЛКИ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ.	72
РУКАВА ГАЗОВЫЕ	74
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И ЗАПЧАСТИ ГАЗОСВАРОЧНЫЕ	74
БАЛЛОНЫ ГАЗОВЫЕ	75
ПАЯЛЬНЫЕ ЛАМПЫ, НАСАДКИ	76



ЭЛЕКТРО-ГЕНЕРАТОРЫ 77

БЕНЗИНОВЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ	78
ИНВЕРТОРНЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ	84
ДИЗЕЛЬНЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ	85
АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ГЕНЕРАТОРОВ	88



КОМПРЕССОРЫ 89

БЕЗМАСЛЯНЫЕ КОМПРЕССОРЫ	90
МАСЛЯНЫЕ КООКСИАЛЬНЫЕ КОМПРЕССОРЫ	91
МАСЛЯНЫЕ РЕМЕННЫЕ КОМПРЕССОРЫ	92
АВТОМОБИЛЬНЫЕ КОМПРЕССОРЫ	97
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ КОМПРЕССОРОВ	97



ПНЕВМО-ИНСТРУМЕНТ 99

АДАПТЕРЫ И ПЕРЕХОДНИКИ	100
РЕЗИНОВЫЕ МАСЛОСТОЙКИЕ ВОЗДУШНЫЕ ШЛАНГИ	100



СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ 101

СВАРОЧНЫЕ МАСКИ	102
ОГОЛОВЬЯ С КРЕПЁЖНЫМИ ДЕТАЛЯМИ	113
ПОЛИКАРБОНАТНЫЕ СТЕКЛА	113
СВЕТОФИЛЬТРЫ	114
ПЕРЧАТКИ И КРАГИ.	116



РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ 119

ДИСКИ ОТРЕЗНЫЕ	120
ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ	121
ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ НА КАТУШКАХ	123
ПРУТКИ СВАРОЧНЫЕ (TIG, ГАЗОСВАРКА)	125
ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ TIG-СВАРКИ	125
ЭЛЕКТРОДЫ СВАРОЧНЫЕ	127
ХИМИЯ СВАРОЧНАЯ	128



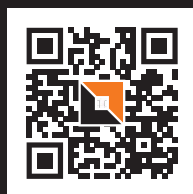
СТРОИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ 129

ИНСТРУМЕНТ РУЧНОЙ	129
-----------------------------	-----

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.

WEB-ВЕРСИЯ КАТАЛОГА



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.

НАША ГЕОГРАФИЯ



- 1 Москва
- 2 Санкт-Петербург
- 3 Крым
- 4 Ростов-на-Дону
- 5 Ставрополь
- 6 Урал
- 7 Краснодар
- 8 Сибирь
- 9 Дальний Восток
- 10 Северный Кавказ



ЭЛЕКТРОСВАРКА

Электродуговая сварка – один из наиболее часто используемых способов получения неразъемных соединений металлических изделий. Нагрев и плавление металла при сварке этого вида осуществляется за счет тепловой энергии дугового разряда, возникающего между электродом и поверхностью свариваемых деталей. Благодаря возможности соединять все металлы и сплавы любой толщины, высокой производительности, простоте технологии, доступности оборудования и расходных материалов, а также высокому качеству результата, электродуговая сварка широко применяется на производстве, в строительстве и быту для изготовления и ремонта конструкций и механизмов. Соединение металлов посредством электродуги – это целая группа процессов, которые реализуются с помощью аппаратов ручной дуговой (ММА), полуавтоматической (MIG/MAG) и аргонодуговой (TIG) сварки.

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИЯМ

КАТЕГОРИЯ	СТР.
АППАРАТЫ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ (ММА)	6
СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ (MIG/MAG)	15
СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ WESCO	30
АППАРАТЫ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ (TIG)	32
ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА (PLASMA CUT)	40
АППАРАТЫ ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ	46
КОНТАКТНАЯ СВАРКА	52
ДУГОВАЯ СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ (SAW)	54



АППАРАТЫ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ (MMA)



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	МИН. РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В	СВАРОЧНЫЙ ТОК MMA/TIG LIFT, А	ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	ПВ, %	ПУЛЬТ ДУ	HOT START / ARC FORCE / ANTISTICKING	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
ОДНОФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 230 В									
8542	UNO MMA 200 SYN	140	20-200 / 10-200	1,6-5	100	—	ДА, 0-10 / ДА, 0-10 / ОТКЛЮЧАЕМЫЙ	385x155x270	6,1
3269	МАСТЕР 202	140	20-200 / НЕТ	1,6-4	100	—	ДА	370x150x295	6,25
5950	МАСТЕР 250 ПРОФ	140	20-250 / 10-250	1,6-5	60	—	ДА / ДА, 0-100 / ДА	400x145x245	7,1
6785	SAGGIO MMA 200 PFC	90	20-200 / 15-200	1,6-5	60	—	ДА	394x154x293	6,7
9404	SAGGIO MMA 250 SYN	150	20-250 / 10-250	1,6-5	60	—	ДА, 0-100 / ДА, 0-100 / ДА	390x205x385	9,2
7396	UNO MMA 160	160	20-160 / НЕТ	1,6-4	100	—	ДА	284x118x172	4,1
7397	UNO MMA 200	160	20-200 / НЕТ	1,6-5	100	—	ДА	284x118x172	4,2
7398	UNO MMA 250	160	20-250 / 10-250	1,6-5	100	—	ДА / ДА, 0-100 / ДА	305x118x182	4,6
8541	UNO MMA 160 SYN	140	20-160 / 15-160	1,6-4	100	—	ДА, 0-10 / ДА, 0-10 / ОТКЛЮЧАЕМЫЙ	360x145x250	4,6
8543	UNO MMA 250 SYN	140	20-250 / 10-250	1,6-5	80	—	ДА, 0-10 / ДА, 0-10 / ОТКЛЮЧАЕМЫЙ	385x155x270	6,1
3266	МАСТЕР 162	140	20-160 / НЕТ	1,6-4	100	—	ДА	320x130x265	5,05
6668	SAGGIO MMA 250	140	20-250 / 20-250	1,6-5	80 / 100	—	ДА / ДА, 0-100 / ДА	446x171x328	12,7
ТРЕХФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 400 В									
9636	SAGGIO ВД-306И PULSE	400±15%	20-300 / 10-300	1,6-6	60	ДА	ДА, 0-100 / ДА, 0-100 / ДА	420x210x310	14,5
8647	ВД-306И	400±15%	20-300 / 20-300	1,6-6	100	ДА	ДА / ДА, 0-10 / ДА	500x245x400	19,09
3273	ВД-400И	400±15%	20-400 / 20-400	1,6-6	100	ДА	ДА / ДА, 0-10 / ДА	500x245x400	18,2
6397	ВД-500И	400±15%	10-500 / 10-500	1,6-6	100	ДА	ДА / ДА, 0-10 / ДА	500x245x400	19



HOT START (ГОРЯЧИЙ СТАРТ)

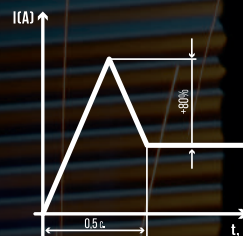
МГНОВЕННОЕ И КРАТКОВРЕМЕННОЕ УВЕЛИЧЕНИЕ ТОКА В НАЧАЛЕ СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА, КОГДА ЭЛЕКТРОД КАСАЕТСЯ ПОВЕРХНОСТИ ДЕТАЛИ.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- БЫСТРОЕ И КАЧЕСТВЕННОЕ НАЧАЛО СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА
- ЛЕГКИЙ ПОДЖИГ ДУГИ НА ГРЯЗНОЙ, РЖАВОЙ ИЛИ ПОКРАШЕННОЙ ДЕТАЛИ
- ПОМОЩЬ С ВОЗБУЖДЕНИЕМ ДУГИ ДАЖЕ СЫРЫМИ 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 В СВАРОЧНЫХ РАБОТАХ



ARC FORCE (ФОРСАЖ ДУГИ)

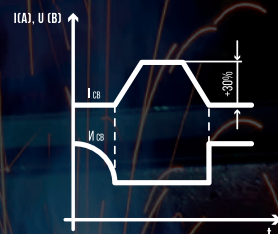
МГНОВЕННОЕ И КРАТКОВРЕМЕННОЕ УВЕЛИЧЕНИЕ СВАРОЧНОГО ТОКА ПРИ КРИТИЧЕСКОМ УМЕНЬШЕНИИ ДЛИНЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ДУГИ.

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 РАЗНЫМ ТИПОМ ПОКРЫТИЯ
- ПРИ СВАРКЕ РЖАВОГО, ГРЯЗНОГО МЕТАЛЛА
- ПРИ СВАРКЕ ТОНКОГО МЕТАЛЛА НА МИНИМАЛЬНЫХ ЗНАЧЕНИЯХ ТОКА
- ПРИ МАЛОМ ОПЫТЕ В СВАРОЧНЫХ РАБОТАХ



ANTISTICKING (АНТИЗАЛИПАНИЕ)

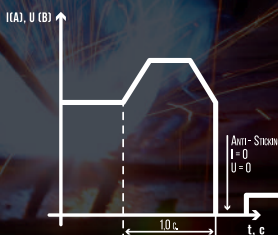
МГНОВЕННОЕ ОТКЛЮЧЕНИЕ ТОКА ПРИ ПРИЛИПАНИИ ЭЛЕКТРОДА К ПОВЕРХНОСТИ СВАРИВАЕМОЙ ДЕТАЛИ.

ПРЕИМУЩЕСТВА

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

ПРИМЕНЕНИЕ

- ПРИ СВАРКИ ОТВЕТСТВЕННЫХ КОНСТРУКЦИЙ
- ПРИ МАЛОМ ОПЫТЕ В СВАРОЧНЫХ РАБОТАХ





ОСОБЕННОСТИ:

- Синергетический режим - возможность настройки сварочных параметров по толщине детали и диаметру электрода;
- Стабильная работа на пониженном напряжении до 140 В;
- Четыре настраиваемые функции: VRD, Hot Start, Antisticking, Arc Force;
- Удобный LCD-дисплей с интуитивно понятным интерфейсом.



**РАСШИРЕННЫЙ
СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ
РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ**



**РАБОТА ПРИ ПОНИЖЕННОМ
НАПЯЖЕНИИ
ОТ 140 В**



**LCD
000
ИНФОРМАТИВНАЯ
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ**



**V.R.D.
ФУНКЦИЯ СНИЖЕНИЯ
НАПЯЖЕНИЯ
ХОЛОСТОГО ХОДА**

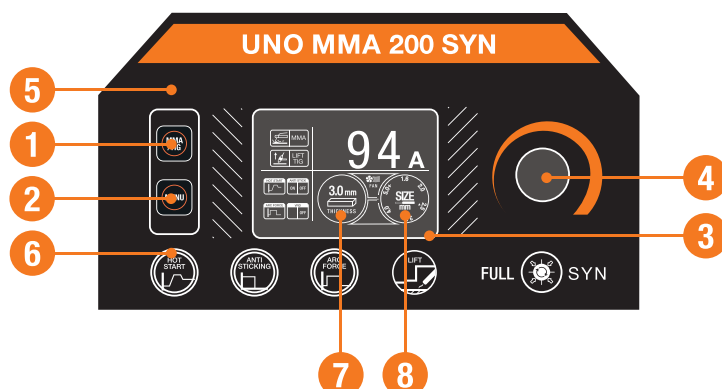
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Сварочный источник питания
- Зажим на массу с кабелем 3 м
- Электрододержатель с кабелем 3 м
- Ремень для монтажных работ
- Инструкция + Гарантийный талон

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MMA/ TIG LIFT, А	ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	ПВ (25 °С), %	HOT START / ARC FORCE / ANTISTICKING	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
8542	UNO MMA 200 SYN	20-200 / 10-200	1,6-5	100	ДА, 0-10 / ДА, 0-10 / ОТКЛЮЧАЕМЫЙ	385x155x270	6,1

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Выбор режима сварки
- 2 Меню настройки параметров сварки
- 3 LCD - дисплей
- 4 Регулятор сварочного тока
- 5 Сварка MMA / TIG lift
- 6 Функции: Hot Start, Arc Force, Antisticking, VRD
- 7 Индикатор толщины
- 8 Индикатор диаметра электрода

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



МАСТЕР 202

ART. 3269



ОСОБЕННОСТИ:

- Плавная регулировка сварочного тока;
- Встроенные функции: Hot Start, Antisticking, Arc Force;
- Стабильная работа на пониженном напряжении до 140 В;
- Продолжительность включения при токе 200 А (40 °С), MMA - 100%.



РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ
ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ВКЛЮЧЕНИЯ
ПРИ ТОКЕ 200 А (40 °С), MMA - 100%



**РАБОТА ПРИ ПОНИЖЕННОМ
НАПЯЖЕНИИ ОТ 140 В**



**ФУНКЦИЯ
«ГОРЯЧИЙ СТАРТ»**



ЦИФРОВОЙ АМПЕРМЕТР
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ
ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

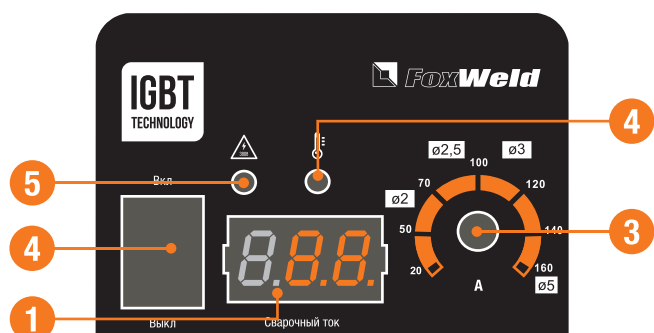
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

Сварочный источник питания
Электрододержатель с кабелем, 3 м
Обратный кабель с зажимом, 3 м
Инструкция + Гарантийный талон

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MMA/ TIG LIFT, А	ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	ПВ (40 °С), %	HOT START / ARC FORCE / ANTISTICKING	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
3269	МАСТЕР 202	20-200 / НЕТ	1,6-4	100	ДА	370x150x295	6,25

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей, отображающий установленное значение тока
- 2 Индикатор перегрева
- 3 Регулятор сварочного тока
- 4 Сетевой выключатель
- 5 Индикатор защиты от перенапряжения 380 В



ОСОБЕННОСТИ:

- Плавная регулировка сварочного тока;
- Два режима сварки - MMA, TIG Lift;
- Настраиваемая функция Arc Force;
- Встроенные функции: Hot Start, Antisticking;
- Встроенная система защиты от перегрева.



РЕЖИМ TIG LIFT
(2 В 1)



РЕГУЛИРУЕМАЯ ФУНКЦИЯ «ФОРСАЖ ДУГИ»



БОЛЬШИЕ СИЛОВЫЕ КЛЕММЫ
ПАНЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ 35 MM²



ФУНКЦИЯ «ГОРЯЧИЙ СТАРТ»

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

Сварочный источник питания
 Электрододержатель с кабелем, 3 м
 Обратный кабель с зажимом, 3 м
 Инструкция + Гарантийный талон

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MMA / TIG LIFT, А	ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	ПВ (40°С), %	HOT START / ARC FORCE / ANTISTICKING	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
5950	МАСТЕР 250 ПРОФ	20-250 / 10-250	1,6-5	60	ДА / ДА, 0-100 / ДА	400x145x245	7,1

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

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



ОСОБЕННОСТИ:

- Два режима сварки - MMA, TIG Lift;
- Встроенные функции: VRD, Hot Start, Antisticking, Arc Force;
- Возможность корректировки мощности благодаря функции PFC;
- Стабильная работа при падении напряжения сети до 90 В.



PFC
РАБОТА ПРИ ПОНИЖЕННОМ
НАПРЯЖЕНИИ ДО 90 В



**ФУНКЦИЯ СНИЖЕНИЯ
НАПРЯЖЕНИЯ
ХОЛОСТОГО ХОДА**
БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ С
АППАРАТОМ



**БОЛЬШИЕ
СИЛОВЫЕ КЛЕММЫ**
ПАНЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ 35 MM²



**ФУНКЦИЯ
«ГОРЯЧИЙ СТАРТ»**

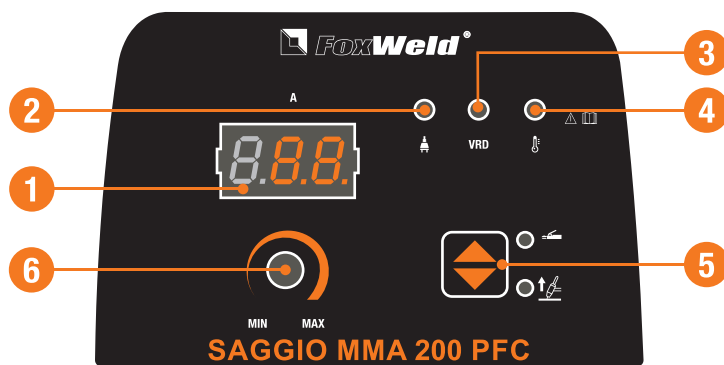
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.*

- Сварочный источник питания
- Электрододержатель с кабелем, медь
- Обратный кабель с зажимом, медь
- Инструкция + Гарантийный талон

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

APT.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MMA/ TIG LIFT, А	ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	ПВ (25 °С), %	HOT START / ARC FORCE / ANTISTICKING	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
6785	SAGGIO MMA 200 PFC	20-200 / 15-200	1,6-5	60	ДА	394x154x293	6,7

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



ОСОБЕННОСТИ:

- Профессиональная реализация всех трёх сервисных функционалов: Antisticking (Антизалипание), регулируемые Hot Start (Горячий старт) и Arc Force (Форсаж дуги);
- Большой экран с чётким отражением параметров сварки;
- Байонеты профессионального уровня размером 35-50;
- Мощный и производительный вентилятор;
- Режим TIG LIFT;
- Инвертор на транзисторах IGBT;
- Воздушное охлаждение;
- Работа при пониженном напряжении.



РЕЖИМ TIG LIFT
(2 В 1)



ИНФОРМАТИВНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



ФУНКЦИЯ СНИЖЕНИЯ НАПЯЖЕНИЯ ХОЛОСТОГО ХОДА



РАЗЪЁМ ДУ
ВОЗМОЖНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

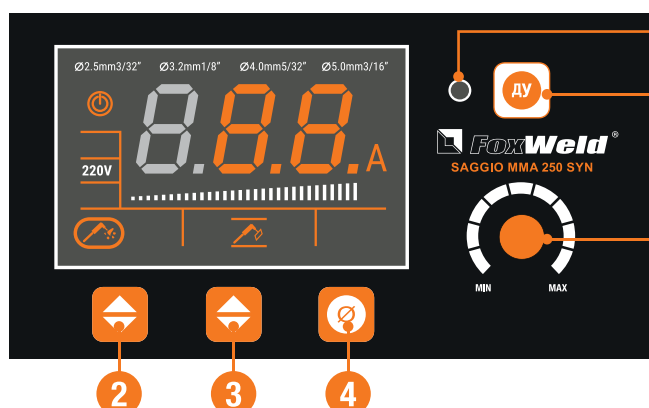
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.*

- Сварочный аппарат
- Электрододержатель с кабелем 25 мм², 300 А, 3 м
- Клемма заземления 300 А, 25 мм², 3 м
- Инструкция + Гарантийный талон

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ART.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MMA / TIG LIFT, А	ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	ПВ (25 °С), %	HOT START / ARC FORCE / ANTISTICKING	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
9404	SAGGIO MMA 250 SYN	20-250 / 10-250	1,6-5	60	ДА, 0-100 / ДА, 0-100 / ДА	390X205X385	9,2

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Регулятор значения тока
- 2 Кнопка "Выбор режима сварки"
- 3 Кнопка "Выбор функции" (эти функции активируются в режиме сварки MMA)
- 4 Кнопка "Выбор диаметра электрода"
- 5 Индикатор "ДУ"
- 6 Кнопка "ДУ"

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



ОСОБЕННОСТИ:

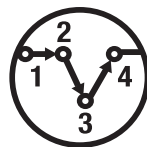
- Многофункциональность – MMA, TIG LIFT, MMA PULSE, TIG LIFT PULSE;
- Специальные функции Antisticking (Антизалипание), Hot Start (Горячий старт), Arc Force (Форсаж дуги);
- Трёхфазное питание от 400 вольт – даже при максимальном сварочном токе вся нагрузка равномерно распределяется на 3 линии производственной площадки;
- Принцип тоннельной вентиляции - макс. защита от пыли и грязи;
- Охлаждение силовых элементов осуществляется эффективным и мощным вентилятором;
- Мощный и надёжный корпус с удобной ручкой для перемещения;
- Защитная крышка панели управления.



РЕЖИМ PULSE
УПРАВЛЯЕМЫЙ ПЕРЕНОС
МЕТАЛЛА



**ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЕ
ОХЛАЖДЕНИЕ**
ЭКОНОМИЯ ЭНЕРГИИ ПРИ ПРОСТОЕ
АППАРАТА



**ЦИКЛОГРАММА
КОНТРОЛЯ ПАРАМЕТРОВ**



**ФУНКЦИЯ СНИЖЕНИЯ
НАПРЯЖЕНИЯ
ХОЛОСТОГО ХОДА**

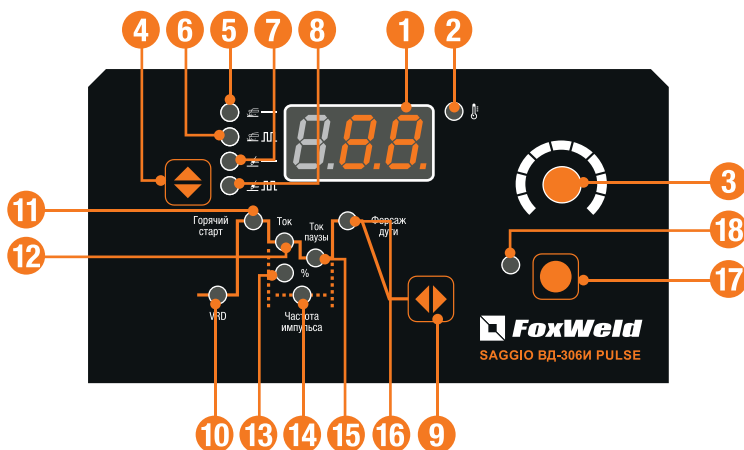
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Сварочный аппарат
- Сетевой кабель без вилки
- Электрододержатель 300 А с кабелем 35 мм², 3 м, медь
- Клемма заземления 300 А с кабелем 35 мм², 3 м, медь
- Инструкция + Гарантийный талон

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

APT.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MMA/ TIG LIFT, А	ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	ПВ (40 °С), %	HOT START / ARC FORCE / ANTISTICKING	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
9636	SAGGIO ВД-306И PULSE	20-300 / 10-300	1,6-6	60	ДА, 0-100 / ДА, 0-100 / ДА	420X210X310	14,5

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- | | |
|--|---|
| 1 Цифровой дисплей | 10 VRD |
| 2 Индикатор перегрева | 11 «Горячий старт» |
| 3 Основной регулятор | 12 «Ток» |
| 4 Кнопка выбора процесса сварки | 13 «%» |
| 5 Ручная дуговая сварка (MMA) | 14 «Частота импульса» |
| 6 Импульсный режим ручной дуговой сварки (MMA PULSE) | 15 «Ток паузы» |
| 7 Аргодуговая сварка (TIG LIFT) | 16 «Форсаж дуги» |
| 8 Импульсный режим аргодуговой сварки (TIG LIFT PULSE) | 17 Кнопка включения пульта дистанционного управления |
| 9 Кнопка переключения параметров циклограммы | 18 Индикатор включения пульта дистанционного управления |



ОСОБЕННОСТИ:

- Два режима сварки - MMA, TIG Lift;
- Настраиваемые функции: VRD, Hot Start, Arc Force;
- Встроенная функция Antisticking;
- Встроенная система защиты от перегрева;
- Одинаковый максимальный сварочный ток на всех режимах сварки.



РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ



РЕЖИМ TIG LIFT (2 В 1)



РАЗЪЕМ ДУ
ВОЗМОЖНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ



РЕГУЛИРУЕМАЯ ФУНКЦИЯ «ФОРСАЖ ДУГИ»

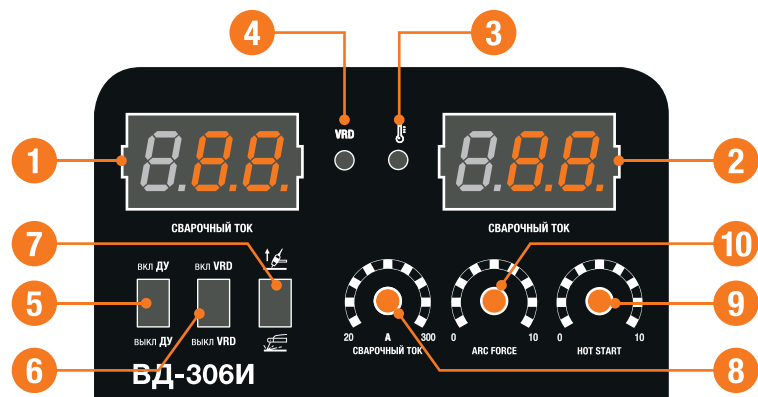
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Сварочный источник питания
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Инструкция + Гарантийный талон

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MMA / TIG LIFT, А	ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	ПВ (25 °С), %	HOT START / ARC FORCE / ANTISTICKING	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
8647	ВД-306И	20-300 / 20-300	1,6-6	100	ДА / ДА, 0-10 / ДА	500x245x400	19,09

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей, отражающий установленное значение сварочного тока
- 2 Цифровой дисплей, отражающий значение выходного напряжения
- 3 Индикатор перегрева/неисправности
- 4 Индикатор работы функции VRD
- 5 Включение дистанционного управления
- 6 Включение функции VRD
- 7 Включение режима TIG Lift
- 8 Регулятор сварочного тока. Позволяет установить значение сварочного тока
- 9 Регулятор функции «HOT START»
- 10 Регулятор функции «ARC FORCE»

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

АППАРАТЫ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ (MMA)

UNO MMA 160 | MMA 200
АРТ. 7396 | 7397



РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ	БОЛЬШИЕ СИЛОВЫЕ КЛЕММЫ	ФУНКЦИЯ «ГОРЯЧИЙ СТАРТ»	ЦИФРОВОЙ АМПЕРМЕТР
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			230
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С) MMA, %			100
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MMA			20-160 20-200
ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ			1,6-4 1,6-5
ГАБАРИТЫ, ММ			284x118x172
ВЕС, КГ			4,1 4,2

ОСОБЕННОСТИ:

- Встроенные функции: Hot Start, Antisticking, Arc Force;
- Увеличенные разъемы для установки более мощных кабелей;
- Плавная регулировка сварочного тока;
- Стабильная работа как при падении напряжения до 160 В, так и при повышении до 270 В.

UNO MMA 250
АРТ. 7398



РЕЖИМ TIG LIFT (2B1)	РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ	РЕГУЛИРОВКА ФОРСАЖА ДУГИ	ЦИФРОВОЙ АМПЕРМЕТР
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			230
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С) MMA / TIG LIFT, %			100
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MMA / TIG LIFT, А			20-250 / 10-250
ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ			1,6-5
ГАБАРИТЫ, ММ			305x118x182
ВЕС, КГ			4,6

ОСОБЕННОСТИ:

- Встроенные функции: Hot Start, Antisticking;
- Настраиваемые функции: Arc Force;
- Два режима сварки - MMA, TIG Lift;
- Плавная регулировка сварочного тока;
- Стабильная работа как при падении напряжения до 160 В, так и при повышении до 270 В.

UNO MMA 160 SYN | 250 SYN
АРТ. 8541 | 8543



РАШИР. СИНЕРГЕТ. РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ	РАБОТА ПРИ НАПРЯЖЕНИИ ОТ 140 В	ИНФОРМАТИВНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	ФУНКЦИЯ СНИЖЕНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			230
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С) MMA / TIG LIFT, %			100 80
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MMA / TIG LIFT, А			20-160 20-250 / 15-160 10-250
ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ			1,6-4 1,6-5
ГАБАРИТЫ, ММ			360x145x250 385x155x270
ВЕС, КГ			4,6 6,1

ОСОБЕННОСТИ:

- Настройка сварочных параметров по толщине детали и диаметру электрода;
- Стабильная работа на пониженном напряжении до 140 В;
- Настраиваемые функции: VRD, Hot Start, Antisticking, Arc Force;
- Удобный LCD-дисплей с интуитивно понятным интерфейсом.

МАСТЕР 162
АРТ. 3266



РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ	РАБОТА ПРИ НАПРЯЖЕНИИ ОТ 140 В	ФУНКЦИЯ «ГОРЯЧИЙ СТАРТ»	ЦИФРОВОЙ АМПЕРМЕТР
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			230
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С) MMA, %			100
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MMA, А			20-160
ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ			1,6-4
ГАБАРИТЫ, ММ			320x130x265
ВЕС, КГ			5,05

ОСОБЕННОСТИ:

- Плавная регулировка сварочного тока;
- Встроенные функции: Hot Start, Antisticking;
- Стабильная работа на пониженном напряжении до 140 В;
- Продолжительность включения при токе 200 А (25 °С), MMA - 100%.

SAGGIO MMA 250
АРТ. 6668



РЕЖИМ TIG LIFT (2B1)	РЕГУЛИРОВКА ФОРСАЖА ДУГИ	БОЛЬШИЕ СИЛОВЫЕ КЛЕММЫ	ФУНКЦИЯ «ГОРЯЧИЙ СТАРТ»
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			230
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (40 °С) MMA / TIG LIFT, %			80 / 100
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MMA / TIG LIFT, А			20-250 / 20-250
ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ			1,6-5
ГАБАРИТЫ, ММ			446x171x328
ВЕС, КГ			12,7

ОСОБЕННОСТИ:

- Встроенные функции: Hot Start, Antisticking;
- Настраиваемые функции: Arc Force;
- Встроенная система защиты от перегрева;
- Два режима сварки - MMA, TIG Lift;
- Плавная регулировка сварочного тока.

ВД-400И | ВД-500И
АРТ. 3273 | 6397



РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ	РЕЖИМ TIG LIFT (2B1)	ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПУЛЬТА ДУ	РЕГУЛИРОВКА ФОРСАЖА ДУГИ
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			400
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С) MMA / TIG LIFT, %			100
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MMA / TIG LIFT, А			20-400 / 20-400 10-500 / 10-500
ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ			1,6-6
ГАБАРИТЫ, ММ			500x245x400
ВЕС, КГ			18,2 19

ОСОБЕННОСТИ:

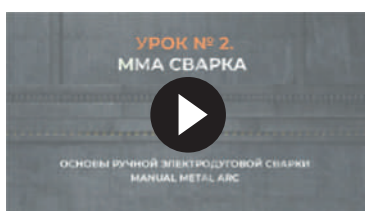
- Встроенные функции: Hot Start, Antisticking;
- Два режима сварки - MMA, TIG Lift;
- Настраиваемые функции: VRD, Arc Force;
- Встроенная система защиты от перегрева;
- Одинаковый максимальный сварочный ток на всех режимах сварки.



СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ (MIG/MAG)



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MIG / MMA / TIG, А	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	ПВ, %	ДИАМЕТР КАТУШКИ, ММ	MIG PULSE / DOUBLE PULSE	СИНЕРГЕТИКА / ПРОГРАММЫ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
ОДНОФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 230 В									
7172	UNO MIG 200 SYN	30-200 / 20-180 / 10-200	0,6 / 0,8 / 1,0	60	200	НЕТ	ДА	460x215x350	11,2
8754	UNO MIG 207 LCD	40-200 / 20-200 / 20-200	0,8 / 1,0 / 1,2	60	100 - 200 (1-5)	НЕТ	ДА	520x320x400	11
3321	INVERMIG 185	30-180 / 30-160 / 20-180	0,6 / 0,8 / 1,0	100	200	НЕТ	НЕТ	470x195x470	12
6378	INVERMIG 205	30-200 / 30-160 / 20-180	0,6 / 0,8 / 1,0	100	200	НЕТ	НЕТ	470x195x470	12
9393	INVERMIG 185 SYN	30-185 / 20-185 / 20-185	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0	100	100 - 200 (1-5)	НЕТ	ДА	470x195x470	12
9394	INVERMIG 205 SYN	30-200 / 20-200 / 20-200	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0	100	100 - 200 (1-5)	НЕТ	ДА	470x195x470	12
9301	INVERMIG 200 DP	30-200 / 20-180 / 20-180	0,8 / 1,0 / 1,2	100	100 - 200 (1-5)	ДА - ДА	ДА	460x213x345	10,3
8916	INVERMIG 240 DP	30-240 / 20-200 / 10-200	0,8 / 1,0 / 1,2	60	100 - 200 (1-5)	ДА	ДА	665x325x450	16,5
9302	INVERMIG 250 DP	30-225 / 30-250 20 - 200 / 20 - 225 10 - 200 / 10 - 225	0,8 / 1,0 / 1,2	60	200-300	ДА-ДА	ДА	600x275x510	23
6787	UNO MIG 180 COMBI	40-180 / 20-180 / НЕТ	0,6 / 0,8 / 1,0	60	200	НЕТ	НЕТ	436x200x277	9,5
9623	UNO MIG 200 SYN PULSE	40-200 / 30-160 / 20-160	0,8 / 1,0 / 1,2	60	100 - 200 (1-5)	ДА / НЕТ	ДА	430x192x317	9,1
7181	UNO MIG 250 DOUBLE PULSE	30-250 / 20-200 / НЕТ	0,8 / 1,0 / 1,2	60	200-300	ДА	ДА	880x435x715	47
6145	INVERMIG 250 COMPACT (230V)	30-250 / 20-200 / НЕТ	0,8 / 1,0 / 1,2	100	200-300	НЕТ	НЕТ	510x243x492	23,1
ТРЕХФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 400 В									
5706	INVERMIG 500E	30-500 / 40-490 / НЕТ	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	100	200-300	НЕТ	ДА	710x312x560	51
9830	INVERMIG 500EK	30-500 / 40-490 / НЕТ	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	100	200-300	НЕТ	ДА	710x312x560	51
9451	SAGGIO MIG 300 DP LCD	30-300 / 30-300 / 10-300	0,8 / 1,0 / 1,2	60	200-300	ДА - ДА	ДА	550x280x520 / 550x280x560	33
6516	SAGGIO MIG 500-NS DOUBLE PULSE	40-500 / 10-500 / НЕТ	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	60	200-300	ДА	ДА	1050x600x1160	111
8873	UNO MIG 501	40-500 / 20-500 / НЕТ	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	80	200-300	НЕТ	ДА	630x300x590 / 605x225x440	36/14
9296	UNO MIG 351 SYN	30-350 / 20-350 / НЕТ	0,8/1,0/1,2/1,6	80	200-300	НЕТ	ДА	640x300x530 / 640x300x590	54/15
9297	UNO MIG 501 SYN	30-500 / 20-500 / НЕТ	0,8/1,0/1,2/1,6	80	200-300	НЕТ	ДА	640x300x530 / 640x300x590	59,5/15
7182	UNO MIG 350 DOUBLE PULSE	30-350 / 20-300 / НЕТ	0,8 / 1,0 / 1,2	100	200-300	ДА	ДА	1030x680x1150	85
7183	UNO MIG 500 DOUBLE PULSE	30-500 / 20-400 / НЕТ	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	100	200-300	ДА	ДА	1030x680x1150	90
7099	INVERMIG 251 PWE	40-250 / 20-200 / НЕТ	0,8 / 1,0 / 1,2	100	200-300	НЕТ	НЕТ	540x300x670	42,5
7100	INVERMIG 301 PWE	40-300 / 20-220 / НЕТ	0,8 / 1,0 / 1,2	100	200-300	НЕТ	НЕТ	540x300x670	43,4
7101	INVERMIG 351 PWE	40-350 / 20-300 / НЕТ	0,8 / 1,0 / 1,2	100	200-300	НЕТ	НЕТ	540x300x670	46,2
6146	INVERMIG 250 COMPACT (400V)	30-250 / 20-200 / НЕТ	0,8 / 1,0 / 1,2	100	200-300	НЕТ	НЕТ	510x243x492	22,9
6143	INVERMIG 350 COMPACT	40-350 / 20-350 / НЕТ	0,8 / 1,0 / 1,2	60	200-300	НЕТ	НЕТ	530x270x424	26
9265	INVERMIG 251 SYN	30-250 / 20-220 / 15-220	0,8/1,0/1,2	100	200-300	НЕТ	ДА	590x320x640 / 830x320x770	43,5
9266	INVERMIG 301 SYN	30-300 / 20-250 / 15-250	0,8/1,0/1,2	100	200-300	НЕТ	ДА	590x320x640 / 830x320x770	44,4
9267	INVERMIG 351 SYN	30-350 / 20-310 / 15-310	0,8/1,0/1,2	100	200-300	НЕТ	ДА	590x320x640 / 830x320x770	47,2
5705	INVERMIG 350E	30-350 / 40-350 / НЕТ	0,8 / 1,0 / 1,2	100	200-300	НЕТ	ДА	880x320x635	51
6133	SAGGIO MIG 250	40-250 / 20-250 / 10-250	0,8 / 1,0 / 1,2	100	200-300	НЕТ	ДА	875x485x791	51,3



ОСНОВЫ РУЧНОЙ
ДУГОВОЙ СВАРКИ.
ТЕОРИЯ И ПРАКТИКА



СВАРКА ПРИ
ПОНИЖЕННОМ
НАПРЯЖЕНИИ



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Сварочный источник питания
- Горелка MIG-25, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Комплект ЗИП
- Инструкция + Гарантийный талон

ОСОБЕННОСТИ:

- Четыре режима сварки - MIG/MAG, TIG Lift, FCAW, MMA;
- Синергетическое управление режимами сварки;
- Стабильная работа как при падении напряжения до 150 В, так и при повышении до 270 В;
- Настраиваемые функции: Hot Start, Antisticking, Arc Force;
- Режимы управления 2T/4T;
- Встроенная система защиты от перегрева.



**РАСШИРЕННЫЙ
СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ
РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ**



**MIG / MAG / FCAW /
TIG LIFT / MMA**



**РАБОТА
ПРИ ПОНИЖЕННОМ
НАПЯЖЕНИИ**

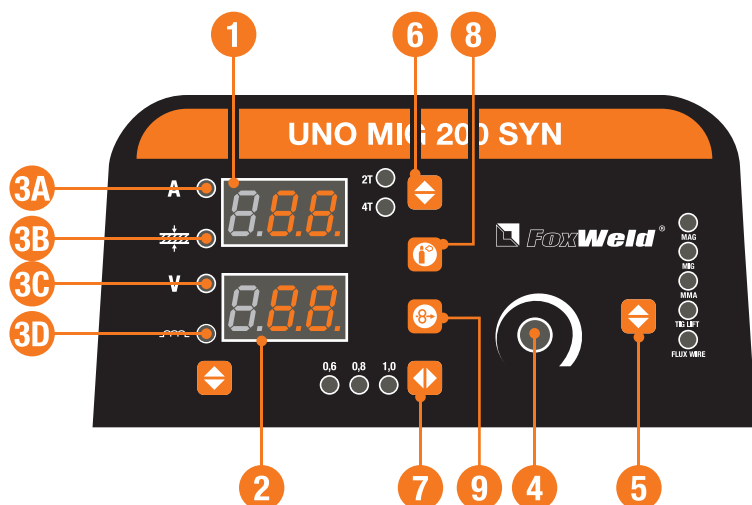


2 ЦИФРОВЫХ ДИСПЛЕЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MIG / MMA / TIG LIFT, А	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	ПВ (40 °С), %	ДИАМЕТР КАТУШКИ, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
7172	UNO MIG 200 SYN	30-200 / 20-180 / 10-200	0,6 / 0,8 / 1,0	60	200	460x215x350	11,2

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



ОСОБЕННОСТИ:

- Четыре режима сварки - MIG/MAG, TIG Lift, FCAW, MMA;
- Функции V.R.D., Soft Start, Burn Back, Cold Welding;
- Режимы управления 2T/4T;
- Расширенное синергетическое управление режимами сварки;
- Удобный LCD-дисплей с интуитивно понятным интерфейсом;
- Наличие разъема для Spool Gun;
- Настраиваемые функции: Hot Start, Antisticking, Arc Force.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Сварочный источник питания
- Горелка MIG MB-15AK
- Зажим заземления с кабелем, 3 м
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Тефлоновый канал
- Наконечники - 8 шт
- Ролик U-образный
- Ролик V-образный
- Хомут - 2 шт.
- Инструкция + Гарантийный талон



**РАСШИРЕННЫЙ
СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ
РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ**



**3 в 1
MIG/MAG /
MMA / TIG LIFT**

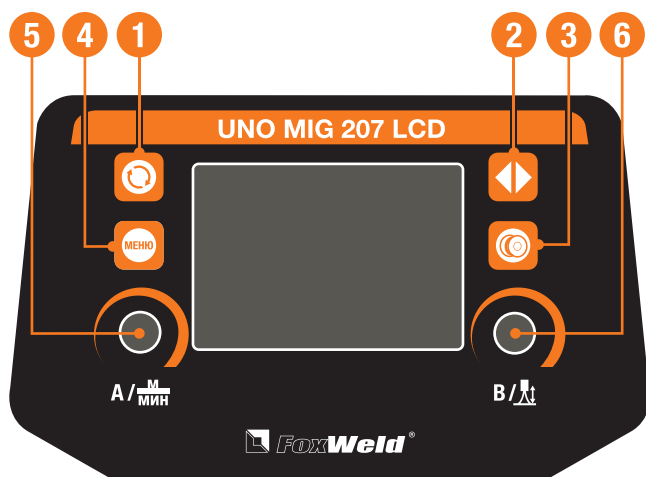


**РЕЖИМ
«ХОЛОДНАЯ СВАРКА»**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Арт.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MIG / MMA / TIG LIFT, А	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	ПВ (40 °С), %	ДИАМЕТР КАТУШКИ, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
8754	UNO MIG 207 LCD	40-200 / 20-200 / 20-200	0,8 / 1,0 / 1,2	60	100 - 200 (1-5)	520x320x400	11

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Кнопка выбора режима управления свар. процессом MIG/MAG
- 2 Кнопка выбора материала и защитного газа
- 3 Кнопка выбора диаметра свар. проволоки
- 4 Кнопка выбора доп. параметров сварки
- 5 Регулятор тока/параметров сварки
- 6 Регулятор сварочного напряжения



INVERMIG 185/205

АРТ. 3321/6378



ОСОБЕННОСТИ:

- Три режима сварки - MIG/MAG, TIG Lift, MMA;
- Режимы управления 2Т/4Т;
- Встроенная система защиты от перегрева;
- Функция Soft Start;
- Настраиваемая функция Arc Force и индуктивность.



РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ
ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ
ВКЛЮЧЕНИЯ 100%



**БОЛЬШИЕ СИЛОВЫЕ
КЛЕММЫ, 35 мм²**
ДОЛГОВЕЧНОСТЬ И ПОЛНАЯ ОТДАЧА



**РАБОТА
ПРИ ПОНИЖЕННОМ
НАПРЯЖЕНИИ 140 В**



**MIG/MAG, FCAW,
TIG LIFT, MMA**

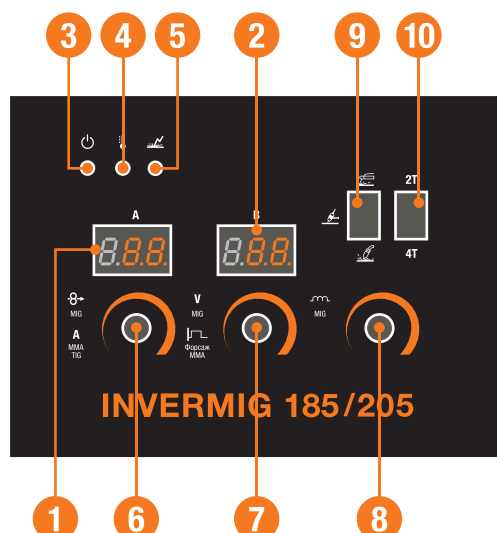
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MIG / MMA / TIG LIFT, А	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	ПВ (25 °С), %	ДИАМЕТР КАТУШКИ, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
3321	INVERMIG 185	30-180 / 30-160 / 20-180	0,6 / 0,8 / 1,0	100	200	470x195x470	12
6378	INVERMIG 205	30-200 / 30-160 / 20-180	0,6 / 0,8 / 1,0	100	200	470x195x470	12

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



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



ОСОБЕННОСТИ:

- Три режима сварки - MIG/MAG, TIG Lift, MMA;
- Режимы управления 2T/4T;
- Встроенная система защиты от перегрева;
- Функция Soft Start;
- Настраиваемая функция Arc Force и индуктивность.



РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ

ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ
ВКЛЮЧЕНИЯ 100%

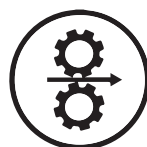


МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ

3 в 1



СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ



ПОЛНОПРИВОДНЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

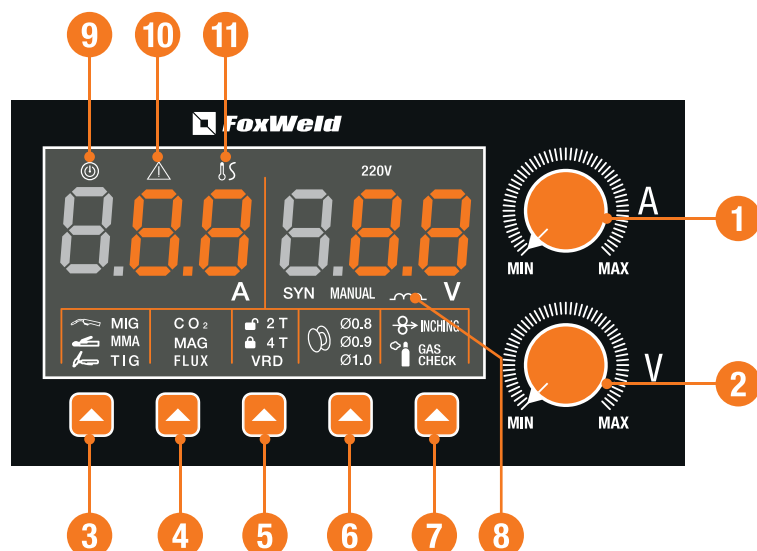
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Арт.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MIG / MMA / TIG LIFT, А	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	ПВ (25 °С), %	ДИАМЕТР КАТУШКИ, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
9393	INVERMIG 185 SYN	30-185 / 20-185 / 20-185	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0	100	100 - 200 (1-5)	470x195x470	12
9394	INVERMIG 205 SYN	30-200 / 20-200 / 20-200	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0	100	100 - 200 (1-5)	470x195x470	12

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Регулятор тока
- 2 Регулятор сварочного напряжения
- 3 Кнопка «Выбор процесса сварки»
- 4 Кнопка «Выбор защитного газа»
- 5 Кнопка «Выбор 2T/4T/VRD»
- 6 Кнопка «Выбор диаметра проволоки»
- 7 Кнопка «Выбор функции INCHING/GAS CHECK»
- 8 Индуктивность
- 9 Индикатор сети
- 10 Индикатор неисправности
- 11 Индикатор перегрева:

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



INVERMIG 200 DP

АРТ. 9301



ОСОБЕННОСТИ:

- Информативная панель управления;
- Функция VRD;
- Интеллектуальное охлаждение;
- Сохранение настроек параметров сварки;
- 2-роликовый полноприводный механизм подачи проволоки;
- Удобный LCD-дисплей с интуитивно понятным интерфейсом;
- Розетка на 36 вольт для подключения питания обогрева редуктора газового баллона.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Сварочный источник питания
- Горелка MIG-24, 3 м
- Клемма заземления с кабелем, 3 м
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Тефлоновый канал, 3м
- Наконечники - 8 шт
- Ролик U-образный - 2 шт
- Ролик V-образный - 2 шт
- Газовый шланг, 3 м
- Хомут - 2 шт
- Инструкция + Гарантийный талон



**РЕЖИМ
DOUBLE PULSE**



**РАСШИРЕННЫЙ
СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ
РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ**

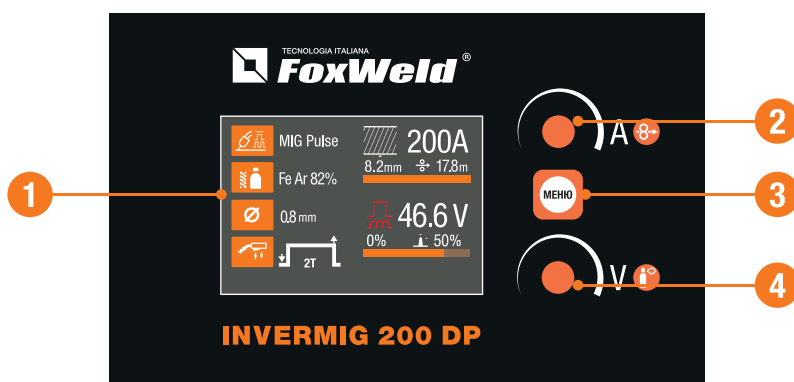


**ПОЛНОПРИВОДНЫЙ
МЕХАНИЗМ
ПОДАЧИ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MIG / MMA / TIG LIFT, А	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	ПВ (40 °С), %	ДИАМЕТР КАТУШКИ, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
9301	INVERMIG 200 DP	30-200 / 20-180 / 20-180	0,8 / 1,0 / 1,2	100	100 - 200 (1-5)	460X213X345	10,3

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 ЖК-экран (LCD)
- 2 Многофункциональная кнопка/ регулятор
- 3 Кнопка «МЕНЮ»
- 4 Многофункциональная кнопка/ регулятор



ОСОБЕННОСТИ:

- Четыре режима сварки - MIG/MAG Pulse/Double Pulse, TIG Lift, TIG Pulse, MMA;
- Настраиваемые функции: Hot Start, Antisticking, Arc Force;
- Расширенное синергетическое управление режимами сварки;
- Режимы управления 2T, 4T, SP2T, SP4T, SPOT, CPOT;
- 4-роликовый механизм подачи проволоки;
- Удобный LCD-дисплей с интуитивно понятным интерфейсом.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Сварочный источник питания
- Горелка MIG-24
- Клемма заземления с кабелем, 3 м
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Тефлоновый канал, 3м
- Наконечники - 8 шт
- Ролик U-образный - 2 шт
- Ролик V-образный - 2 шт
- Газовый шланг, 2 м
- Хомут - 2 шт
- Инструкция + Гарантийный талон



PULSE/D-PULSE
УПРАВЛЯЕМЫЙ ПЕРЕНОС
МЕТАЛЛА



**РАСШИРЕННЫЙ
СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ
РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ**

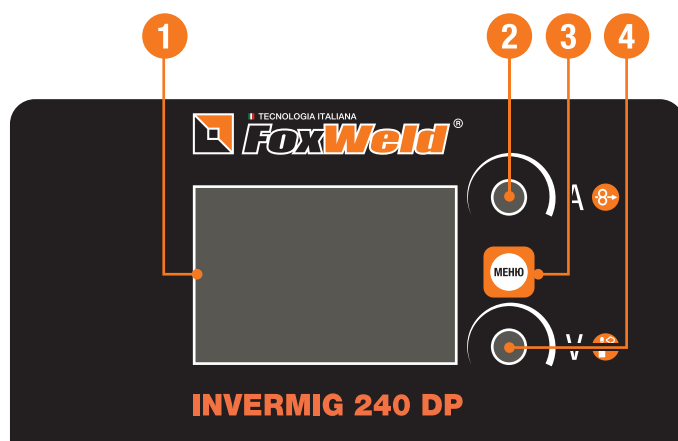


**ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЕ
ОХЛАЖДЕНИЕ**
ЭКОНОМИЯ ЭНЕРГИИ ПРИ ПРОСТОЕ
АППАРАТА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Арт.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MIG / MMA / TIG LIFT, А	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	ПВ (40 °С), %	ДИАМЕТР КАТУШКИ, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
8916	INVERMIG 240 DP	30-240 / 20-200 / 10-200	0,8 / 1,0 / 1,2	60	100 - 200 (1-5)	665x325x450	16,5

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 LCD-дисплей
- 2 Многофункциональная кнопка/регулятор (регулировка свар. тока, скорости подачи, толщины металла; выбор режима сварки, параметра или функции «Меню»; протяжка проволоки в горелку MIG)
- 3 Кнопка «Меню»
- 4 Многофункциональная кнопка/регулятор (корректировка значения свар. напряжения; изменение значения выбранного параметра; проверка расхода защитного газа)



INVERMIG 250 DP

АРТ. 9302



ОСОБЕННОСТИ:

- Режим TIG LIFT;
- Функция VRD;
- Интеллектуальное охлаждение;
- Сохранение настроек параметров сварки;
- 4-роликовый механизм подачи проволоки;
- Удобный LCD-дисплей с интуитивно понятным интерфейсом;
- Подключение к сети 230 / 400 В.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Сварочный источник питания
- Горелка MIG-24, 3 м
- Клемма заземления с кабелем, 3 м
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Тефлоновый канал, 3м
- Наконечники - 8 шт
- Ролик U-образный - 2 шт
- Ролик V-образный - 2 шт
- Газовый шланг, 3 м
- Хомут - 2 шт
- Инструкция + Гарантийный талон



**РЕЖИМ
DOUBLE PULSE**



**РАСШИРЕННЫЙ
СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ
РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ**

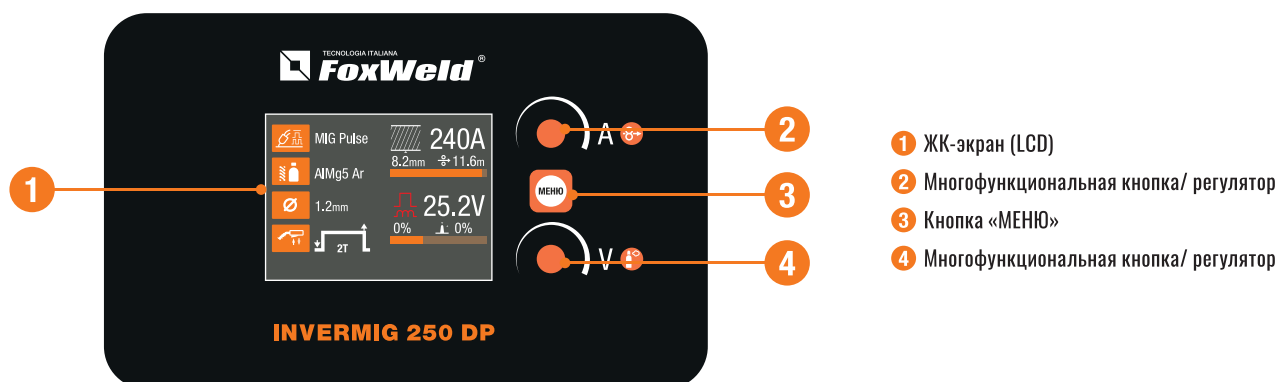


**4-РОЛИКОВЫЙ
МЕХАНИЗМ
ПОДАЧИ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MIG / MMA / TIG LIFT, А	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	ПВ (40 °С), %	ДИАМЕТР КАТУШКИ, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
9302	INVERMIG 250 DP	30-225 / 30-250 20 - 200 / 20 - 225 10 - 200 / 10 - 225	0,8 / 1,0 / 1,2	60	200-300	600x275x510	23

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ





ОСОБЕННОСТИ:

- Три режима сварки - MIG/MAG MAN, MIG/MAG Syn, MMA;
- Режимы управления 2T, 4T, Spot;
- Функции Soft Start, Burn Back;
- Настраиваемые функции: Hot Start, Antisticking, Arc Force;
- Функция Crater Fill;
- Выбор управления процессом сварки: ручное или синергетическое.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ: АРТ. 8755 [стр. 66]
[Блок жидкостного охлаждения для INVERMIG 350E/500E]



**СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ
РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ**



**ПВ
100%**
РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ
ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ
ВКЛЮЧЕНИЯ 100%



**4-РОЛИКОВЫЙ
МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ
ПРОВОЛОКИ**



**РЕЖИМ
«ЗАВАРКА КРАТЕРА»**

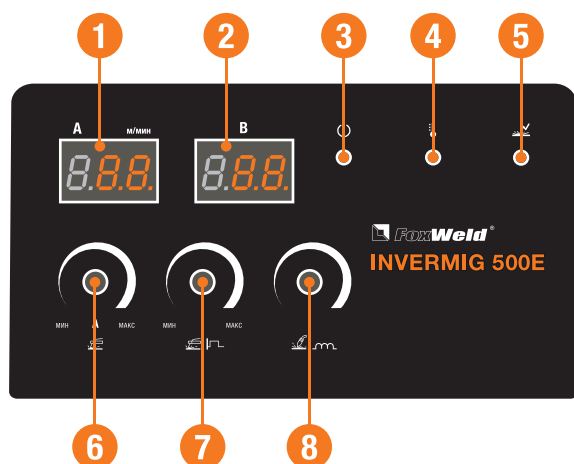
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.*

- Сварочный источник питания
- 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)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MIG / MMA / TIG LIFT, А	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	ПВ (25 °С), %	ДИАМЕТР КАТУШКИ, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
5705	INVERMIG 350E	30-350 / 40-350 / НЕТ	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	100	200-300	880x320x635	51
5706	INVERMIG 500E	30-500 / 40-490 / НЕТ	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	100	200-300	710x312x560	51

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ИСТОЧНИКА



- 1 Цифровой дисплей скорости подачи проволоки и сварочного тока MMA
- 2 Цифровой дисплей напряжения/форсажа
- 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)

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ (MIG/MAG)

ПАНЕЛЬ РЕГУЛИРОВКИ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

3 РЕЖИМА СВАРКИ

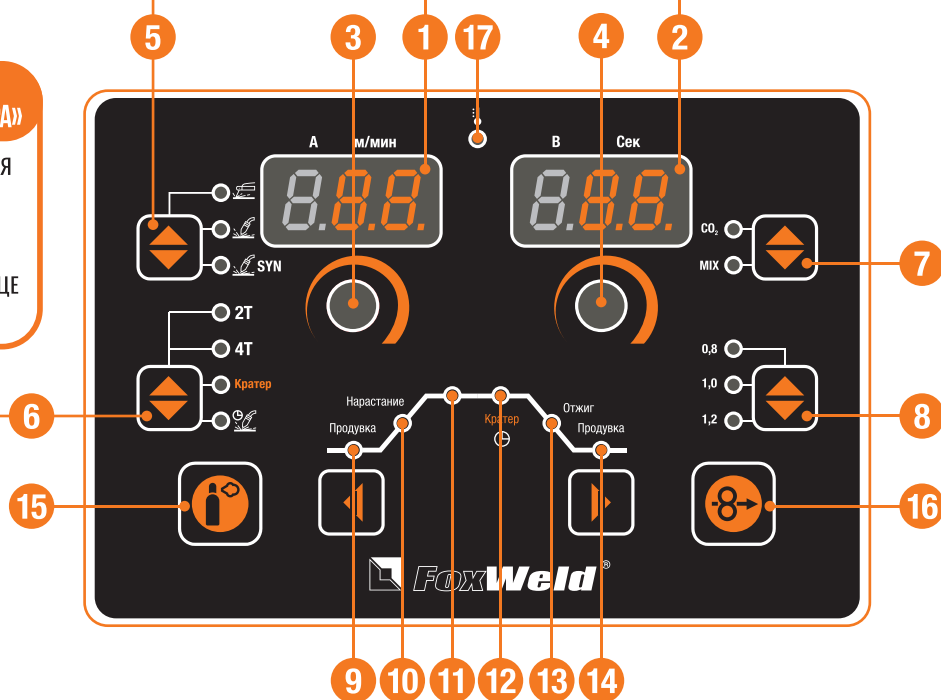
1. РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА
2. ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА, РУЧНАЯ НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ
3. ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА, СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ НАСТРОЙКИ

ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

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

2 РЕЖИМА КОНТРОЛЯ + РЕЖИМЫ SPOT/ «ЗАВАРКА КРАТЕРА»

1. УДОБНЫЙ ВЫБОР РЕЖИМА УПРАВЛЕНИЯ ПРИ ЛЮБОЙ ДЛИТЕЛЬНОСТИ СВАРКИ
2. ФУНКЦИЯ СВАРКИ ПО ВРЕМЕНИ
3. ФУНКЦИЯ ОТСУТСТВИЯ КРАТЕРА В КОНЦЕ СВАРНОГО ШВА



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



ЗДЕСЬ



ПОДГОТОВКА ИСТОЧНИКА
INVERMIG 500E
К ПРОЦЕССУ СВАРКИ
УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ

ЗДЕСЬ



ОБЗОРЫ
ОБОРУДОВАНИЯ И
МАСТЕР-КЛАССЫ



ОСОБЕННОСТИ:

- Многофункциональность 3-В-1: MIG/MAG, MMA, TIG LIFT;
- 4-роликковый механизм подачи проволоки;
- Наличие интеллектуального режима работы вентилятора;
- Регулировка индуктивности;
- Режимы работы горелки 2T / 4T / SPOT;
- Выбор материала, газа и диаметра проволоки;
- Режим импульсной сварки Pulse и двойного импульса Dual Pulse;
- 10 ячеек памяти для сохранения индивидуальных режимов сварки;
- Розетка на 36 вольт для подключения питания обогрева редуктора газового баллона.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Сварочный полуавтомат
- Горелка MIG-36, 3 м
- Клемма заземления с кабелем, 3 м
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Тефлоновый канал, 3 м
- Наконечники - 8 шт
- Ролик U-образный - 4 шт
- Ролик V-образный - 2 шт
- Ролик без канавки, прижимной (внутри МП) - 2 шт
- Газовый шланг, 3 м
- Хомут - 2 шт
- Инструкция + Гарантийный талон



**РЕЖИМ
DOUBLE PULSE**



**РАСШИРЕННЫЙ
СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ
РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ**

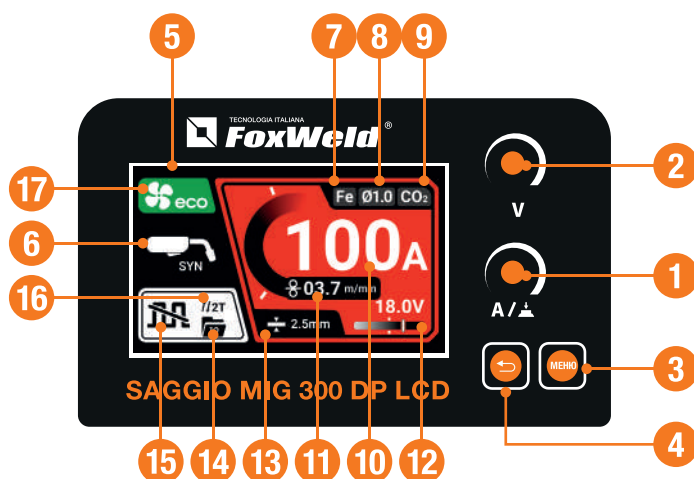


**ИНФОРМАТИВНАЯ
ПАНЕЛЬ
УПРАВЛЕНИЯ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

APT.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MIG / MMA / TIG LIFT, А	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	ПВ (40 °С), %	ДИАМЕТР КАТУШКИ, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
9451	SAGGIO MIG 300 DP LCD	30-300 / 30-300 / 10-300	0,8 / 1,0 / 1,2	60	200-300	550x280x520 / 550x280x560	33

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Регулятор «А» сварочного тока, выбора и настройки параметров меню
- 2 Регулятор «V» сварочного напряжения в процессе MIG/MAG
- 3 Кнопка «МЕНЮ»
- 4 Кнопка «Назад», возврат к предыдущему меню
- 5 Цифровой дисплей
- 6 Процесс сварки
- 7 Свариваемый материал
- 8 Диаметр проволоки
- 9 Защитный газ
- 9 Защитный газ
- 10 Значение сварочного тока
- 11 Значение скорости подачи проволоки
- 12 Значение сварочного напряжения
- 13 Значение толщины металла
- 14 Сохраненная программа
- 15 Импульсный режим
- 16 Режим кнопки горелки
- 17 Режим «есо»

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



ОСОБЕННОСТИ:

- Четыре режима сварки - MIG/MAG Pulse/Double Pulse, TIG Lift, TIG Pulse, MMA;
- Режимы управления 2T, 4T, SP2T, SP4T, SPOT;
- 4-роликовый механизм подачи проволоки;
- Расширенное синергетическое управление режимами сварки;
- Функция Crater Fill;
- Возможность управления процессом сварки через панель управления механизма подачи.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Сварочный источник питания
- Блок 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



**РАСШИРЕННЫЙ
СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ
РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ**



**БЫСТРОЕ
СОХРАНЕНИЕ/
ЗАГРУЗКА ПРОГРАММ**

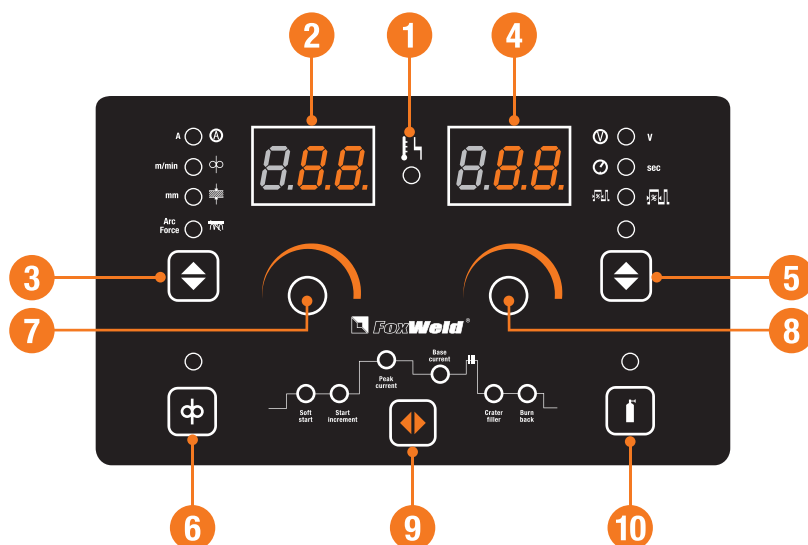


**РЕЖИМ
2T / 4T
2T SPECIAL
4T SPECIAL**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

APT.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MIG / MMA / TIG LIFT, A	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	ПВ (25 °С), %	ДИАМЕТР КАТУШКИ, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
6516	SAGGIO MIG 500-NS DOUBLE PULSE	30-500 / 10-490 / НЕТ	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	60	200-300	1050x600x1160	111

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ИСТОЧНИКА



- 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



ПАНЕЛЬ РЕГУЛИРОВКИ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

4 РЕЖИМА СВАРКИ

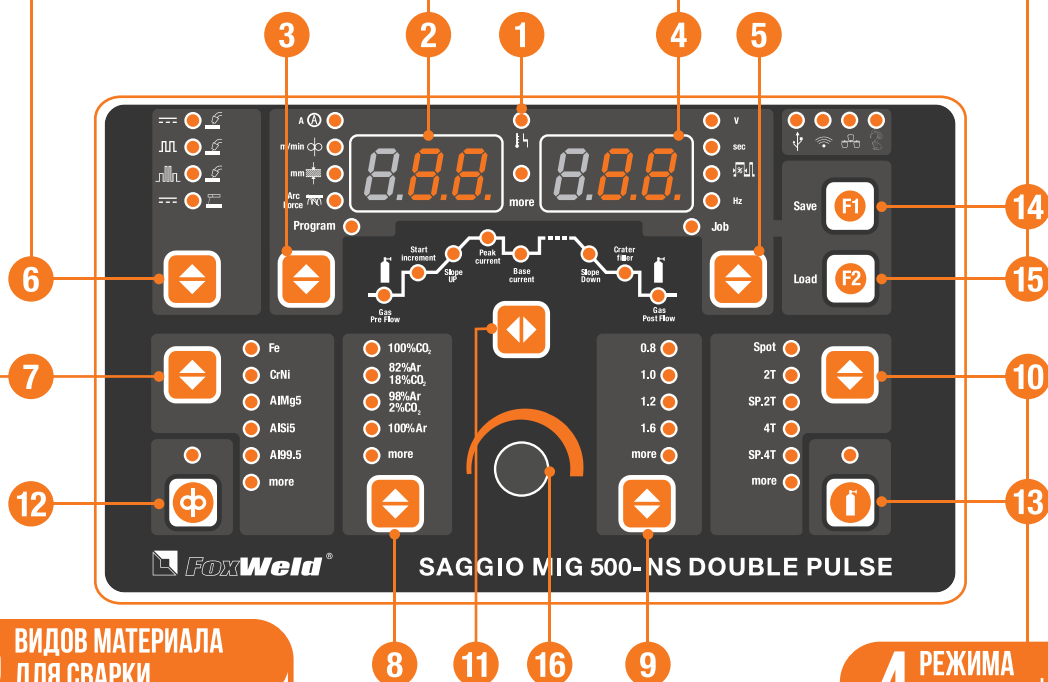
1. ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА
2. ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА В ИМПУЛЬСНОМ РЕЖИМЕ
3. ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА В РЕЖИМЕ «ДВОЙНОЙ ИМПУЛЬС»
4. РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА

ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

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

ВОЗМОЖНОСТЬ СОХРАНЕНИЯ И ЗАГРУЗКИ

БОЛЕЕ **250 ЯЧЕЕК ПАМЯТИ** ДЛЯ СОХРАНЕНИЯ ПРОГРАММ СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА



5 ВИДОВ МАТЕРИАЛА ДЛЯ СВАРКИ

1. УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
2. НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
3. АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ
4. АЛЮМИНИЕВО-КРЕМНИЕВЫЕ СПЛАВЫ
5. АЛЮМИНИЙ БЕЗ ДОБАВЛЕНИЙ ЛЕГИРУЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ

4 РЕЖИМА КОНТРОЛЯ + РЕЖИМ SPOT

1. УДОБНЫЙ ВЫБОР РЕЖИМА УПРАВЛЕНИЯ ПРИ ЛЮБОЙ ДЛИТЕЛЬНОСТИ СВАРКИ
4. 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 свар. проволоки: 0,8-1,6
- 10 Клавиша выбора режимов управления свар. процессом (MIG/MAG)
- 11 Клавиша выбора параметра сварки на циклограмме

- 12 Клавиша заправки проволоки в свар. горелки
- 13 Клавиша настройки расхода защитного газа
- 14 Клавиша сохранения программ
- 15 Клавиша загрузки сохраненной программы
- 16 Регулятор настройки параметров сварки



ЗДЕСЬ



НАСТРОЙКА СВАРОЧНОГО ПОЛУАВТОМАТА
SAGGIO MIG 500 NS DOUBLE PULSE

ЗДЕСЬ



КОНКУРСЫ
И ПОЛЕЗНАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ (MIG/MAG)

UNO MIG 180 COMBI
АРТ. 6787



РЕГУЛИРОВКА ИНДУКТИВНОСТИ	ХОЛОСТАЯ ПРОТЯЖКА ПРОВОЛОКИ	ХОЛОСТОЙ ПРОГОН ГАЗА	2 ЦИФРОВЫХ ДИСПЛЕЙ
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			230
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С), %			60
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MIG / MMA / TIG, А			40-180 / 20-180 / НЕТ
ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ			0,6 / 0,8 / 1,0
ГАБАРИТЫ, ММ			436x200x277
ВЕС, КГ			9,5

ОСОБЕННОСТИ:

- Полный комплект для начала сварочных работ;
- Смена полярности для порошковой проволоки;
- Встроенная термозащита, принудительное охлаждение;
- Переключатель заправки проволоки / настройки расхода газа.

UNO MIG 200 SYN PULSE
АРТ. 9623



РЕЖИМ PULSE	СВАРКА АЛЮМИНИЯ	МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ 3 В 1	СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			230
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (40 °С), %			60
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MIG / MMA / TIG, А			40-200 / 30-160 / 20-160
ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ			0,6 / 0,8 / 1,2
ГАБАРИТЫ, ММ			430x192x317
ВЕС, КГ			9,1

ОСОБЕННОСТИ:

- Регулировка индуктивности;
- Режимы управления 2T/4T;
- Возможно работать самозащитной порошковой проволокой без газа;
- Antisticking, Hot Start, Arc Force;
- Металлический механизм подачи проволоки.

UNO MIG 250 DOUBLE PULSE
АРТ. 7181

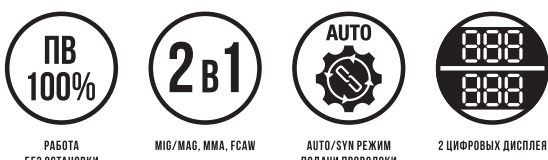


РАШИР. СИНЕРГЕТ. РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ	УПРАВЛЯЕМЫЙ ПЕРЕНОС МЕТАЛЛА	MIG/MAG, MMA, TIG LIFT	2 ЦИФРОВЫХ ДИСПЛЕЙ
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			230
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С), %			60
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MIG / MMA / TIG, А			30-250 / 20-200 / НЕТ
ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ			0,8 / 1,0 / 1,2
ГАБАРИТЫ, ММ			680x435x715
ВЕС, КГ			47

ОСОБЕННОСТИ:

- Клавиша выбора способа сварки: MIG/MAG, Pulse, Double Pulse, MMA;
- Регулятор сварочного тока / скорости подачи проволоки;
- Выбор материала, диаметра проволоки и защитного газа;
- Функции дожига проволоки и заварки кратера.

INVERMIG 250 COMPACT (230V | 400V)
АРТ. 6145 | 6146



РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ	MIG/MAG, MMA, FCAW	AUTO/SYN РЕЖИМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ	2 ЦИФРОВЫХ ДИСПЛЕЙ
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			230 400
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С), %			100
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MIG / MMA / TIG, А			30-250 / 20-200 / НЕТ
ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ			0,8 / 1,0 / 1,2
ГАБАРИТЫ, ММ			510x243x492
ВЕС, КГ			23,1

ОСОБЕННОСТИ:

- Интуитивная панель управления, позволяющая настраивать и отслеживать режимы сварки;
- Регулировка сварочной дуги;
- Индикатор аварийной сигнализации термозащиты;
- Переключатель режима заправки проволоки.

UNO MIG 501
АРТ. 8873



4 РОЛИКОВЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ	БАЙОНЕТЫ 70-95	ПВ 80% НА МАКСИМАЛЬНОМ ТОКЕ	2-В-1 MIG/MMA
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			400
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С), %			80
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MIG / MMA / TIG, А			40-500 / 20-500 / НЕТ
ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ			0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6
ГАБАРИТЫ, ММ			630x300x590 + 605x225x440
ВЕС, КГ			36 + 14

ОСОБЕННОСТИ:

- Сварочные токи, позволяющие работать с деталями большой толщины;
- Точная настройка сварочного процесса позволяет полностью сосредоточиться на работе;
- Burn Back - аккуратный отжиг проволоки по завершению сварки;
- Транспортные колеса.

UNO 351 SYN | 501 SYN
АРТ. 9296 | 9297



4-РОЛИКОВЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ	ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ	СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ	УВЕЛИЧЕННЫЙ СРОК СЛУЖБЫ
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			400
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С), %			80
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MIG / MMA / TIG, А			30-350 / 20-350 / НЕТ 30-500 / 20-500 / НЕТ
ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ			0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6
ГАБАРИТЫ, ММ			640x300x530 + 640x300x590
ВЕС, КГ			54 + 15 59,5 + 15

ОСОБЕННОСТИ:

- Функция VRD;
- Полуавтоматическая сварка самозащитной проволокой без газа;
- Режимы работы горелки 2T, 4T, SP4T, SPOT;
- Функции продувки газом, Burn Back, Soft Start в режиме MIG/MAG;
- Регулируемые функции Arc Force и Hot Start в режиме MMA.

СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ (MIG/MAG)



UNO MIG 350 DOUBLE PULSE
АРТ. 7182



РАСШИР. СИНЕРГЕТ. РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ	УПРАВЛЯЕМЫЙ ПЕРЕНОС МЕТАЛЛА	MIG/MAG, MMA, TIG LIFT	ФУНКЦИЯ «ЗАВАРКА КРАТЕРА»
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			400
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С), %			100
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MIG / MMA / TIG, А			30-350 / 20-300 / НЕТ
ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ			0,8 / 1,0 / 1,2
ГАБАРИТЫ, ММ			1030x680x1150
ВЕС, КГ			85

ОСОБЕННОСТИ:

- Цифровые дисплеи для отображения и настройки параметров сварки;
- Возможность подключения горелок с жидкостным охлаждением;
- Регулятор сварочного тока / скорости подачи проволоки;
- Выбор материала, диаметра проволоки и защитного газа.

UNO MIG 500 DOUBLE PULSE
АРТ. 7183



РАСШИР. СИНЕРГЕТ. РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ	УПРАВЛЯЕМЫЙ ПЕРЕНОС МЕТАЛЛА	MIG/MAG, MMA, TIG LIFT	ФУНКЦИЯ «ЗАВАРКА КРАТЕРА»
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			400
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С), %			100
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MIG / MMA / TIG, А			30-500 / 20-400 / НЕТ
ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ			0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6
ГАБАРИТЫ, ММ			1030x680x1150
ВЕС, КГ			90

ОСОБЕННОСТИ:

- Цифровые дисплеи для отображения и настройки параметров сварки;
- Возможность подключения горелок с жидкостным охлаждением;
- Регулятор сварочного тока / скорости подачи проволоки;
- Выбор материала, диаметра проволоки и защитного газа.

INVERMIG 251 | 301 | 351 PWE
АРТ. 7099 | 7100 | 7101



РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ	МИКРОПРОЦЕССОРНОЕ УПРАВЛЕНИЕ	РЕГУЛИРОВКА ИНДУКТИВНОСТИ	NO SYNERGY
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			400
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С), %			100
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MIG / MMA / TIG, А			40-250 -300 -350 / 20-200 -220 -300 / НЕТ
ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ			0,8 / 1,0 / 1,2
ГАБАРИТЫ, ММ			540x300x670
ВЕС, КГ			42,5 43,4 46,2

ОСОБЕННОСТИ:

- Полностью ручное управление - без влияния возможных погрешностей синергетики;
- Трёхфазное питание - позволяет выдавать большую мощность;
- ПВ при максимальном сварочном токе составляет 100%;
- Удобное и простое управление.

INVERMIG 350 COMPACT
АРТ. 6143



КОМПАКТНОСТЬ/ ЛЕГКИЙ ВЕС	РЕГУЛИРОВКА ИНДУКТИВНОСТИ	AUTO/SYN-РЕЖИМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ	NO SYNERGY
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			400
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (40 °С), %			60
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MIG / MMA / TIG, А			40-350 / 20-350 / НЕТ
ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ			0,8 / 1,0 / 1,2
ГАБАРИТЫ, ММ			530x270x424
ВЕС, КГ			26

ОСОБЕННОСТИ:

- Интуитивная панель управления, позволяющая настраивать и отслеживать режимы сварки;
- Регулировка сварочной дуги;
- Индикатор аварийной сигнализации термозащиты;
- Переключатель режима заправки проволоки.

INVERMIG 251 | 301 | 351 SYN
АРТ. 9265 | 9266 | 9267



4-РОЛИКОВЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ	РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ	СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ	МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ 3-В-1
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			400
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С), %			100
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MIG / MMA			30-250/20-300 30-250/20-300 30-250/20-300
ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ			0,8 / 1,0 / 1,2
ГАБАРИТЫ, ММ			590x320x640 + 830x320x770
ВЕС, КГ			43,5 44,4 47,2

ОСОБЕННОСТИ:

- Функция VRD (снижение напряжения холостого хода);
- Аргонодуговая сварка (TIG LIFT) на постоянном токе;
- Сварка без газа самозащитной проволокой;
- Режим работы горелки 2T / 4T / Special 4T;
- Hot Start, AntiSticking и Arc Force;
- Разъём Spool Gun.

SAGGIO MIG 250
АРТ. 6133



РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ	MIG/MAG, MMA, TIG LIFT	РАСШИР. СИНЕРГЕТ. РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ	ЗАПИСЬ ПРОГРАММ
НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В			400
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С), %			100
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MIG / MMA / TIG, А			40-250 / 20-250 / 10-250
ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ			0,8 / 1,0 / 1,2
ГАБАРИТЫ, ММ			875x485x791
ВЕС, КГ			51,3

ОСОБЕННОСТИ:

- Синергетическая система управления позволяет быстро настроить аппарат для сварки;
- Смена полярности для сварки без использования защитного газа;
- Удобная тележка с площадкой для газового баллона;
- Расширенные функции MMA, MIG.



СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ WECO

TECNOLOGIA ITALIANA



TECNOLOGIA ITALIANA

FoxWeld®

WECO

series



Аппараты Foxweld серии WECO собрали в себе весь опыт разработки и эксплуатации профессионального сварочного оборудования, начиная с 1998 г. Все аппараты линейки WECO производятся в Италии на заводе Corso Noblesville, n. 8, 35013, Cittadella, (pd) Italy.

Сварочные аппараты WECO предназначены для профессионального использования в промышленных условиях, где требования особенно высоки.

ПРЕИМУЩЕСТВА WECO



Аппараты отличаются надёжным исполнением и функциональным дизайном.

ЛЕГКАЯ
ОБУЧАЕМОСТЬ ПРОЦЕССУ



УМЕНЬШЕНИЕ
БРЫЗГ



ЭКОНОМИЯ



КОНТРОЛИРУЕМОЕ
ТЕПЛОВЛОЖЕНИЕ



ВЫСОКАЯ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MIG / MMA / TIG, А	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	ПВ (40 °С), %	ДИАМЕТР КАТУШКИ, ММ	MIG PULSE / D-PULSE / TIG PULSE	СИНЕРГЕТИКА / ПРОГРАММЫ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ (MIG/MAG)									
78860	WECO MIG 327 AC/DC DP	20-320 / 10-300 / 5-320	0,8 / 1,0 / 1,2	40	200-300	ДА / ДА / ДА	ДА	1160x670x1530	154,7
87120	WECO MIG 503	10-500 / 10-500 / 10-500	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	30	200-300	НЕТ / НЕТ / НЕТ	ДА	990x460x1370	118,5
78760	WECO MIG 503 DP	10-500 / 10-500 / 10-500	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	30	200-300	ДА / ДА / НЕТ	ДА	990x460x1370	144,8
АППАРАТЫ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ (TIG)									
8753	WECO TIG 233 AC/DC PULSE LCD	— / 10-180 / 5-230	1,0-2,4 ВольФр. ЭЛ.	35	—	НЕТ / НЕТ / ДА	ДА	460x230x325	19,0
7882	WECO TIG 303 AC/DC PULSE LCD	— / 10-300 / 5-300	1,0-3,2 ВольФр. ЭЛ.	30	—	НЕТ / НЕТ / ДА	ДА	460x230x325	23,4



WECO MIG 327 AC/DC DP
Арт. 78860



КОНЦЕНТРИРОВАННОЕ
ПРОПЛАВЛЕНИЕ



КАЧЕСТВЕННАЯ
ЗАВАРКА КОРНЯ ШВА



СТАБИЛЬНОСТЬ ДУГА ПРИ
ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКЕ



БЫСТРАЯ СВАРКА В
ИМПУЛЬСНОМ РЕЖИМЕ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В	400
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (40 °С), %	40
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MIG / MMA / TIG, А	20-320 / 10-300 / 5-320
ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	0.8 / 1.0 / 1.2
ГАБАРИТЫ, ММ	1160x670x1530
ВЕС, КГ	154,7

ОСОБЕННОСТИ:

- Семь режимов сварки: MIG/MAG (Synergy, Pulse, Double Pulse), TIG AC/DC, MMA, Gouging;
- Специальные функции в режиме MIG/MAG: Power Focus, Power Root, High Control, HSL;
- Специальные функции в режиме TIG: Q-Start, Q-Spot, Dynamic Arc, Multitack, Mix AC/DC, Extra Fusion, Balance AC;
- Пять функций в режиме MMA: Hot Start, Arc Force, Antisticking, Dynamic Arc, VRD;
- Режимы управления 2Т, 4Т, S4Т;
- Возможность выбора форм полуоволн переменного тока.

WECO MIG 503
Арт. 87120



КОНЦЕНТРИРОВАННОЕ
ПРОПЛАВЛЕНИЕ



КАЧЕСТВЕННАЯ
ЗАВАРКА КОРНЯ ШВА



ПОЛНОЦЕННЫЙ
КОНТРОЛЬ ДУГА



ФУНКЦИЯ СНИЖЕНИЯ
НАПРЯЖЕНИЯ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В	400
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (40 °С), %	30
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MIG / MMA / TIG, А	10-500 / 10-500 / 10-500
ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
ГАБАРИТЫ, ММ	990x460x1370
ВЕС, КГ	118,5

ОСОБЕННОСТИ:

- Четыре режима сварки - MIG/MAG Syn, TIG DC Lift Arc, MMA, Gouging;
- Специальные функции в режиме MIG/MAG: Power Focus, Power Root, WECO HAC, VRD;
- Пять функций в режиме MMA: Hot Start, Arc Force, Antisticking, Dynamic Arc, VRD;
- Режимы управления 2Т, 4Т;
- 4-роликковый механизм подачи проволоки.

WECO MIG 503 DP
Арт. 78760



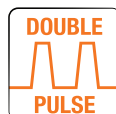
КОНЦЕНТРИРОВАННОЕ
ПРОПЛАВЛЕНИЕ



КАЧЕСТВЕННАЯ
ЗАВАРКА КОРНЯ ШВА



ПОЛНОЦЕННЫЙ
КОНТРОЛЬ ДУГА



КАЧЕСТВЕННАЯ
И НАДЕЖНАЯ СВАРКА

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В	400
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (40 °С), %	30
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MIG / MMA / TIG, А	10-500 / 10-500 / 10-500
ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
ГАБАРИТЫ, ММ	990x460x1370
ВЕС, КГ	118,5

ОСОБЕННОСТИ:

- Шесть режимов сварки - MIG/MAG Syn, Pulse, Double Pulse, TIG DC Lift Arc, MMA, Gouging;
- Специальные функции в режиме MIG/MAG: Power Focus, Power Root, WECO HAC, VRD;
- Пять функций в режиме MMA: Hot Start, Arc Force, Antisticking, Dynamic Arc, VRD;
- Режимы управления 2Т, 4Т;
- 4-роликковый механизм подачи проволоки.

WECO TIG 233 AC/DC PULSE LCD
Арт. 8753



УДОБНОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ
ПАРАМЕТРОВ



50 ПРОГРАММ
СВАРКИ



КОНТРОЛЬ
СТАБИЛЬНОЙ ДУГИ



ЭФФЕКТИВНОЕ
ОЧИЩЕНИЕ ДЕТАЛИ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В	230
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (40 °С), %	35
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MIG / MMA / TIG, А	— / 10-180 / 5-230
ДИАМЕТР ВОЛЬФРАМОВОГО ЭЛЕКТРОДА, ММ	1,0-2,4
ГАБАРИТЫ, ММ	460x230x325
ВЕС, КГ	19,0

ОСОБЕННОСТИ:

- Четыре режима сварки - MMA, TIG DC Syn, TIG AC, TIG Mix AC/DC;
- Специальные функции в режиме TIG: Q-Start, Q-Spot, Dynamic Arc, Multitack, Mix AC/DC, Extra Fusion, Balance AC;
- Специальные функции в режиме MMA: Hot Start, Arc Force, Antisticking, Dynamic Arc, VRD;
- Расширенная синергетика для режимов TIG и MMA;
- Режим управления 2Т, 4Т, S4Т;
- Удобный LCD-дисплей с интуитивно понятным интерфейсом.

WECO TIG 303 AC/DC PULSE LCD
Арт. 7882



УДОБНОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ
ПАРАМЕТРОВ



50 ПРОГРАММ
СВАРКИ



КОНТРОЛЬ
СТАБИЛЬНОЙ ДУГИ



ЭФФЕКТИВНОЕ
ОЧИЩЕНИЕ ДЕТАЛИ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В	400
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (40 °С), %	30
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MIG / MMA / TIG, А	— / 10-300 / 5-300
ДИАМЕТР ВОЛЬФРАМОВОГО ЭЛЕКТРОДА, ММ	1,0-3,2
ГАБАРИТЫ, ММ	460x230x325
ВЕС, КГ	23,4

ОСОБЕННОСТИ:

- Четыре режима сварки - MMA, TIG DC Syn, TIG AC, TIG Mix AC/DC;
- Специальные функции в режиме TIG: Q-Start, Q-Spot, Dynamic Arc, Multitack, Mix AC/DC, Extra Fusion, Balance AC;
- Специальные функции в режиме MMA: Hot Start, Arc Force, Antisticking, Dynamic Arc, VRD;
- Расширенная синергетика для режимов TIG и MMA;
- Режим управления 2Т, 4Т, S4Т;
- Удобный LCD-дисплей с интуитивно понятным интерфейсом.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



Подходят для сварки стальных конструкций в экстремальных условиях



НЕФТЕХИМИЯ



АВИАСТРОЕНИЕ



ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



УЧЕБНЫЕ ЦЕНТРЫ



МАШИНОСТРОЕНИЕ



АППАРАТЫ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ (TIG)



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	МИН. РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В	СВАРОЧНЫЙ ТОК MMA / TIG, А	ПВ (25 °С), %	РОД ТОКА	РЕЖИМ PULSE	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
ОДНОФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 230 В								
7170	UNO TIG 200 AC/DC PULSE	160	20-160 / 5-200	60	AC / DC	ДА	404x160x241	10
6001	SAGGIO TIG 200 DC PULSE DIGITAL	140	20-180 / 5-200	100	DC	ДА	525x280x385	11,7
9250	SAGGIO COLD TIG 210 DC PULSE DIGITAL	160	5-200/5-210	100	DC	ДА	380x185x315	8,8
9389	SAGGIO COLD TIG 310 DC PULSE DIGITAL	—	20-300/5-310	60	DC	ДА	440x220x400	14
7586	SAGGIO TIG 205 AC/DC PULSE	90	10-160 / 5-200	60	AC / DC	ДА	500x240x410	19,5
6000	SAGGIO TIG 180 DC PULSE DIGITAL	140	20-180 / 5-180	60	DC	ДА	432x174x331	8,5
7171	UNO TIG 200 DC PULSE	160	5-170 / 5-200	60	DC	ДА	359x140x206	6
6790	UNO TIG 200 AC/DC	140	20-200 / 15-200	60	AC / DC	НЕТ	435x215x395	11,5
ТРЕХФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 400 В								
7587	SAGGIO TIG 400 AC/DC PULSE	—	15-420 / 10-420	100	AC / DC	ДА	629x323x671	55
7588	SAGGIO TIG 500 AC/DC PULSE	—	15-500 / 10-500	100	AC / DC	ДА	629x323x671	58
6134	SAGGIO TIG 300 DC PULSE DIGITAL	—	20-300 / 10-300	60	DC	ДА	508x241x408	18
6135	SAGGIO TIG 300 AC/DC PULSE DIGITAL	—	20-250 / 10-315	60	AC / DC	ДА	604x307x486	36,5
8037	SAGGIO TIG 401 DC PULSE DIGITAL	—	15-400 / 5-400	60	DC	ДА	1078x546x1099	63

РЕЖИМЫ УПРАВЛЕНИЯ

2Т

2-ТАКТНЫЙ РЕЖИМ С В/Ч-ПОДЖИГОМ

В РЕЖИМЕ 2Т 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

4Т

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

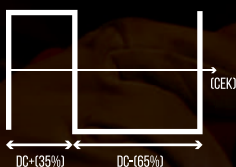
SPECIAL 4Т-РЕЖИМ С В/Ч-ПОДЖИГОМ

УЛУЧШЕННЫЙ РЕЖИМ 4Т ПОЗВОЛЯЕТ ВО ВРЕМЯ «СПАДА ТОКА» ОТПУСТИТЬ КНОПКУ ГОРЕЛКИ ДО ПЕРЕХОДА В «КОНЕЧНЫЙ ТОК» С ЦЕЛЬЮ ПОВТОРЕНИЯ ЦИКЛА СВАРКИ

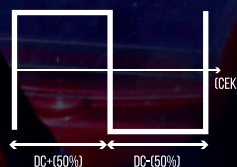
БАЛАНС AC

ЭТОТ ПАРАМЕТР УСТАНАВЛИВАЕТ СООТНОШЕНИЕ ПОЛОЖИТЕЛЬНОЙ ВОЛНЫ К ОТРИЦАТЕЛЬНОЙ. ДАННЫЙ ПАРАМЕТР ПОЗВОЛЯЕТ ПОЛУЧИТЬ:
- ЭФФЕКТИВНОЕ ОЧИЩЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ МЕТАЛЛА ОТ ОКСИДНОЙ ПЛЕНКИ, ОПТИМАЛЬНУЮ ГЛУБИНУ ПРОПЛАВЛЕНИЯ МЕТАЛЛА

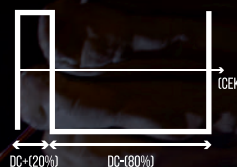
BALANCE 0



BALANCE +



BALANCE -



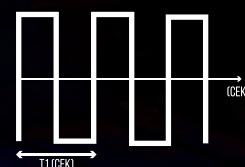
ЧАСТОТА AC

- РЕГУЛИРОВКА ЧАСТОТЫ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА ОБЕСПЕЧИВАЕТ БОЛЕЕ ЛОКАЛЬНЫЙ НАГРЕВ СВАРИВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ.
- ВЫСОКАЯ ЧАСТОТА ПОЗВОЛЯЕТ ПРОИЗВОДИТЬ СВАРКУ ТОНКИХ ЛИСТОВ С УМЕНЬШЕННОЙ ЗОНОЙ ТЕРМИЧЕСКОГО ВЛИЯНИЯ.
- НИЗКАЯ ЧАСТОТА ИДЕАЛЬНО ПОДХОДИТ ДЛЯ СВАРКИ ДЕТАЛЕЙ СРЕДНЕЙ ТОЛЩИНЫ, А ТАКЖЕ ЗАГОТОВОК С ПЛОХО ПОДГОТОВЛЕННЫМИ КРОМКАМИ.

НИЗКАЯ ЧАСТОТА



ВЫСОКАЯ ЧАСТОТА



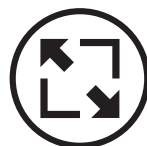


ОСОБЕННОСТИ:

- Пять режимов сварки - TIG AC/DC, TIG AC/DC Pulse, MMA;
- Синергетическое управление режимами сварки;
- Настраиваемые функции Hot Start, Arc Force, Antisticking;
- Режим TIG Spot.



AC / AC PULSE /
DC / DC PULSE /
MMA



КОМПАКТНОСТЬ



СВАРКА ТОЧКАМИ



СВАРКА
ПЕРЕМЕННЫМ
ТОКОМ

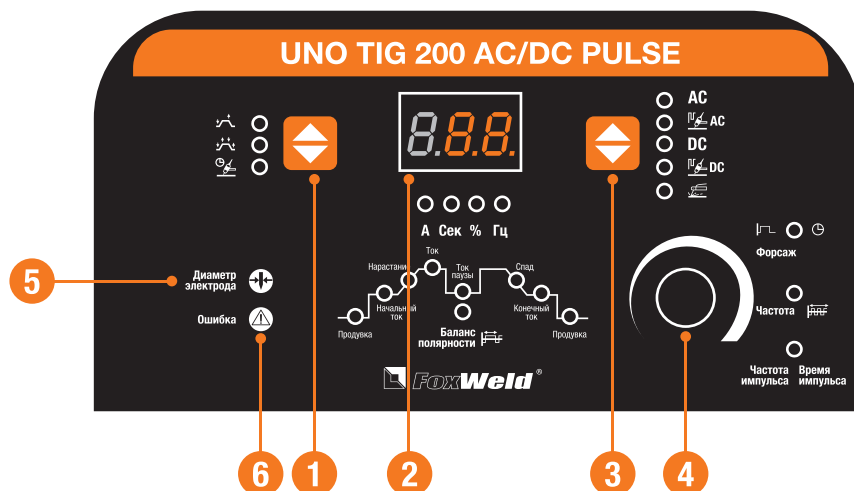
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.*

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	МИН. РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В	СВАРОЧНЫЙ ТОК MMA/TIG, А	ПВ (25 °С), %	РОД ТОКА	РЕЖИМ PULSE	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
7170	UNO TIG 200 AC/DC PULSE	160	20-160 / 5-200	60	AC / DC	ДА	404x160x241	10

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



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

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



ОСОБЕННОСТИ:

- Четыре режима сварки: TIG DC HF, TIG Lift, TIG DC Pulse, MMA;
- Режимы управления 2Т, 4Т;
- Настраиваемые функции Hot Start, Arc Force, Antisticking;
- Функция VRD;
- Интеллектуальная система охлаждения.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ: АРТ. 6112 [стр. 66]
[Педаль для SAGGIO TIG]

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Сварочный источник питания
- Горелка WP-26
- Обратный кабель с зажимом, 2 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция + Гарантийный талон



РЕЖИМ PULSE
ИМПУЛЬСНАЯ СВАРКА



**БЫСТРОЕ СОХРАНЕНИЕ/
ЗАГРУЗКА ПРОГРАММ**

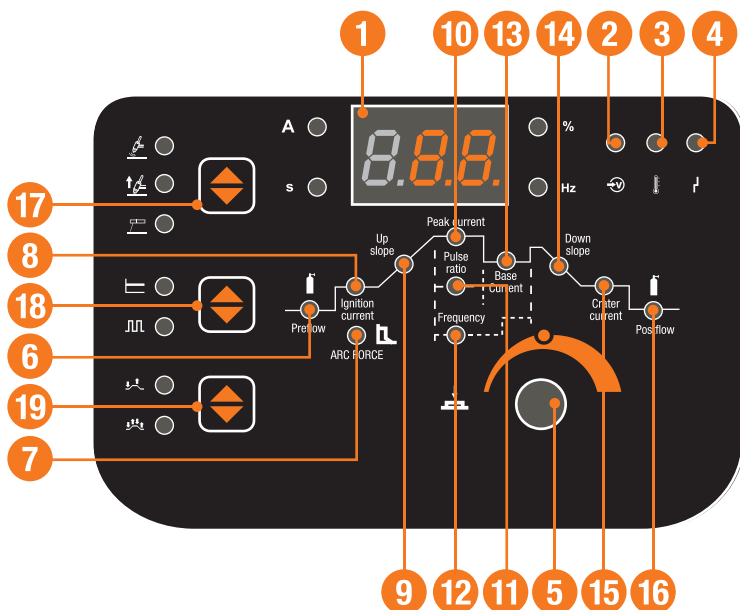


**РАБОТА ПРИ
НАПРЯЖЕНИИ ОТ 140 В**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	МИН. РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В	СВАРОЧНЫЙ ТОК MMA/TIG, А	ПВ (25 °С), %	РОД ТОКА	РЕЖИМ PULSE	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
6001	SAGGIO TIG 200 DC PULSE DIGITAL	140	20-180 / 5-200	100	DC	ДА	432x174x331	8,5

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой индикатор
- 2 Индикатор сети
- 3 Индикатор перегрева
- 4 Индикатор неисправности
- 5 Основной регулятор
- 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
- 15 Конечный ток
- 16 Продувка после сварки
- 17 Переключатель режимов сварки
- 18 Переключатель режима Pulse
- 19 Переключатель режима 2Т/4Т



ОСОБЕННОСТИ:

- Аргонодуговая сварка (TIG LIFT) на постоянном токе;
- Возможность подключения педали дистанционного управления;
- Импульсный режим сварки;
- Интеллектуальное охлаждение;
- Режимы работы горелки SPOT, 2T, 4T, 4T2;
- Сохранение настроек параметров сварки;
- Функция Hot Start (Горячий старт);
- Функция Arc Force (Форсаж дуги);
- Функция Antisticking (антиприваривание);
- Функция VRD (снижение напряжения холостого хода).



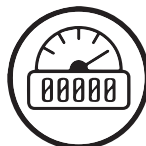
РЕЖИМ «ХОЛОДНАЯ СВАРКА»



ИНФОРМАТИВНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



РАЗЪЕМ ДУ
ВОЗМОЖНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ



СИСТЕМА ОТСЛЕЖИВАНИЯ РАБОЧИХ ЧАСОВ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Сварочный источник питания
- Горелка TIG-26, 4 м
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Газовый шланг – 2 шт | 1 шт
- Комплект ЗИП
- Инструкция + гарантийный талон

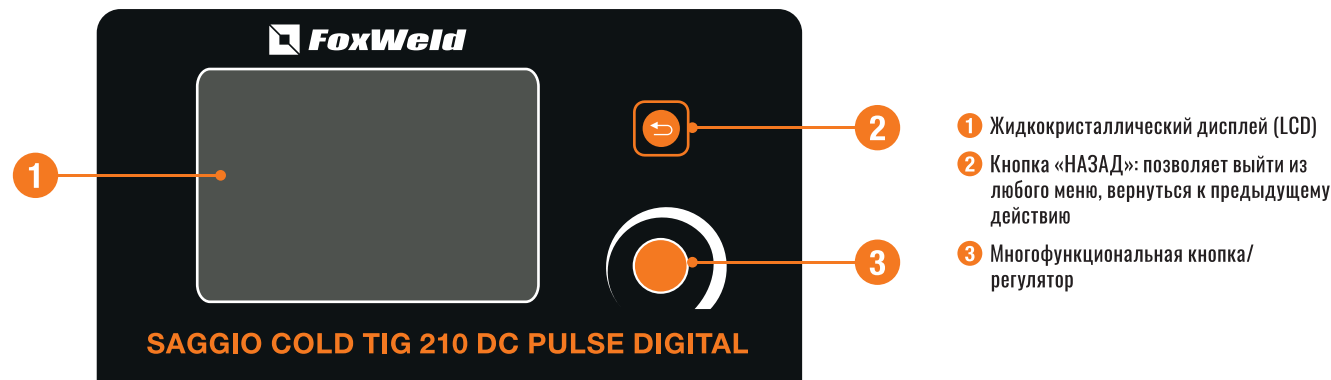
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- АРТ. 8315 [стр. 112]
[Маска сварщика для сварки в режиме COLD TIG]

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	МИН. РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В	СВАРОЧНЫЙ ТОК ММА/TIG, А	ПВ (25 °С), %	РОД ТОКА	РЕЖИМ PULSE	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
9250	SAGGIO COLD TIG 210 DC PULSE DIGITAL	160	5-200/5-210	100	DC	ДА	380x185x315	8,8
9389	SAGGIO COLD TIG 310 DC PULSE DIGITAL	—	20-300/5-310	60	DC	ДА	440x220x400	14

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ





SAGGIO TIG 205 AC/DC PULSE

APT. 7586



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Сварочный источник питания
- Горелка TIG-26, 4 м
- Обратный кабель с зажимом, 2 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция + Гарантийный талон

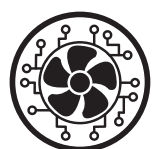
ОСОБЕННОСТИ:

- Пять режимов сварки - TIG AC/DC Pulse, TIG HF, TIG Lift, MMA;
- Функция PFC;
- Режимы управления 2Т, 4Т;
- Настраиваемые функции Hot Start, Arc Force, Antisticking;
- Интеллектуальная система охлаждения.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ: АРТ. 6112 [стр. 54]
[Педаль для SAGGIO TIG]



PFC
ВЫСОКАЯ ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНОСТЬ
И НИЗКОЕ ПОТРЕБЛЕНИЕ



**ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЕ
ОХЛАЖДЕНИЕ**



**СОХРАНЕНИЕ
ПРОГРАММ**

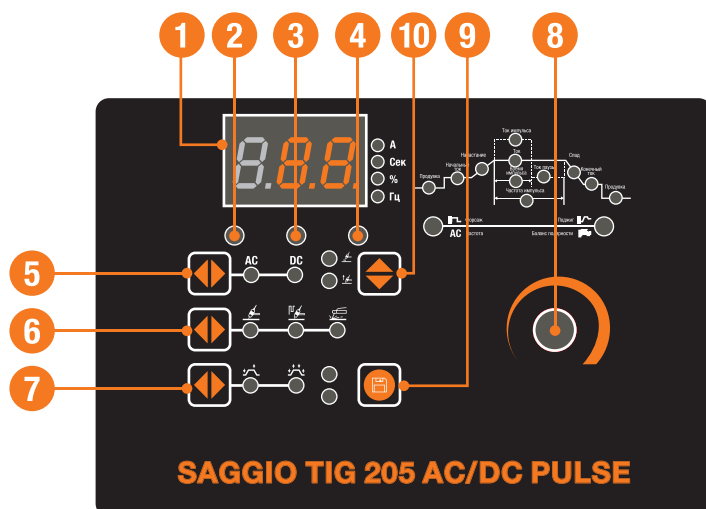


РАЗЪЕМ ДУ
ВОЗМОЖНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ
ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	МИН. РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В	СВАРОЧНЫЙ ТОК ММА/TIG, А	ПВ (25 °С), %	РОД ТОКА	РЕЖИМ PULSE	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
7586	SAGGIO TIG 205 AC/DC PULSE	90	10-160 / 5-200	60	АС / DC	ДА	500x240x410	19,5

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)



ОСОБЕННОСТИ:

- Пять режимов сварки - TIG AC/DC, TIG AC/DC Pulse, MMA;
- Дополнительный режим сварки сварки MIX;
- Возможность сохранения программ с заданными параметрами режимов сварки;
- Возможность выбора формы волны;
- Настраиваемые функции Hot Start, Arc Force, Antisticking;
- Разъем для подключения пульта ДУ;
- Режим TIG Spot.

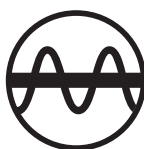
ОПИСАНИЕ:

TIG 400/500 AC/DC Pulse является современным инверторным аргодуговым аппаратом с полностью цифровым управлением, позволяющие работать на:

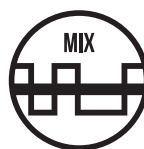


КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.*

- Сварочный источник питания (7587) Горелка WP-18 (с жидк. охл.)
- (7588) Горелка WP-12 (с жидк. охл.)
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Газовый шланг, 4 м
- Комплект ЗИП
- Инструкция + Гарантийный талон



ВЫБОР ФОРМЫ ВОЛНЫ
ВОЗМОЖНОСТЬ ЗАДАВАТЬ РАЗЛИЧНЫЕ ФОРМЫ ВОЛН ПЕРЕМЕННОГО ТОКА



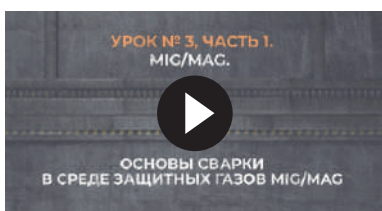
РЕЖИМ MIX
ВОЗМОЖНОСТЬ ЗАДАВАТЬ СМЕШАННЫЙ ТОК AC/DC



СОХРАНЕНИЕ ПРОГРАММ
ВОЗМОЖНОСТЬ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА

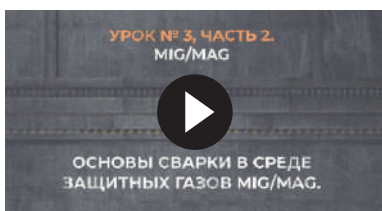


РАЗЪЕМ ДУ
ВОЗМОЖНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ



ОСНОВЫ MIG/MAG-СВАРКИ:

- НАСТРОЙКА ПОЛУАВТОМАТА,
- УСТРОЙСТВО ГОРЕЛКИ,
- ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОРЕЛКИ К ИСТОЧНИКУ



ОСНОВЫ MIG/MAG-СВАРКИ:

- УСТАНОВКА КАТУШКИ С ПРОВОЛОКОЙ,
- ПОДКЛЮЧЕНИЕ БАЛЛОНА С ГАЗОМ, ГОРЕЛКИ И ОБРАТНОГО КАБЕЛЯ

АППАРАТЫ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ (TIG)

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

КОМПЕНСАЦИЯ ПОТЕРЬ СВАРОЧНОГО НАПРЯЖЕНИЯ

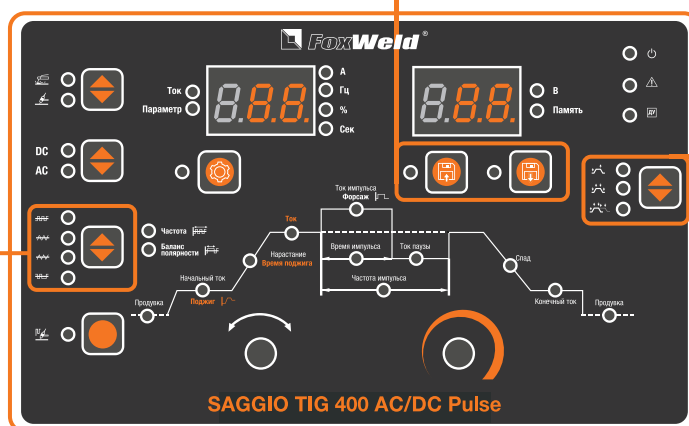
УЛУЧШАЕТ ПРОЦЕСС СВАРКИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ДЛИННЫХ КАБЕЛЕЙ

ВОЗМОЖНОСТЬ СОХРАНЕНИЯ И ЗАГРУЗКИ ПРОГРАММ

ПОЗВОЛЯЕТ ОСУЩЕСТВИТЬ ХРАНЕНИЕ ИЛИ УПРАВЛЕНИЕ **20 ПРОГРАММАМИ** СВАРКИ

ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

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



3 РЕЖИМА КОНТРОЛЯ

УДОБНЫЙ ВЫБОР РЕЖИМА УПРАВЛЕНИЯ ПРИ ЛЮБОЙ ДЛИТЕЛЬНОСТИ СВАРКИ

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ ДЛЯ TIG AC-СВАРКИ

1. ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ИМПУЛЬС
2. СИНУСОИДАЛЬНЫЙ ИМПУЛЬС
3. ТРЕУГОЛЬНЫЙ ИМПУЛЬС
4. СМЕШАННЫЙ ТОК (режим Mix)

1

ЭФФЕКТИВЕН ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ БОЛЬШЕЙ МОЩНОСТИ

2

ПЛАВНАЯ И МЯГКАЯ ДУГА СО СНИЖЕННЫМ УРОВНЕМ ШУМА; ИДЕАЛЬНО ПОДХОДИТ ДЛЯ СВАРКИ ИЗДЕЛИЙ СРЕДНЕЙ ТОЛЩИНЫ

3

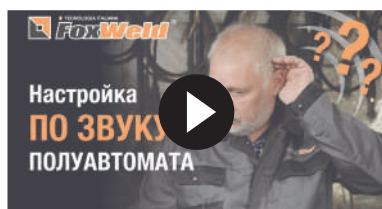
ПОНИЖЕННОЕ ТЕПЛОВЛОЖЕНИЕ С УМЕНЬШЕННОЙ ДЕФОРМАЦИЕЙ МЕТАЛЛА, ИДЕАЛЬНО ПОДХОДИТ ДЛЯ СВАРКИ МАЛЫХ ТОЛЩИН; ОПТИМАЛЕН ДЛЯ СВАРКИ ЗАГРЯЗНЕННЫХ ИЗДЕЛИЙ

4

ТОК АВТОМАТИЧЕСКИ ПЕРЕКЛЮЧАЕТСЯ С ПЕРЕМЕННОГО ТОКА (АС) НА ПОСТОЯННЫЙ (ДС), ЧТО ПОЗВОЛЯЕТ ХОРОШО ОЧИСТИТЬ ПОВЕРХНОСТЬ И УВЕЛИЧИТЬ ГЛУБИНУ ПРОПЛАВЛЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	МИН. РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В	СВАРОЧНЫЙ ТОК ММА/TIG, А	ПВ (25 °С), %	РОД ТОКА	РЕЖИМ PULSE	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
7587	SAGGIO TIG 400 AC/DC PULSE	—	15-420 / 10-420	100	АС / DC	ДА	629x323x671	55
7588	SAGGIO TIG 500 AC/DC PULSE	—	15-500 / 10-500	100	АС / DC	ДА	629x323x671	58



ЗДЕСЬ



НАСТРОЙКА ПРОЦЕССА ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ **ПО ЗВУКУ**

ЗДЕСЬ



КОНКУРСЫ И ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ



SAGGIO TIG 180 DC PULSE DIGITAL
АРТ. 6000



РЕЖИМ PULSE



БЫСТРОЕ СОХРАНЕНИЕ/
ЗАГРУЗКА ПРОГРАММ



ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЕ
ОХЛАЖДЕНИЕ



РАБОТА ПРИ
НАПРЯЖЕНИИ ОТ 140 В

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В	230
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С), %	60
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА MMA / TIG, А	20-180 / 5-180
МИНИМАЛЬНОЕ РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В	140
ГАБАРИТЫ, ММ	432x174x331
ВЕС, КГ	8.5

ОСОБЕННОСТИ:

- Четыре режима сварки: TIG DC HF, TIG Lift, TIG DC Pulse, MMA;
- Режимы управления 2T, 4T;
- Настраиваемые функции: Hot Start, Arc Force, Antisticking;
- Функция V.R.D.;
- Интеллектуальная система охлаждения.

UNO TIG 200 DC PULSE
АРТ. 7171



TIG DC PULSE /
TIG DC / MMA



РЕЖИМ PULSE



КОМПАКТНЫЙ



СВАРКА ТОЧКАМИ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В	230
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С), %	60
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА TIG, А	5-170 / 5-200
МИНИМАЛЬНОЕ РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В	160
ГАБАРИТЫ, ММ	359x140x206
ВЕС, КГ	6

ОСОБЕННОСТИ:

- Пять режимов сварки: TIG AC/DC, TIG AC/DC Pulse, MMA;
- Синергетическое управление режимами сварки;
- Настраиваемые функции: Hot Start, Arc Force, Antisticking;
- Режим TIG Spot.

UNO TIG 200 AC/DC
АРТ. 6790



СВАРКА ПЕРЕМЕННЫМ /
ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ



TIG AC HF /
TIG DC HF / MMA



РЕЖИМ 2T/4T



NO SYNERGY

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В	230
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С), %	60
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА TIG, А	20-200 / 15-200
МИНИМАЛЬНОЕ РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В	140
ГАБАРИТЫ, ММ	435x215x395
ВЕС, КГ	11,5

ОСОБЕННОСТИ:

- Четыре режима сварки: TIG AC HF, TIG DC HF, TIG Lift, MMA;
- Режимы управления 2T, 4T;
- Настраиваемые функции: Hot Start, Arc Force, Antisticking;
- Интеллектуальная система охлаждения.

SAGGIO TIG 300 DC PULSE DIGITAL
АРТ. 6134



TIG AC HF /
TIG DC HF / MMA



РЕЖИМ 2T/4T



СОХРАНЕНИЕ/ЗАГРУЗКА
ПРОГРАММ



КОМПАКТНЫЙ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В	400
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С), %	60
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА TIG, А	20-300 / 10-300
ЧАСТОТА ИМПУЛЬСА, ГЦ	0,5-500
ГАБАРИТЫ, ММ	508x241x408
ВЕС, КГ	18

ОСОБЕННОСТИ:

- Четыре режима сварки: TIG AC HF, TIG DC HF, TIG Lift, MMA;
- Режимы управления 2T, 4T;
- Возможность сохранения программ с заданными параметрами режимов сварки;
- Настраиваемые функции: Hot Start, Arc Force, Antisticking.

SAGGIO TIG 300 AC/DC PULSE DIGITAL
АРТ. 6135



TIG AC / TIG AC PULSE / TIG
DC / TIG DC PULSE / MMA



РЕЖИМ 2T/4T



СОХРАНЕНИЕ/ЗАГРУЗКА
ПРОГРАММ



ПОДКЛЮЧЕНИЕ
ПУЛЬТА ДУ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В	400
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С), %	60
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА TIG, А	20-250 / 10-315
ЧАСТОТА ИМПУЛЬСА, ГЦ	0,5-250
ГАБАРИТЫ, ММ	604x307x486
ВЕС, КГ	36,5

ОСОБЕННОСТИ:

- Шесть режимов сварки: TIG AC/DC, TIG AC/DC Pulse, TIG Lift, MMA;
- Режимы управления 2T, 4T;
- Возможность сохранения программ с заданными параметрами режимов сварки;
- Настраиваемые функции: Hot Start, Arc Force, Antisticking;
- Разъем для подключения пульта ДУ.

SAGGIO TIG 401 DC PULSE DIGITAL
АРТ. 8037



TIG DC PULSE /
TIG DC / MMA



РЕЖИМ
2T / 4T SPECIAL



СОХРАНЕНИЕ/ЗАГРУЗКА
ПРОГРАММ



ПОДКЛЮЧЕНИЕ
ПУЛЬТА ДУ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В	400
ПВ ПРИ МАКС. ТОКЕ (25 °С), %	60
ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА TIG, А	15-400 / 5-400
ЧАСТОТА ИМПУЛЬСА, ГЦ	0,3-300
ГАБАРИТЫ, ММ	1078x546x1099
ВЕС, КГ	63

ОСОБЕННОСТИ:

- Три режима сварки: TIG DC, TIG DC Pulse, MMA;
- Режимы управления 2T, 4T, SP4T;
- Функция V.R.D.;
- Возможность сохранения программ с заданными параметрами сварки;
- Настраиваемые функции: Hot Start, Arc Force, Antisticking;
- Разъем для подключения пульта ДУ.



ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА (PLASMA CUT)



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	ТОК РЕЗА, А	ПВ, %	ТОЛЩИНА ЧИСТОГО РЕЗА, ММ	ТОЛЩИНА РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО РЕЗА, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
8701	SAGGIO PLASMA 125	400	25-120	60	30	40	595x260x386	32
8702	SAGGIO PLASMA 165	400	25-160	60	40	50	761x350x510	49
9036	SAGGIO PLASMA 45 PRO	230	10-40	60	10	15	410x160x295	6,5
9412	UNO PLASMA 40 AIR	230	10-40	60	10	15	400x260x320	14,2
7254	UNO PLASMA 50	230	15-50	60	10	18	420x140x290	5,4
9042	SAGGIO PLASMA 65	230/400	20-60	60	15	20	595x260x386	19
9043	SAGGIO PLASMA 85	400	20-80	60	25	30	595x260x386	31
8879	SAGGIO PLASMA 105	400	30-100	60	25	40	595x260x386	31
9380	SAGGIO PLASMA 65 PRO	400	20-65	60	25	30	490x230x380	18
9381	SAGGIO PLASMA 85 PRO	400	20-85	60	30	40	520x230x440	20,1
9382	SAGGIO PLASMA 105 PRO	400	20-105	60	40	50	520x230x440	25,1
9764	SAGGIO PLASMA 205	400	25-200	60	45	70	680x355x960	82
9765	SAGGIO PLASMA 305	400	25-300	60	60	90	680x355x960	93

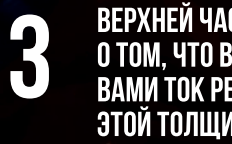
СОВЕТЫ ПРИ РАБОТЕ



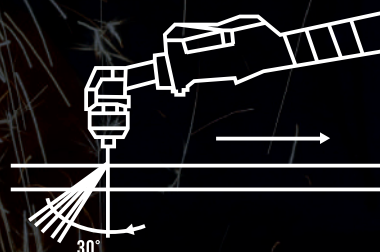
1 ПРИ РАБОТЕ С ПЛАЗМОТРОНАМИ А 101 А 141 ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПРУЖИННУЮ НАСАДКУ НА ПЛАЗМОТРОНЕ. КОНТАКТ СОПЛА ПЛАЗМОТРОНА С ИЗДЕЛИЕМ НЕДОПУСТИМ.



2 ВО ВРЕМЯ РЕЗКИ ВЕДИТЕ ПЛАЗМОТРОН ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО РАЗРЕЗАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ. ДОПУСКАЮТСЯ НЕБОЛЬШИЕ ОТКЛОНЕНИЯ (НЕСКОЛЬКО ГРАДУСОВ).



3 ЕСЛИ ОБРАЗУЮТСЯ БРЫЗГИ РАСПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА С ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ РАЗРЕЗАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ, ЭТО ГОВОРИТ О ТОМ, ЧТО ВЫ РЕЖЕТЕ СЛИШКОМ БЫСТРО ИЛИ ВЫБРАННЫЙ ВАМИ ТОК РЕЗКИ СЛИШКОМ МАЛ, ЧТОБЫ РАЗРЕЗАТЬ МЕТАЛЛ ЭТОЙ ТОЛЩИНЫ.



4 ШАГ 1. УСТАНОВИТЕ ПЛАЗМОТРОН ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО ПОВЕРХНОСТИ РАЗРЕЗАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ.
ШАГ 2. ОПУСТИТЕ ПЛАЗМОТРОН НА МИНИМАЛЬНОЕ РАССТОЯНИЕ И НАЖМИТЕ НА КНОПКУ.
ШАГ 3. НАЧИНАЙТЕ ПРОЦЕСС ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ.

РЕЗ С КРАЯ ЛИСТА. РЕКОМЕНДОВАНО НАЧИНАТЬ ПРОЦЕСС РЕЗКИ С КРАЯ ИЗДЕЛИЯ, ЕСЛИ ТОЛЬКО ВЫ НЕ СОБИРАЕТЕСЬ ПРОРЕЗАТЬ ОТВЕРСТИЕ В МЕТАЛЛЕ.



5 ШАГ 1. УСТАНОВИТЕ ПЛАЗМОТРОН ПОД НЕБОЛЬШИМ УГЛОМ ОТНОСИТЕЛЬНО РАЗРЕЗАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ И НАЖМИТЕ КНОПКУ.
ШАГ 2. ПЕРЕМЕСТИТЕ ПЛАЗМОТРОН ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО ПОВЕРХНОСТИ РАЗРЕЗАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ.
ШАГ 3. ОПУСТИТЕ ПЛАЗМОТРОН НА МИНИМАЛЬНОЕ РАССТОЯНИЕ, НАЧИНАЙТЕ ПРОЦЕСС РЕЗКИ.

РЕЗ С СЕРЕДИНЫ ЛИСТА. ЕСЛИ НЕОБХОДИМО ПРОЖЕЧЬ ОТВЕРСТИЕ («ПРОБОЙ»), НЕМНОГО НАКЛОНИТЕ ПЛАЗМОТРОН, ЧТОБЫ УМЕНЬШИТЬ ОПАСНОСТЬ ОБРАТНЫХ БРЫЗГ И ИХ НАЛИПАНИЕ НА СОПЛЕ ПЛАЗМОТРОНА. ПРИ ЧАСТЫХ ПРОБОЯХ ОТВЕРСТИЙ СВОЕВРЕМЕННО ОЧИЩАЙТЕ СОПЛО ОТ НАЛИПШЕГО МЕТАЛЛА.



ОСОБЕННОСТИ:

- Режим работы - резка;
- Бесконтактное возбуждение дуги;
- Режимы управления 2Т, 4Т, проверка давления потока;
- Увеличенный вентилятор системы охлаждения;
- Разъем для подключения ЧПУ.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Источник питания
- Плазматрон А-141, 6 м
- Кабель заземления с зажимом, 3 м
- Узел подготовки воздуха со скобой для крепления
- Штуцер для подсоединения узла подготовки воздуха - 2 шт.
- ФУМ-лента
- Газовый шланг, 3 м
- 2-rip-переходник - 2 шт.
- Катод PRO101
- Сопло PDO101-17
- Насадка защитная (для плазматрона)
- Хомут для шланга - 4 шт.
- Ключ
- Инструкция + Гарантийный талон



**ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ
ДО 40 ММ**



РАЗЪЕМ ДЛЯ ЧПУ



**ПНЕВМОКОНТАКТНЫЙ
ПОДЖИГ**



**ВЫСОКОЧАСТОТНЫЙ
ПОДЖИГ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	ТОК РЕЗА, А	ПВ (40 °С), %	ТОЛЩИНА ЧИСТОГО РЕЗА, ММ	ТОЛЩИНА РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО РЕЗА, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
8701	SAGGIO PLASMA 125	400	25-120	60	30	40	595x260x386	32

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей
- 2 Индикатор сети
- 3 Индикатор перегрева/неисправности
- 4 Переключатель: проверка воздуха/резка
- 5 Переключатель режимов 2Т/4Т
- 6 Регулятор постпродувки
- 7 Регулятор тока

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



SAGGIO PLASMA 165

ART. 8702



ОСОБЕННОСТИ:

- Режим работы - резка;
- Бесконтактное возбуждение дуги;
- Режимы управления 2Т, 4Т, проверка давления потока;
- Увеличенный вентилятор системы охлаждения;
- Разъем для подключения ЧПУ.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Источник питания
- Плазматрон А-141, 6 м
- Кабель заземления с зажимом, 3 м
- Узел подготовки воздуха с скобой для крепления
- Штуцер для подсоединения узла подготовки воздуха - 2 шт.
- Газовый шланг, 3 м
- 2-rip-переходник - 2 шт.
- Катод PRO101 - 2 шт.
- Сопло PDD101-17 - 2 шт.
- Насадка защитная (для плазматрона)
- Хомут для шланга - 4 шт.
- Колесо - 4 шт.
- Ключ
- Инструкция + Гарантийный талон



**ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ
ДО 50 ММ**



РАЗЪЕМ ДЛЯ ЧПУ



**БЫСТРОЕ СОХРАНЕНИЕ/
ЗАГРУЗКА ПРОГРАММ**

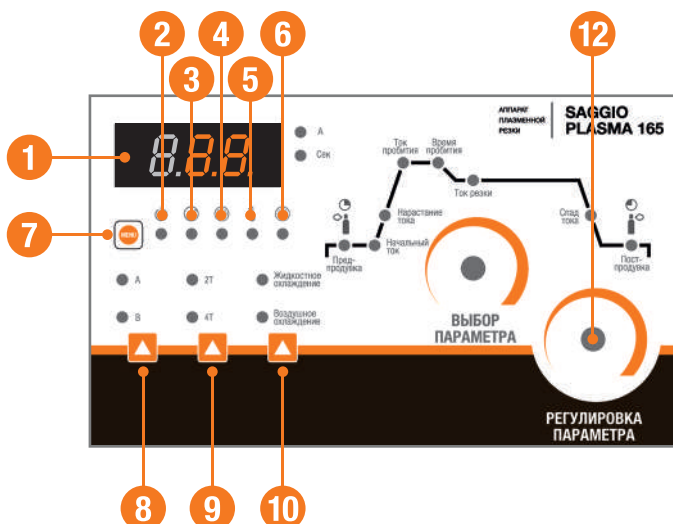


**БЕСКОНТАКТНЫЙ
ПОДЖИГ ДУГИ HF**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	ТОК РЕЗА, А	ПВ (40 °С), %	ТОЛЩИНА ЧИСТОГО РЕЗА, ММ	ТОЛЩИНА РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО РЕЗА, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
8702	SAGGIO PLASMA 165	400	30-160	60	40	50	761x350x510	49

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей
- 2 Индикатор сети
- 3 Индикатор работы
- 4 Индикатор давления воздуха
- 5 Индикатор перегрева/неисправности
- 6 Индикатор давления жидкости
- 7 Кнопка сохранения параметров
- 8 Кнопка «А/В» для выбора режима расхода воздуха
- 9 Переключатель режима 2Т/4Т
- 10 Переключатель жидкостное/воздушное охлаждение
- 11 Выбор параметра
- 12 Регулировка параметра



ОСОБЕННОСТИ:

- Режимы работы: резка листового металла, резка сетки/решетки, нанесение графических изображений;
- Пневмоконтактный процесс резки;
- Наличие дежурной дуги;
- Отсутствие осциллятора;
- Режимы управления 2Т, 4Т, проверка давления потока.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Источник питания
- Плазматрон S-45, 4 м
- Зажим для заземления KZ-300 с кабелем 3 м
- Узел подготовки воздуха со скобой для крепления
- Штуцер для подсоединения узла подготовки воздуха
- Рукав для подачи газа 2,4 м
- Ключ
- Комплект ЗИП:
- Катод – 2 шт;
- Сопло – 2 шт;
- Пружинная насадка – 1 шт;
- Хомут – 4 шт.
- Инструкция + Гарантийный талон



**ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ
ДО 15 ММ**



**НАЛИЧИЕ
ДЕЖУРНОЙ ДУГИ**



**ПНЕВМОКОНТАКТНЫЙ
ПОДЖИГ**

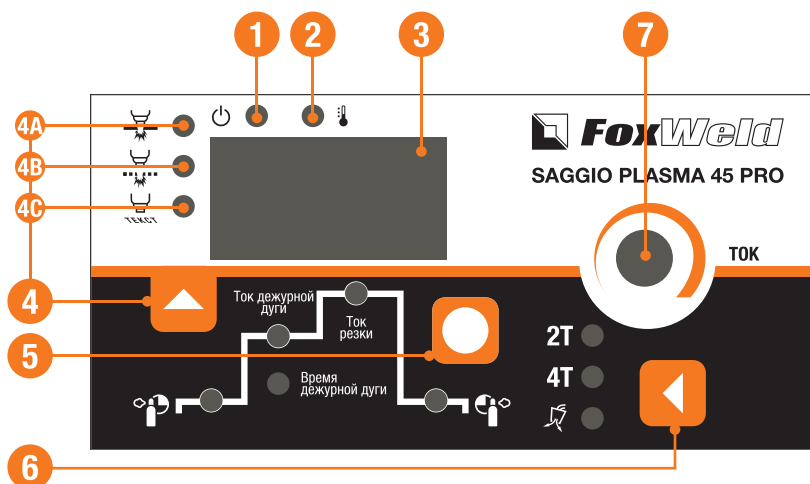


**РЕЖИМ НАНЕСЕНИЯ
ГРАФИЧЕСКИХ
ИЗОБРАЖЕНИЙ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	ТОК РЕЗА, А	ПВ (40 °С), %	ТОЛЩИНА ЧИСТОГО РЕЗА, ММ	ТОЛЩИНА РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО РЕЗА, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
9036	SAGGIO PLASMA 45 PRO	230	20-40	60	10	15	410x160x295	6,5

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Индикатор сети
- 2 Индикатор перегрева/неисправности
- 3 Цифровой дисплей
- 4 Переключатель режимов работы
4а. Резка металла
4б. Резка сетки
4с. Маркировка металла
- 5 Кнопка выбора параметров резки
- 6 Переключатель режимов: двухтактный режим, четырехтактный режим, настройка давления сжатого воздуха
- 7 Регулятор

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



UNO PLASMA 40 AIR

ART. 9412



ОСОБЕННОСТИ:

- Чистый рез;
- Дополнительный режим сварки штучным электродом MMA;
- Цифровой дисплей отображения значений тока резки или сварки;
- Цифровой дисплей отображения значения напряжения в сети;
- Встроенный двухпоршневой компрессор;
- Возможность подключения внешнего компрессора;
- Высокочастотный поджиг;
- Контактный поджиг;
- Режимы управления процессом резки 2Т и 4Т;
- Воздушное охлаждение.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Источник питания
- Плазматрон РТ-31, 3 м
- Кабель заземления с зажимом, 2 м
- Электрододержатель с кабелем КГ-1х20 мм, 200 А, 3 м
- Штуцер для подсоединения узла подготовки воздуха - 2 шт.
- Газовый шланг, 3 м
- Комплект ЗИП
- Инструкция + Гарантийный талон



МНОГООБРАЗНОСТЬ



ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ ДО 15 ММ



РЕЖИМ 2Т / 4Т

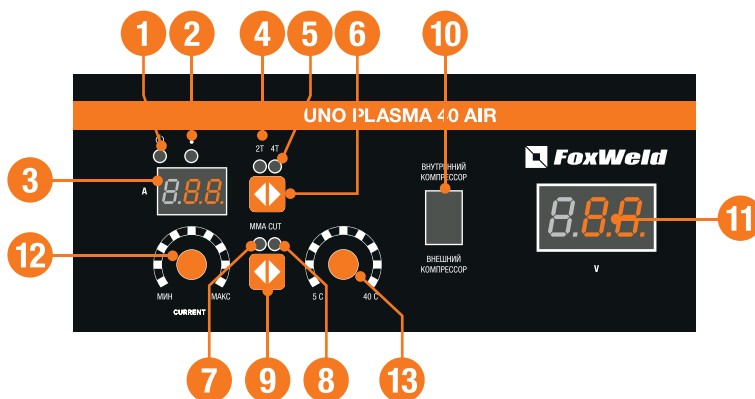


2 ЦИФРОВЫХ ДИСПЛЕЯ

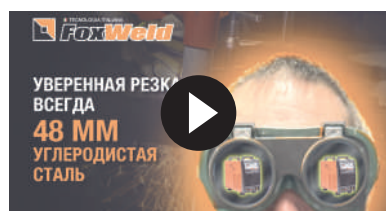
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ART.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	ТОК РЕЗА, А	ПВ (40 °С), %	ТОЛЩИНА ЧИСТОГО РЕЗА, ММ	ТОЛЩИНА РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО РЕЗА, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
9412	UNO PLASMA 40 AIR	230	10-40	60	10	15	400x260x320	14,2

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Индикатор сети
- 2 Индикатор перегрева/неисправности
- 3 Цифровой дисплей
- 4 Индикатор «2Т»
- 5 Индикатор «4Т»
- 6 Переключатель режима «2Т/4Т»
- 7 Индикатор «ММА»
- 8 Индикатор «CUT»
- 9 Переключатель «ММА/CUT»
- 10 Переключатель «ВНУТРЕННИЙ КОМПРЕССОР/ ВНЕШНИЙ КОМПРЕССОР»
- 11 Цифровой дисплей «V»
- 12 Регулятор тока
- 13 Регулятор пост-продувки



ТЕСТ АППАРАТА ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ
SAGGIO PLASMA 125
НА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПЛОЩАДКЕ



UNO PLASMA 50
АРТ. 7254



ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ
ДО 18 ММ

КОНТАКТНЫЙ
ПОДЖИГ

МАЛЫЙ ВЕС

ВЫСОКОЧАСТОТНЫЙ
ПОДЖИГ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В	230
ПВ (40 °С), %	60
МАКС. ТОЛЩИНА ЧИСТОГО РЕЗА СТАЛИ, ММ	10
ДИАПАЗОН ТОКА РЕЗКИ CUT, А	15-50
ГАБАРИТЫ, ММ	420x140x290
ВЕС, КГ	5,4

ОСОБЕННОСТИ:

- Режим работы - резка;
- Контактное возбуждение дуги;
- Встроенная система защиты от перегрева;
- Высокочастотный поджиг.

SAGGIO PLASMA 65
АРТ. 9042



ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ
ДО 20 ММ

ПОДКЛЮЧЕНИЕ
230 / 400 В

КОНТАКТНЫЙ
ПОДЖИГ

ПОСПРОДВУЖКА
ПЛАЗМОТРОНА

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В	230/400
ПВ (40 °С), %	60
МАКС. ТОЛЩИНА ЧИСТОГО РЕЗА СТАЛИ, ММ	15
ДИАПАЗОН ТОКА РЕЗКИ CUT, А	20-60
ГАБАРИТЫ, ММ	595x260x386
ВЕС, КГ	19

ОСОБЕННОСТИ:

- Режим работы - резка;
- Бесконтактное возбуждение дуги;
- Универсальное подключение 230 В / 400 В;
- Наличие дежурной дуги.

SAGGIO PLASMA 85
АРТ. 9043



ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ
ДО 30 ММ

ВЫСОКОЧАСТОТНЫЙ
ПОДЖИГ

НАЛИЧИЕ
ДЕЖУРНОЙ ДУГИ

РЕЖИМ
2Т / 4Т

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В	400
ПВ (40 °С), %	60
МАКС. ТОЛЩИНА ЧИСТОГО РЕЗА СТАЛИ, ММ	25
ДИАПАЗОН ТОКА РЕЗКИ CUT, А	20-80
ГАБАРИТЫ, ММ	595x260x386
ВЕС, КГ	31

ОСОБЕННОСТИ:

- Режим работы - резка;
- Бесконтактное возбуждение дуги;
- Высокочастотный поджиг;
- Режимы управления 2Т, 4Т;
- Увеличенный вентилятор системы охлаждения.

SAGGIO PLASMA 105
АРТ. 8879



ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ
ДО 40 ММ

ВЫСОКОЧАСТОТНЫЙ
ПОДЖИГ

НАЛИЧИЕ
ДЕЖУРНОЙ ДУГИ

РЕЖИМ
2Т / 4Т

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В	400
ПВ (40 °С), %	60
МАКС. ТОЛЩИНА ЧИСТОГО РЕЗА СТАЛИ, ММ	25
ДИАПАЗОН ТОКА РЕЗКИ CUT, А	30-100
ГАБАРИТЫ, ММ	595x260x386
ВЕС, КГ	31

ОСОБЕННОСТИ:

- Режим работы - резка;
- Бесконтактное возбуждение дуги;
- Высокочастотный поджиг;
- Режимы управления 2Т, 4Т;
- Увеличенный вентилятор системы охлаждения.

SAGGIO PLASMA 65 | 85 | 105 PRO
АРТ. 9380 | 9381 | 9382



ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ ДО
30 | 40 | 50 ММ

ЦИКЛОГРАММА
КОНТРОЛЯ ПАРАМЕТРОВ

РЕЖИМ
РЕЗКИ СЕТКИ

БЕЗОЦИЛЛЯТОРНЫЙ
ПОДЖИГ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В	400
ПВ, %	60
МАКС. ТОЛЩИНА ЧИСТОГО РЕЗА СТАЛИ, ММ	25 30 40
ДИАПАЗОН ТОКА РЕЗКИ CUT, А	20-65 20-85 20-105
ГАБАРИТЫ, ММ	490x230x380 520x230x440
ВЕС, КГ	18 20,1 25,1

ОСОБЕННОСТИ:

- 2 цифровых дисплея;
- Полностью цифровое управление параметрами резки;
- Система зажигания дежурной дуги;
- Плавная регулировка и точность установки тока резки;
- Интеллектуальное охлаждение;
- Защита от перегрева;
- Большие силовые клеммы.

SAGGIO PLASMA 205 | 305
АРТ. 9764 | 9765



ТОЛЩИНА РЕЗА ДО
70 ММ

ЦИКЛОГРАММА
КОНТРОЛЯ ПАРАМЕТРОВ

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЦПУ

СОХРАНЕНИЕ ПРОГРАММ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, В	400
ПВ, %	60
МАКС. ТОЛЩИНА ЧИСТОГО РЕЗА СТАЛИ, ММ	45 60
ДИАПАЗОН ТОКА РЕЗКИ CUT, А	25-200 25-300
ГАБАРИТЫ, ММ	680x355x960
ВЕС, КГ	82 93

ОСОБЕННОСТИ:

- Цифровое управление параметрами;
- Цифровой дисплей;
- Дежурная дуга плазматрона;
- Режим работы плазматрона 2Т / 4Т;
- Возможность подключения блока жидкостного охлаждения;
- Большие силовые клеммы.



АППАРАТЫ ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ



Лазерная сварка — это соединение деталей при помощи лазерного излучения. На поверхности одна часть лазерного луча отражается, а другая - проходит внутрь, что приводит к нагреву и плавлению материала, формированию сварного шва. Лазерная сварка позволяет сваривать такие материалы, как углеродистая сталь, нержавеющая сталь, оцинкованная сталь, а также металлы с гальванизированным покрытием без использования аргона. Сварка лазером выполняется в 5-10 раз быстрее, чем традиционная. Сварной шов - чистый и равномерный, соединение - прочное, материал не деформируется.



РЕЖИМ СВАРКИ

Лазерная сварка выполняется в 5-10 раз быстрее, чем традиционная. Основные преимущества: высокая эффективность электрооптического преобразования, низкое энергопотребление, небольшая стоимость расходных материалов, отсутствие необходимости в обслуживании, возможность сварки без присадочной проволоки.



РЕЖИМ РЕЗКИ

Благодаря универсальной лазерной головке 3 в 1 аппарат также способен производить резку металла.



РЕЖИМ ОЧИСТКИ

Универсальная лазерная головка 3 в 1 позволяет осуществлять лазерную очистку металла от краски и ржавчины.

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	МОЩНОСТЬ ЛАЗЕРА, ВТ	МАКСИМАЛЬНАЯ ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	ГЛУБИНА ШВА/РЕЗА: НЕРЖ. / СТАЛЬ / АЛЮМИНИЙ	ШИРИНА СВАРНОГО ШВА, ММ	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
АППАРАТЫ РУЧНОЙ ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ, РЕЗКИ И ОЧИСТКИ									
9759	LASER 1500-4-MT AIR	230	1500	5	3,59 / 3,2 / 3,0	0 - 4	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	456x133x402 540x280x340 850x400x1170	24 19 92
9241	LASER 1500-3-MT	230	1500	7	3,59 / 3,2 / 3,0	0 - 4	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	1020x560x980	230
9303	LASER 2000-3-MT	230	2000	8	4,57 / 4 / 4	0 - 4	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	1020x560x980	250
9403	LASER 3000-3-MT	400	3000	14	6,32 / 6,22 / 5,6	0 - 4	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	1270x540x1170	260
9476	LASER 1500-4-MT COMPACT	230	1500	7	3,59 / 3,2 / 3,0	0 - 4	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	970x500x760	145
9477	LASER 2000-4-MT COMPACT	230	2000	8	4,57 / 4 / 4	0 - 4	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	1270x540x1170	145

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	МОЩНОСТЬ ЛАЗЕРА, ВТ	МАКСИМАЛЬНАЯ ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	ШИРИНА ОЧИСТКИ, ММ	ТИП ЛАЗЕРНОГО ИСТОЧНИКА	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
АППАРАТЫ РУЧНОЙ ЛАЗЕРНОЙ ОЧИСТКИ								
9304	LASER 1500-1-MT	230	1500	7	≤ 300	ВОЛОКОННЫЙ	1020x560x980	230
9772	LASER 2000-1-MT	230	2000	11	≤ 300	ВОЛОКОННЫЙ	1020x560x980	250
9773	LASER 3000-1-MT	400	3000	14	≤ 300	ВОЛОКОННЫЙ	1270x540x1170	260
9770	LASER 1500-1-MT COMPACT	230	1500	7	≤ 300	ВОЛОКОННЫЙ	970x500x760	145
9771	LASER 2000-1-MT COMPACT	230	2000	11	≤ 300	ВОЛОКОННЫЙ	970x500x760	145



ОСОБЕННОСТИ:

- Воздушное охлаждение (AIR)
- Возможность сварки без присадочной проволоки
- Отдельный 4-роликовый механизм подачи сварочной проволоки
- Информативная панель управления
- Длина оптоволоконного рукава пистолета - 10 метров;
- Интерфейс подбора режима по материалу и толщине детали (синергетика) в процессе сварки.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Источник
- Лазерная головка SUP23T в сборе
- Механизм подачи проволоки
- Оптоволоконный кабель в сборе
- Кабель питания аппарата
- Кабель R232 для подключения к ПК
- Кабель питания подающего устройства в сборе
- Регулятор баллонный аргоновый
- Кронштейн – держатель направляющего канала
- Телескопическая втулка кронштейна подающего устройства с наружной резьбой
- Клемма заземления с кабелем в сборе
- Газовый рукав, Ø8 мм
- Защитные очки OD7+ с кейсом
- Флэш карта с инструкцией
- Набор сопел - 7 шт.
- Набор наконечников - 4 шт.
- Ролики подающего устройства 37x10x15 V 1,0-1,2 мм (внутри механизма подачи) – 2 шт.
- Ролики подающего устройства 37x10x15 V 1,2-1,6 мм – 2 шт.
- Направляющий канал для стальной проволоки 5м
- Защитная линза – 5 шт.
- Линза для очистки поверхности (внутри головки)
- Линза для очистки поверхности
- Средства для чистки элементов лазера (ватные палочки, салфетка, защитная плёнка/наклейка на стекло)
- Тележка с ящиком на колёсах в сборе
- Инструкция + Гарантийный талон

СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ:

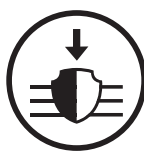
- Производство металлоконструкций;
- Ремонт и восстановление;
- Пищевая промышленность;
- Вентиляция и кондиционирование;
- Частные мастерские.



ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА / РЕЗКА / ОЧИСТКА



ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ



МИНИМАЛЬНАЯ ДЕФОРМАЦИЯ



ПРОСТАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	МОЩНОСТЬ ЛАЗЕРА, ВТ	ГЛУБИНА ШВА/РЕЗА: НЕРЖ. / СТАЛЬ / АЛЮМИНИЙ	ШИРИНА СВАРНОГО ШВА, ММ	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
9759	LASER 1500-4-MT AIR	230	1500	3,59 / 3,2 / 3,0	0 - 4	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	456x133x402 540x280x340 850x400x1170	24 19 92

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

**ОСОБЕННОСТИ:**

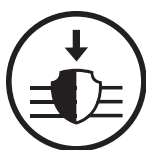
- Режимы работы - сварка, резка, очистка;
- Встроенная система водяного охлаждения;
- Сварочный пистолет с поддержкой защитного газа;
- 4-х роликовый механизм подачи проволоки;
- Долговечный волоконный лазер;
- Русифицированный интерфейс.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

Источник
 Чиллер
 Механизм подачи проволоки
 Лазерная головка в сборе
 Кронштейн крепления подающего устройства
 Регулятор баллонный аргоновый
 Дренажный шланг
 Газовый шланг, 3 м, 8 мм
 Направляющий канал для сварочной проволоки, 3 м
 Ролики подачи проволоки - 1 компл.
 Перчатки
 Ключ от панели
 Средства чистки элементов лазера:
 ватные палочки, салфетка, защитная пленка на стекло
 Набор шестигранных ключей - 9 шт.
 Защитные очки
 Набор сопел и наконечников - 7 шт.
 Защитные линзы - 1 компл.
 Кабель передачи данных с разъемом R232
 для подключения ноутбука
 Ящик для инструментов и аксессуаров
 Защитный чехол для разъема подключения пистолета
 Инструкция + Гарантийный талон

СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Производство металлоконструкций;
- Ремонт и восстановление;
- Пищевая промышленность;
- Вентиляция и кондиционирование;
- Частные мастерские.

**ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА / РЕЗКА / ОЧИСТКА****ВЫСОКАЯ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ****МИНИМАЛЬНАЯ
ДЕФОРМАЦИЯ****ПРОСТАЯ
ЭКСПЛУАТАЦИЯ****ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	МОЩНОСТЬ ЛАЗЕРА, ВТ	ГЛУБИНА ШВА/РЕЗА: НЕРЖ. / СТАЛЬ / АЛЮМИНИЙ	ШИРИНА СВАРНОГО ШВА, ММ	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
9241	LASER 1500-3-MT	230	1500	3,59 / 3,2 / 3,0	0 - 4	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	1020x560x980	230
9303	LASER 2000-3-MT	230	2000	4,57 / 4 / 4	0 - 4	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	1020x560x980	250
9403	LASER 3000-3-MT	400	3000	6,32 / 6,22 / 5,6	0 - 4	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	1270x540x1170	260



ОСОБЕННОСТИ:

- Режимы работы - сварка, резка, очистка;
- Встроенная система водяного охлаждения;
- Возможность сварки без присадочной проволоки;
- 4-х роликовый механизм подачи проволоки;
- Гибкое переключение режимов работы в зависимости от сценариев применения;
- Информативная панель управления.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

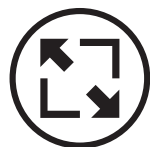
- Источник
- Чиллер
- Механизм подачи проволоки
- Лазерная головка в сборе
- Кронштейн крепления подающего устройства
- Регулятор баллонный аргоновый
- Дренажный шланг
- Газовый шланг, 3 м, 8 мм
- Направляющий канал для сварочной проволоки, 3 м
- Ролики подачи проволоки - 1 компл.
- Перчатки
- Ключ от панели
- Средства чистки элементов лазера: ватные палочки, салфетка, защитная пленка на стекло
- Набор шестигранных ключей - 9 шт.
- Защитные очки
- Набор сопел и наконечников - 7 шт. и 4 шт.
- Защитные линзы - 1 компл.
- Кабель передачи данных с разъемом R232 для подключения ноутбука
- Ящик для инструментов и аксессуаров
- Защитный чехол для разъема подключения пистолета
- Инструкция + Гарантийный талон

СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Производство металлоконструкций;
- Ремонт и восстановление;
- Пищевая промышленность;
- Вентиляция и кондиционирование;
- Частные мастерские.



ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА / РЕЗКА / ОЧИСТКА



КОМПАКТНОСТЬ



СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ



НАДЕЖНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ И ФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ДИЗАЙН

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	МОЩНОСТЬ ЛАЗЕРА, ВТ	ГЛУБИНА ШВА/РЕЗА: НЕРЖ. / СТАЛЬ / АЛЮМИНИЙ	ШИРИНА СВАРНОГО ШВА, ММ	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ, ММ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
9476	LASER 1500-4-MT COMPACT	230	1500	3,59 / 3,2 / 3,0	0 - 4	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	970x500x760	145
9477	LASER 2000-4-MT COMPACT	230	2000	4,57 / 4 / 4	0 - 4	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	1270x540x1170	145

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

**ОСОБЕННОСТИ:**

- Долговечный волоконный лазер;
- Высокая эффективность электрооптического преобразования;
- Технология онлайн-мониторинга;
- Отсутствие повреждений поверхности материала;
- Выборочная очистка точных мест в точном диапазоне;
- Встроенное водяное охлаждение;
- Простая эксплуатация.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

Источник
 Чиллер
 Лазерная головка в сборе
 Регулятор баллонный аргоновый
 Дренажный шланг
 Газовый шланг, 3 м, 8 мм
 Перчатки
 Ключ от панели
 Средства чистки элементов лазера:
 ватные палочки, салфетка, защитная пленка на стекло
 Набор шестигранных ключей - 9 шт.
 Защитные очки
 Стекло защитное круглое для очистки – 2 шт.
 Стекло защитное квадратное для очистки – 10 шт.
 Ящик для инструментов и аксессуаров
 Защитный чехол для разъема подключения пистолета
 Инструкция + Гарантийный талон



**ШИРИНА ОЧИСТКИ
ДО 30 СМ**



**ВЫСОКАЯ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ**



**ВЫСОКАЯ
ЭФФЕКТИВНОСТЬ**



**ПРОСТАЯ
ЭКСПЛУАТАЦИЯ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	МОЩНОСТЬ ЛАЗЕРА, ВТ	МАКСИМАЛЬНАЯ ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	ШИРИНА ОЧИСТКИ, ММ	ТИП ЛАЗЕРНОГО ИСТОЧНИКА	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
9304	LASER 1500-1-MT	230	1500	7	≤ 300	ВОЛОКОННЫЙ	1020x560x980	230
9772	LASER 2000-1-MT	230	2000	11	≤ 300	ВОЛОКОННЫЙ	1020x560x980	250
9773	LASER 3000-1-MT	400	3000	14	≤ 300	ВОЛОКОННЫЙ	1270x540x1170	260

1 НАДЁЖНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

АППАРАТ ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ, РЕЗКИ И ОЧИСТКИ ИСПОЛНЕН В КАЧЕСТВЕННОМ И НАДЁЖНОМ КОРПУСЕ И РАССЧИТАН НА ИНТЕНСИВНУЮ ЕЖЕДНЕВНУЮ ЭКСПЛУАТАЦИЮ. ВЫСОКАЯ КУЛЬТУРА ПРОИЗВОДСТВА ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ, НАДЁЖНЫЕ И МОЩНЫЕ КОМПОНЕНТЫ АППАРАТА, ГРАМОТНАЯ И ПРОДУМАННАЯ СИСТЕМА ОТВОДА ТЕПЛА ГАРАНТИРУЮТ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНЫЙ ЖИЗНЕННЫЙ ЦИКЛ АППАРАТА.

2 ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

МИНИМАЛЬНАЯ ЗОНА ТЕРМИЧЕСКОГО ВЛИЯНИЯ ПРИ ОДИНАКОВОЙ ГЛУБИНЕ ПРОПЛАВЛЕНИЯ И ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ СВАРКИ - БЫСТРЕЕ ДО ЧЕТЫРЕХ РАЗ (В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТОЛЩИНЫ МЕТАЛЛА И СПОСОБА СВАРКИ). ПРИ ЛАЗЕРНОЙ СВАРКЕ НЕ ТРЕБУЕТСЯ ПОСЛЕДУЮЩЕЙ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ, ЧТО ПОЗВОЛЯЕТ ЭКОНОМИТЬ ВРЕМЯ.



ОСОБЕННОСТИ:

- Уменьшенные габариты аппарата;
- Высокая эффективность очистки, хорошая и ровная обработка;
- Технология онлайн-мониторинга;
- Отсутствие повреждений поверхности материала;
- Выборочная очистка точных мест в точном диапазоне;
- Встроенное водяное охлаждение;
- Простая эксплуатация.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Источник
- Чиллер
- Лазерная головка в сборе
- Регулятор баллонный аргоновый
- Дренажный шланг
- Газовый шланг, 3 м, 8 мм
- Перчатки
- Ключ от панели
- Средства чистки элементов лазера: ватные палочки, салфетка, защитная пленка на стекло
- Набор шестигранных ключей - 9 шт.
- Защитные очки
- Защитные линзы
- Кабель передачи данных с разъёмом R232 для подключения ноутбука
- Ящик для инструментов и аксессуаров
- Защитный чехол для разъема подключения пистолета
- Инструкция + Гарантийный талон



ШИРИНА ОЧИСТКИ ДО 30 СМ



ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ



ВЫСОКАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ



ПРОСТАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	МОЩНОСТЬ ЛАЗЕРА, ВТ	МАКСИМАЛЬНАЯ ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	ШИРИНА ОЧИСТКИ, ММ	ТИП ЛАЗЕРНОГО ИСТОЧНИКА	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
9770	LASER 1500-1-MT COMPACT	230	1500	7	≤ 300	ВОЛОКОННЫЙ	970x500x760	145
9771	LASER 2000-1-MT COMPACT	230	2000	11	≤ 300	ВОЛОКОННЫЙ	970x500x760	145

3

МИНИМАЛЬНАЯ ДЕФОРМАЦИЯ

ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА ПОЗВОЛЯЕТ СВАРИВАТЬ УГЛЕРОДИСТУЮ, НЕРЖАВЕЮЩУЮ И ОЦИНКОВАННУЮ СТАЛЬ, А ТАКЖЕ И МЕТАЛЛЫ С ГАЛЬВАНИЗИРОВАННЫМ ПОКРЫТИЕМ БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АРГОНА. СВАРНОЙ ШОВ ПОЛУЧАЕТСЯ ЧИСТЫМ, РАВНОМЕРНЫМ И ПРОЧНЫМ, МАТЕРИАЛ НЕ ДЕФОРМИРУЕТСЯ.

4

ПРОСТАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ

ПРОСТЫЕ НАСТРОЙКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ — ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ РЕЗУЛЬТАТА НЕ ТРЕБУЕТСЯ ДЛИТЕЛЬНОЕ ОБУЧЕНИЕ. РУССКОЯЗЫЧНЫЙ ИНТЕРФЕЙС ПОЗВОЛЯЕТ БЫСТРО РАЗОБРАТЬСЯ В НАСТРОЙКАХ РЕЖИМОВ СВАРКИ И РЕЗКИ.

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



КОНТАКТНАЯ СВАРКА



КЛЕЩИ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

КЛЕЩИ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ КТР-8 АРТ. 3097



ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРЕВА



СИНЕРГИЧЕСКАЯ
НАСТРОЙКА



СВАР. РАЗРЯД ОДНИМ
НАЖАТИЕМ

МАКС. ПЕРВИЧНЫЙ ТОК, А	6,5
МАКС. ПОТРЕБ. МОЩНОСТЬ, КВТ	8
СКОРОСТЬ СВАРКИ ДЛЯ 1,5+1,5	3 ТОЧКИ / МИН
ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	150
ГАБАРИТЫ, ММ	150x500x230
ВЕС, КГ	12,7

ЗДЕСЬ



АКСЕССУАРЫ
ДЛЯ
КОНТАКТНОЙ
СВАРКИ

АППАРАТЫ ДЛЯ ПРИВАРКИ ШПИЛЕК

SW2500 АРТ. 3094



СВАР. РАЗРЯД ОДНИМ
НАЖАТИЕМ

НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	230
МАКС. МОЩНОСТЬ СВАРКИ, КВТ	2,3
МАКС. СВАРОЧНЫЙ ТОК, А	2600
НАЛИЧИЕ СЕТЕВОЙ ВИЛКИ	ДА
ГАБАРИТЫ, ММ	355x355x155
ВЕС, КГ	14,5

СПОТТЕР SPOT 2702 АРТ. 6786 | 9203



УДОБНЫЙ ХВАТ



БОЛЬШОЙ СВАРОЧНЫЙ
ТОК



ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ,
150 ММ

НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	230
МАКС. МОЩНОСТЬ СВАРКИ, КВТ	2,3
МАКС. СВАРОЧНЫЙ ТОК, А	2600
НАЛИЧИЕ СЕТЕВОЙ ВИЛКИ	ДА
ГАБАРИТЫ, ММ	200x320x180
ВЕС, КГ	14

МАШИНЫ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	МАКС. ВТОРИЧНЫЙ ТОК, А	НОМИНАЛ. МОЩНОСТЬ, КВА	ТОЛЩИНА СВАР. ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	ТИП ПРИВОДА	ХОД ЭЛЕКТРОДОВ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
3367	МТР-10	5000	10	1,5+1,5	260	МЕХАНИЧЕСКИЙ (НОЖНОЙ)	РАДИАЛЬНЫЙ	800x300x1000	83
3366	МТР-16	6000	16	2,0+2,0	280	МЕХАНИЧЕСКИЙ (НОЖНОЙ)	РАДИАЛЬНЫЙ	800x300x1000	87
3373	МТР-25	9000	25	3,0+3,0	280	МЕХАНИЧЕСКИЙ (НОЖНОЙ)	РАДИАЛЬНЫЙ	800x300x1000	95
5112	МТРА-16	5000	16	1,5+1,5	210	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	РАДИАЛЬНЫЙ	780x400x1300	100
5113	МТРА-25	6000	25	2,0+2,0	240	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	РАДИАЛЬНЫЙ	780x400x1300	110
5114	МТРА-35	8000	35	2,5+2,5	240	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	РАДИАЛЬНЫЙ	780x400x1300	115
3686	МТ-25	10000	25	2,5+2,5	350	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1015x390x1750	250
3376	МТ-40	12000	40	3,0+3,0	350	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1015x390x1750	260
3093	МТ-63	16000	63	3,5+3,5	350	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1015x390x1750	300
3092	МТ-80	18000	80	4,0+4,0	450	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1115x470x1950	330
3090	МТ-100	20000	100	5,0+5,0	450	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1125x460x2070	380
6552	МТ-150	22000	150	5,5+5,5	450	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1125x460x2070	400
6547	МТ-25-700	7000	25	1,5+1,5	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1360x390x1750	300
6548	МТ-40-700	9000	40	2,0+2,0	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1360x390x1750	310
6549	МТ-63-700	12000	63	2,5+2,5	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1360x390x1750	350
6550	МТ-80-700	13000	80	3,0+3,0	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1375x460x2070	400
6551	МТ-100-700	15000	100	3,5+3,5	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1370x460x2070	430
6553	МТ-150-700	17000	150	4,0+4,0	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1370x460x2070	450



МТР-10 | 16 | 25
Арт. 3367 | 3366 | 3373



ПОДКЛЮЧЕНИЕ
230 / 400 В



РЕЛЕ ВРЕМЕНИ



7 СТУПЕНЕЙ
РЕГУЛИРОВКИ МОЩН.

ТОЛЩИНА СВАР. ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	1,5+1,5 2,0+2,0 3,0+3,0
ХОД ЭЛЕКТРОДОВ	РАДИАЛЬНЫЙ
ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	260 280 280
ТИП ПРИВОДА	МЕХАНИЧЕСКИЙ (НОЖНОЙ)
ГАБАРИТЫ, ММ	800x300x1000
ВЕС, КГ	83 87 95

ОСОБЕННОСТИ:

- Радиальный ход электродов;
- Ножной привод;
- 7 ступеней регулировки мощности;
- Реле времени;
- Жидкостное охлаждение электродов.

МТРА-16 | 25 | 35
Арт. 5112 | 5113 | 5114



МИКРОПРОЦЕССОРНОЕ
УПРАВЛЕНИЕ



ВСТРОЕН. ФИЛЬТР-
РЕГУЛЯТОР С МАНОМЕТРОМ



ДО 30 ТОЧЕК
В МИНУТУ

ТОЛЩИНА СВАР. ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	1,5+1,5 2,0+2,0 2,5+2,5
ХОД ЭЛЕКТРОДОВ	РАДИАЛЬНЫЙ
ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	210 240 240
ТИП ПРИВОДА	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
ГАБАРИТЫ, ММ	780x400x1300
ВЕС, КГ	100 110 115

ОСОБЕННОСТИ:

- Микропроцессорный блок управления с 5-ю параметрами;
- Водяное охлаждение электродов, плечей, трансформатора и силового симистора;
- Пневматический привод сжатия;
- Радиальное перемещение рабочего плеча;
- Встроенный фильтр-регулятор с манометром.

МТ-25 | 40 | 63
Арт. 3686 | 3376 | 3093



МИКРОПРОЦЕССОРНОЕ
УПРАВЛЕНИЕ



ВСТРОЕН. ФИЛЬТР-
РЕГУЛЯТОР С МАНОМЕТРОМ



ДО 60 ТОЧЕК
В МИНУТУ



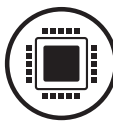
ПОЛНЫЙ КОНТРОЛЬ

ТОЛЩИНА СВАР. ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	2,5+2,5 3,0+3,0 3,5+3,5
ХОД ЭЛЕКТРОДОВ	ЛИНЕЙНЫЙ
ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	350
ТИП ПРИВОДА	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
ГАБАРИТЫ, ММ	1015x390x1750
ВЕС, КГ	250 260 300

ОСОБЕННОСТИ:

- Встроенный контроллер с 7-ю параметрами позволяет составлять и контролировать технологические программы сварки;
- Сохранение технологических программ;
- Контроль силы сварочного тока в реальном времени;
- Показывает на мониторе количество сваренных точек.

МТ-80 | 100 | 150
Арт. 3092 | 3090 | 6552



МИКРОПРОЦЕССОРНОЕ
УПРАВЛЕНИЕ



ВСТРОЕН. ФИЛЬТР-
РЕГУЛЯТОР С МАНОМЕТРОМ



ДО 60 ТОЧЕК
В МИНУТУ



ПОЛНЫЙ КОНТРОЛЬ

ТОЛЩИНА СВАР. ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	4,0+4,0 5,0+5,0 5,5+5,5
ХОД ЭЛЕКТРОДОВ	ЛИНЕЙНЫЙ
ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	450
ТИП ПРИВОДА	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
ГАБАРИТЫ, ММ	1115x470x1950 1125x460x2070
ВЕС, КГ	330 380 400

ОСОБЕННОСТИ:

- Микропроцессорный блок с 17-ю параметрами;
- Встроенный контроллер позволяет останавливать 17 параметров цикла;
- Контроль силы сварочного тока в реальном масштабе времени;
- Показывает на мониторе количество сваренных точек.

МТ-25-700 | 40-700 | 63-700
Арт. 6547 | 6548 | 6549



МИКРОПРОЦЕССОРНОЕ
УПРАВЛЕНИЕ



ВСТРОЕН. ФИЛЬТР-
РЕГУЛЯТОР С МАНОМЕТРОМ



ДО 60 ТОЧЕК
В МИНУТУ



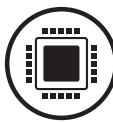
ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ,
700 ММ

ТОЛЩИНА СВАР. ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	1,5+1,5 2,0+2,0 2,5+2,5
ХОД ЭЛЕКТРОДОВ	ЛИНЕЙНЫЙ
ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	700
ТИП ПРИВОДА	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
ГАБАРИТЫ, ММ	1360x390x1750
ВЕС, КГ	300 310 350

ОСОБЕННОСТИ:

- Микропроцессорный блок с 7-ю параметрами;
- Жидкостное 4-контурное охлаждение;
- Линейный ход электродов;
- Регулировка сварки - бесступенчатый цифровой контроллер;
- Вылет электродов 700 мм.

МТ-80-700 | 100-700 | 150-700
Арт. 6550 | 6551 | 6553



МИКРОПРОЦЕССОРНОЕ
УПРАВЛЕНИЕ



ВСТРОЕН. ФИЛЬТР-
РЕГУЛЯТОР С МАНОМЕТРОМ



ДО 60 ТОЧЕК
В МИНУТУ



ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ,
700 ММ

ТОЛЩИНА СВАР. ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	3,0+3,0 3,5+3,5 4,0+4,0
ХОД ЭЛЕКТРОДОВ	ЛИНЕЙНЫЙ
ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	700
ТИП ПРИВОДА	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
ГАБАРИТЫ, ММ	1375x460x2070 1370x460x2070
ВЕС, КГ	400 430 450

ОСОБЕННОСТИ:

- Микропроцессорный блок с 17-ю параметрами;
- Жидкостное 4-контурное охлаждение;
- Линейный ход электродов;
- Регулировка сварки - бесступенчатый цифровой контроллер;
- Вылет электродов 700 мм.



ДУГОВАЯ СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ (SAW)



СВАРОЧНЫЙ ИСТОЧНИК INVERSAW 1000 | 1250 С ТРАКТОРОМ

АРТ. 3233 | 9295



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

Источник питания

Сварочный трактор

Кабель заземления 3 м · 70 мм²
с зажимом 500 А - 2 шт.

Сварочный кабель 15 м · 70 мм² - 2 шт.

Кабель управления 15 м · 14x1,0 мм² - 1 шт

Токосъёмник Ø3,2 / Ø4,0 / Ø5,0

Упоры для сварки в лодочку

Ролик подачи проволоки для сварки
под флюсом Ø3,0-Ø4,0

Ролик подачи проволоки для сварки
под флюсом Ø4,2-Ø5,0

Инструкция + Гарантийный талон.



ЦИФРОВОЙ
АМПЕРМЕТР



ЗАЩИТА ИСТОЧНИКА
ОТ ПЕРЕГРЕВА



ЦИФРОВОЙ
ВОЛЬТМЕТР



ПОДКЛЮЧЕНИЕ
400В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	МАКС. ТОК ПОТРЕБЛЕНИЯ, А	ПВ, %	СВАРОЧНЫЙ ТОК, А	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ, М/МИН	СКОРОСТЬ СВАРКИ, М/Ч	ОБЪЕМ БУНКЕРА ДЛЯ ФЛЮСА, Л	МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ	ГАБАРИТЫ ИСТОЧНИКА / ТРАКТОРА, ММ	ВЕС ИСТОЧНИКА / ТРАКТОРА, КГ
3233	400	93	100	40-1000	1,6 - 5,0	0,3 - 3,0	6-80	6	ОТДЕЛЬНЫЙ	680x355x960 / 1080x480x740	85 / 55
9295	400	116	100	40-1250	1,6 - 6,0	0,3 - 3,0	6-80	6	ОТДЕЛЬНЫЙ	680x355x960 / 1080x480x740	90 / 55

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

- Переключение режимов сварки
- Переключение между режимами дистанционного управления и панелью управления источника питания
- Переключение вольт-амперной характеристики
- ПОСТ «1»
- ПОСТ «2»
- Регулятор тока зажигания дуги поста «1»
- Регулятор форсажа дуги поста «1»
- Регулятор тока поста «1»
- Регулятор тока зажигания дуги поста «2»
- Регулятор форсажа дуги поста «2»
- Регулятор тока поста «2»
- Амперметр
- Вольтметр
- Скорость сварки
- Ток
- Напряжение
- Скорость
- Диам. проволоки
- Материал
- Движение
- Режим - переключение режимов «тест/сварка»
- Режим сварки
- Старт
- Стоп
- Протяжка
- Реверс
- Меню



АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ

Основными устройствами, с помощью которых осуществляется сварка, являются источник сварочного тока и входящие в его комплектацию изделия. И помимо дополнительного оборудования существует еще множество аксессуаров, которые сварщик использует в своей профессиональной деятельности. Какие-то из них нужны для замены исчерпавших свой ресурс элементов тех или иных устройств, другие – для дополнения основного оборудования с целью расширения его возможностей, третьи – для повышения качества и удобства работы. К продукции этой категории относятся части горелок для полуавтоматов и аппаратов аргодуговой сварки, клеммы и электрододержатели, магнитные приспособления, соединители, кабели и другие изделия.

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИЯМ

КАТЕГОРИЯ	СТР.
КЛЕММЫ И ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ	56
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ (MIG/MAG)	56
АРГОДУГОВЫЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ (TIG)	61
ПЛАЗМОТРОНЫ И ЧАСТИ (PLASMA)	63
МАГНИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ	64
СОЕДИНИТЕЛИ И КАБЕЛИ	65
ПРОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ К ЭЛЕКТРОСВАРКЕ	65



КЛЕММЫ И ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ



EH-300A | ENM-300A

АРТ. 4474 | 5937



МАКС. СВАРОЧНЫЙ ТОК, А	300
ТИП ЭД	АМЕРИКАНСКИЙ
МАКС. ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	6
ВЕС, КГ	0,48

EH-300A | EH-500A

АРТ. 5935 | 5936



МАКС. СВАРОЧНЫЙ ТОК, А	300 500
ТИП ЭД	НЕМЕЦКИЙ
МАКС. ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	6 9
ВЕС, КГ	0,48 0,72

EH-500A | ENM-500A | EH-600A

АРТ. 4475 | 5938 | 4476



МАКС. СВАРОЧНЫЙ ТОК, А	500 500 600
ТИП ЭД	АМЕРИКАНСКИЙ
МАКС. ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	9 9 10
ВЕС, КГ	0,72 0,72 0,80

КЛЕММА ЗАЗЕМЛЕНИЯ

ЕС-300 | 500

АРТ. 5882 | 5883



МАКС. СВАР. ТОК, А	300 500
МАТЕРИАЛ	АЛЮМИНИЙ
ВЕС, КГ	0,18 0,40

HANDY 200 | 300 | 500

АРТ. 8444 | 8445 | 8446



МАКС. СВАРОЧНЫЙ ТОК, А	200 300 500
ТИП ЭД	ВИНТОВОЙ
МАКС. ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	4 4 6
ВЕС, КГ	0,28 0,31 0,49

ENM-500A

АРТ. 8563



МАКС. СВАРОЧНЫЙ ТОК, А	500
ТИП ЭД	НЕМЕЦКИЙ
МАКС. ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	6
ВЕС, КГ	0,40

КЛЕММА-СТРУБЦИНА С-600

АРТ. 7135



МАКС. СВАР. ТОК, А	600
МАТЕРИАЛ	АЛЮМИНИЙ, ЛАТУНЬ
ВЕС, КГ	0,71

КЛЕММА-СТРУБЦИНА С-600 МАКСИ

АРТ. 7136



МАКС. СВАР. ТОК, А	600
МАТЕРИАЛ	АЛЮМИНИЙ, ЛАТУНЬ
ВЕС, КГ	0,83



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ (MIG/MAG)



ГОРЕЛКА MIG-140V 2,5M

АРТ. 4932



МАКС. ТОК, А	140
ДЛИНА, М	2,5
ИСПОЛЬЗ. ДИАМЕТРЫ, ММ	0,6 / 0,8
ОХЛАЖДЕНИЕ	ВОЗДУШНОЕ



СОПЛО MIG-15 Д.9,5ММ СИЛЬНО КОНИЧ.

АРТ. 2913

10 ШТ

АНАЛОГ: 145.0123 / MC0017



СОПЛО MIG-15 Д.16ММ ЦИЛИНДР.

АРТ. 2915

10 ШТ

АНАЛОГ: 145.0041 / MC0019



ИЗОЛЯТОР MIG-15 / MIG-140

АРТ. 5042

10 ШТ

АНАЛОГ: 002.0050 / BW0085



СОПЛО MIG-15 Д.12ММ КОНИЧ.

АРТ. 2914

10 ШТ

АНАЛОГ: 145.0075 / MC0018



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-15

АРТ. 2866

20 ШТ

АНАЛОГ: 002.0078 / FB0117



ГУСАК MIG-15

АРТ. 5038

20 ШТ

АНАЛОГ: 002.0009 / MF0032

ГОРЕЛКА UNOMIG-15 ШАРНИРНАЯ

АРТ. 5930 | 5946 | 5958



МАКС. ТОК, А	180
ДЛИНА, М	3 4 5
ИСПОЛЬЗ. ДИАМЕТРЫ, ММ	0,6 / 0,8
ОХЛАЖДЕНИЕ	ВОЗДУШНОЕ



СОПЛО MIG-15 Д.9,5ММ СИЛЬНО КОНИЧ.

АРТ. 2913

10 ШТ

АНАЛОГ: 145.0123 / MC0017



СОПЛО MIG-15 Д.16ММ ЦИЛИНДР.

АРТ. 2915

10 ШТ

АНАЛОГ: 145.0041 / MC0019



ИЗОЛЯТОР MIG-15 / MIG-140

АРТ. 5042

10 ШТ

АНАЛОГ: 002.0050 / BW0085



СОПЛО MIG-15 Д.12ММ КОНИЧ.

АРТ. 2914

10 ШТ

АНАЛОГ: 145.0075 / MC0018



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-15

АРТ. 2866

20 ШТ

АНАЛОГ: 002.0078 / FB0117



ГУСАК MIG-15

АРТ. 5038

20 ШТ

АНАЛОГ: 002.0009 / MF0032

НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-15 (7 ПРЕДМЕТОВ)

АРТ. 4554



НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-15 (48 ПРЕДМЕТОВ)

АРТ. 5300





ГОРЕЛКА UNOMIG-24 ШАРНИРНАЯ АРТ. 5959 | 5960 | 5947



МАКС. ТОК, А	250
ДЛИНА, М	3 4 5
ИСПОЛЬЗ. ДИАМЕТРЫ, ММ	0,8 / 1,0 / 1,2
ОХЛАЖДЕНИЕ	ВОЗДУШНОЕ

ГОРЕЛКА UNOMIG-25 ШАРНИРНАЯ АРТ. 5948 | 5931



МАКС. ТОК, А	230
ДЛИНА, М	3 5
ИСПОЛЬЗ. ДИАМЕТРЫ, ММ	0,8 / 1,0 / 1,2
ОХЛАЖДЕНИЕ	ВОЗДУШНОЕ

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



МАКС. ТОК, А	340
ДЛИНА, М	3 4 5
ИСПОЛЬЗ. ДИАМЕТРЫ, ММ	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6
ОХЛАЖДЕНИЕ	ВОЗДУШНОЕ

ГОРЕЛКА UNOMIG-40 АРТ. 5304 | 5305 | 5306



МАКС. ТОК, А	380
ДЛИНА, М	3 4 5
ИСПОЛЬЗ. ДИАМЕТРЫ, ММ	1,2 / 1,6
ОХЛАЖДЕНИЕ	ВОЗДУШНОЕ

ГОРЕЛКА MIG-45 АРТ. 8703 | 8704



МАКС. ТОК, А	500
ДЛИНА, М	3 5
ИСПОЛЬЗ. ДИАМЕТРЫ, ММ	1,2 - 2,0
ОХЛАЖДЕНИЕ	ВОЗДУШНОЕ



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

10 ШТ АНАЛОГ: 145.0128/МС0302



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

10 ШТ АНАЛОГ: 145.0047/МС0300



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-24 АРТ. 2908

20 ШТ АНАЛОГ: 012.0183/МЕ0584



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

10 ШТ АНАЛОГ: 145.0080/МС0301



ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М6 (MIG-24) АРТ. 2866

20 ШТ АНАЛОГ: 142.0003/МД0138



ГУСАК MIG-24 АРТ. 5041

10 ШТ АНАЛОГ: 012.0001/МФ0180



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

10 ШТ АНАЛОГ: 145.0124/МС0022



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

10 ШТ АНАЛОГ: 145.0042/МС00024



СПИРАЛЬ К СОПЛУ MIG-25 АРТ. 2883

20 ШТ АНАЛОГ: 003.0013/ЕА0304



СОПЛО MIG-25 Д.15ММ КОНИЧ. АРТ. 2916

10 ШТ АНАЛОГ: 145.0076/МС0023



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-25 АРТ. 2813

20 ШТ АНАЛОГ: 142.0001/МЕ0016



ГУСАК MIG-25 АРТ. 5039

10 ШТ АНАЛОГ: 004.0012/МФ0033



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

5 ШТ АНАЛОГ: 145.0126/МС0026



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

5 ШТ АНАЛОГ: 145.0045/МС0028



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-36 АРТ. 2906

10 ШТ АНАЛОГ: 014.0261/МЕ0517



СОПЛО MIG-36 Д.16ММ КОНИЧ. АРТ. 2847

5 ШТ АНАЛОГ: 145.0078/МС0027



ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М6 | М8 MIG-36 АРТ. 2884 | 2885

20 ШТ АНАЛОГ: 142.0005/МД0131 | 142.0020/МД0132



ГУСАК MIG-36 АРТ. 5040

10 ШТ АНАЛОГ: 014.0006/МФ0034



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

5 ШТ АНАЛОГ: 145.0127/МС0268



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

5 ШТ АНАЛОГ: 145.0046/МС0268



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-40 АРТ. 5310

10 ШТ АНАЛОГ: 014.0021/МЕ0079



СОПЛО MIG-40 Д.18ММ КОНИЧ. АРТ. 5311

5 ШТ АНАЛОГ: 145.0079/МС0268



ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М8 MIG-40 АРТ. 5309

20 ШТ АНАЛОГ: 142.0021/МЕ0076



ГУСАК MIG-40 АРТ. 5314

10 ШТ АНАЛОГ: 016.0001



СОПЛО MIG-45 Д.20ММ СИЛЬНО КОНИЧ. АРТ. 8732

5 ШТ



СОПЛО MIG-45 Д.23,8 ММ ЦИЛИНДР. АРТ. 8731

5 ШТ



ИЗОЛЯТОР MIG-45 АРТ. 8735

10 ШТ



СОПЛО MIG-45 Д.22,5 ММ КОНИЧ. АРТ. 8730

5 ШТ



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-45 М8 АРТ. 8729

10 ШТ



ГУСАК MIG-45 АРТ. 8734

10 ШТ

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ (MIG/MAG)

ГОРЕЛКА MIG-500

АРТ. 4543 | 4544 | 2859



МАКС. ТОК, А 500
 ДЛИНА, М 3 | 4 | 5
 ИСПОЛЪЗ. ДИАМЕТРЫ, ММ 1,2 - 2,0
 ОХЛАЖДЕНИЕ ЖИДКОСТНОЕ



СОПЛО MIG-500 Д.14ММ СИЛЬНО КОНИЧ.

АРТ. 2919

5 ШТ АНАЛОГ: 145.0132/МС0290



СОПЛО MIG-500 Д.20ММ ЦИЛИНДР.

АРТ. 2920

5 ШТ АНАЛОГ: 145.0051/МС0291



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-500

АРТ. 2907

10 ШТ АНАЛОГ: 030.0145/МЕ0579



СОПЛО MIG-500 Д.16ММ КОНИЧ.

АРТ. 2918

5 ШТ АНАЛОГ: 145.0085/МС0288



ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М8 MIG-500

АРТ. 2905

20 ШТ АНАЛОГ: 142.0022/МЕ0390

НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-24

АРТ. 4550



НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-25

АРТ. 4555



НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-36

АРТ. 4556



НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-40

АРТ. 5307



НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-45

АРТ. 8733



НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-500

АРТ. 4557



НАКОНЕЧНИКИ

НАКОНЕЧНИК М5

АРТ. 3044 | 3045 | 3046



НАКОНЕЧНИК М6

АРТ. 3047 | 4515 | 4516 | 4517 | 5315 | 5316 | 5317



НАКОНЕЧНИК М6

АРТ. 3048 | 3049 | 3051 | 3052 | 2795 | 2796 | 2798 | 2788 | 2789 | 2791



НАКОНЕЧНИК М8

АРТ. 3053 | 3054 | 3056 | 3058 | 2797 | 2799 | 2800 | 2790 | 2792 | 4519



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	РЕЗЬБА	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	МАТЕРИАЛ ПРОВОЛОКИ	МАТЕРИАЛ НАКОНЕЧНИКА	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО, ШТ
3044	НАКОНЕЧНИК М5Х0,6	М5	0,6	СТАЛЬ	CU	140.0002	20
3045	НАКОНЕЧНИК М5Х0,8	М5	0,8	СТАЛЬ	CU	140.0037 / MD0001-08	20
3046	НАКОНЕЧНИК М5Х1,0	М5	1,0	СТАЛЬ	CU	140.0229	20
3047	НАКОНЕЧНИК М6Х25Х0,6 ПРЯМОЙ	М6	0,6	СТАЛЬ	CU	140.0008 / MD0008-06	20
4515	НАКОНЕЧНИК М6Х25Х0,8 ПРЯМОЙ	М6	0,8	СТАЛЬ	CU	140.0059 / MD0008-08	20
4516	НАКОНЕЧНИК М6Х25Х1,0 ПРЯМОЙ	М6	1,0	СТАЛЬ	CU	140.0253 / MD0008-10	20
4517	НАКОНЕЧНИК М6Х25Х1,2 ПРЯМОЙ	М6	1,2	СТАЛЬ	CU	140.0387 / MD0008-12	20
5315	НАКОНЕЧНИК М6Х25Х0,8 ПРЯМОЙ (AL)	М6	0,8	АЛЮМИНИЙ	CU	141.0001 / MD0009-58	20
5316	НАКОНЕЧНИК М6Х25Х1,0 ПРЯМОЙ (AL)	М6	1,2	АЛЮМИНИЙ	CU	141.0006 / MD0009-60	20
5317	НАКОНЕЧНИК М6Х25Х1,2 ПРЯМОЙ (AL)	М6	1,0	АЛЮМИНИЙ	CU	141.0010 / MD0009-62	20
3048	НАКОНЕЧНИК М6Х28Х0,8	М6	0,8	СТАЛЬ	CU	140.0051 / MD0009-08	10
3049	НАКОНЕЧНИК М6Х28Х1,0	М6	1,0	СТАЛЬ	CU	140.0242 / MD0009-10	10
3051	НАКОНЕЧНИК М6Х28Х1,2	М6	1,2	СТАЛЬ	CU	140.0379 / MD0009-12	10
3052	НАКОНЕЧНИК М6Х28Х1,6	М6	1,6	СТАЛЬ	CU	140.0555 / MD0009-16	10



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	РЕЗЬБА	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	МАТЕРИАЛ ПРОВОЛОКИ	МАТЕРИАЛ НАКОНЕЧНИКА	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО, ШТ
2795	НАКОНЕЧНИК М6Х28Х0.8 (AL)	M6	0,8	АЛЮМИНИЙ	CU	141.0001 / MD0009-58	10
2796	НАКОНЕЧНИК М6Х28Х1.0 (AL)	M6	1,0	АЛЮМИНИЙ	CU	141.0006 / MD0009-60	10
2798	НАКОНЕЧНИК FOXWELD М6Х28Х1.2 (AL)	M6	1,2	АЛЮМИНИЙ	CU	141.0010 / MD0009-62	10
2788	НАКОНЕЧНИК FOXWELD М6Х28Х0.8 (CuCrZr)	M6	0,8	СТАЛЬ	CUСRZR	140.0054 / MD0009-78	10
2789	НАКОНЕЧНИК FOXWELD М6Х28Х1.0 (CuCrZr)	M6	1,0	СТАЛЬ	CUСRZR	140.0245 / MD0009-80	10
2791	НАКОНЕЧНИК FOXWELD М6Х28Х1.2 (CuCrZr)	M6	1,2	СТАЛЬ	CUСRZR	140.0382 / MD0009-82	10
3053	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х0.8	M8	0,8	СТАЛЬ	CU	140.0114 / MD0005-08	10
3054	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.0	M8	1,0	СТАЛЬ	CU	140.0313 / MD0005-10	10
3056	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.2	M8	1,2	СТАЛЬ	CU	140.0442 / MD0005-12	10
3058	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.6	M8	1,6	СТАЛЬ	CU	140.0587 / MD0005-16	10
2797	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.0 (AL)	M8	1,0	АЛЮМИНИЙ	CU	141.0008 / MD0005-60	10
2799	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.2 (AL)	M8	1,2	АЛЮМИНИЙ	CU	141.0015 / MD0005-62	10
2800	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.6 (AL)	M8	1,6	АЛЮМИНИЙ	CU	141.0022 / MD0005-66	10
2790	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.0 (CuCrZr)	M8	1,0	СТАЛЬ	CUСRZR	140.0316 / MD0005-80	10
2792	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.2 (CuCrZr)	M8	1,2	СТАЛЬ	CUСRZR	140.0445 / MD0005-82	10
4519	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.6 (CuCrZr)	M8	1,6	СТАЛЬ	CUСRZR	140.0590 / MD0005-86	10

ПОДАЮЩИЕ РОЛИКИ



АРТ.	ДЛЯ ПРОВОЛОКИ ДИАМЕТРОМ, ММ	ВНЕШ. ДИАМЕТР, ММ	ВНУТ. ДИАМЕТР, ММ	ШИРИНА, ММ	ТИП, ШПОНКА, ПАЗ, ЗУБ	КАНАВКА
5587	0,6 - 0,8	30	22	10	ПАЗ 4 ММ	V-ОБРАЗНАЯ
3380	0,8 - 1,0	30	22	10	ПАЗ 4 ММ	V-ОБРАЗНАЯ
3381	1,0 - 1,2	30	22	10	ПАЗ 4 ММ	V-ОБРАЗНАЯ
3382	1,2 - 1,6	30	22	10	ПАЗ 4 ММ	V-ОБРАЗНАЯ
5344	0,8 - 1,0 (AL)	30	22	10	ПАЗ 4 ММ	U-ОБРАЗНАЯ
5349	1,0 - 1,2 (AL)	30	22	10	ПАЗ 4 ММ	U-ОБРАЗНАЯ

Эти ролики подходят для механизма подачи следующих полуавтоматов: INVERMIG (серии COMPACT и PWE), UNO MIG 351, UNO MIG 501.



АРТ.	ДЛЯ ПРОВОЛОКИ ДИАМЕТРОМ, ММ	ВНЕШ. ДИАМЕТР, ММ	ВНУТ. ДИАМЕТР, ММ	ШИРИНА, ММ	ТИП, ШПОНКА, ПАЗ, ЗУБ	КАНАВКА
4019	0,8 - 1,0	37	19	12	ПАЗ 3 ММ	V-ОБРАЗНАЯ
4018	1,2 - 1,6	37	19	12	ПАЗ 3 ММ	V-ОБРАЗНАЯ
5358	0,8 - 1,0 (AL)	37	19	12	ПАЗ 3 ММ	U-ОБРАЗНАЯ
5359	1,2 - 1,6 (AL)	37	19	12	ПАЗ 3 ММ	U-ОБРАЗНАЯ

Эти ролики подходят для механизма подачи следующего полуавтомата: SAGGIO MIG 500-NS DP.



АРТ.	ДЛЯ ПРОВОЛОКИ ДИАМЕТРОМ, ММ	ВНЕШ. ДИАМЕТР, ММ	ВНУТ. ДИАМЕТР, ММ	ШИРИНА, ММ	ТИП, ШПОНКА, ПАЗ, ЗУБ	КАНАВКА
5972	0,6 - 0,8	30	10	10	ПАЗ 3 ММ	V-ОБРАЗНАЯ
5973	0,8 - 1,0	30	10	10	ПАЗ 3 ММ	V-ОБРАЗНАЯ
5955	0,8 - 1,0 (AL)	30	10	10	ПАЗ 3 ММ	U-ОБРАЗНАЯ

Эти ролики подходят для механизма подачи следующих полуавтоматов: INVERMIG 185, INVERMIG 205, INVERMIG 185M, INVERMIG 188 MULTI, INVERMIG160, INVERMIG 180 COMBI, SAGGIO MIG 200, VARTEG 200 DUO, VARTEG 200 DUO-S, KVAZARRUS MIG 200, KVAZARRUS MIG 200-S.



АРТ.	ДЛЯ ПРОВОЛОКИ ДИАМЕТРОМ, ММ	ВНЕШ. ДИАМЕТР, ММ	ВНУТ. ДИАМЕТР, ММ	ШИРИНА, ММ	ТИП, ШПОНКА, ПАЗ, ЗУБ	КАНАВКА
5969	0,8 - 1,0	30	10	12	ПАЗ 3 ММ	V-ОБРАЗНАЯ
5970	1,0 - 1,2	30	10	12	ПАЗ 3 ММ	V-ОБРАЗНАЯ
5971	1,2 - 1,6	30	10	12	ПАЗ 3 ММ	V-ОБРАЗНАЯ
7234	0,8 - 1,0 (AL)	30	10	12	ПАЗ 3 ММ	U-ОБРАЗНАЯ
7235	1,0 - 1,2 (AL)	30	10	12	ПАЗ 3 ММ	U-ОБРАЗНАЯ
7840*	0,6-0,8	30	10	12	ПАЗ 3 ММ	V-ОБРАЗНАЯ

Эти ролики подходят для механизма подачи следующих полуавтоматов: 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.

* Этот ролик подходит для механизма подачи следующих полуавтоматов: INVERMIG 350 E, INVERMIG 500 E, SAGGIO MIG 200-S, SAGGIO MIG 250.

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ (MIG/MAG)



АРТ.	ДЛЯ ПРОВОЛОКИ ДИАМЕТРОМ, ММ	ВНЕШ. ДИАМЕТР, ММ	ВНУТ. ДИАМЕТР, ММ	ШИРИНА, ММ	ТИП, ШПОНКА, ПАЗ, ЗУБ	КАНАВКА
9168	0,8 - 1,0	30	10	18	ПАЗ 3 ММ	V-ОБРАЗНАЯ
9169	1,0 - 1,2	30	10	18	ПАЗ 3 ММ	U-ОБРАЗНАЯ

Этот ролик подходит для механизма подачи следующего полуавтомата: INVERMIG 240 DP.

КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

КАНАЛ 0,6-0,8ММ ТЕФЛОН СИНИЙ

АРТ. 2822 | 4562 | 4563



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ДЛИНА, М	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	АНАЛОГИ
2822	КАНАЛ 0,6-0,8ММ ТЕФЛОН СИНИЙ, 3М	3	0,6 - 0,8	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

КАНАЛ 1,0-1,2ММ ТЕФЛОН КРАСНЫЙ

АРТ. 4564 | 2823 | 4565



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ДЛИНА, М	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	АНАЛОГИ
4564	КАНАЛ 1,0-1,2ММ ТЕФЛОН КРАСНЫЙ, 3М	3	1,0 - 1,2	126.0021/ГМ0610
2823	КАНАЛ 1,0-1,2ММ ТЕФЛОН КРАСНЫЙ, 4М	4	1,0 - 1,2	126.0026/ГМ0611
4565	КАНАЛ 1,0-1,2ММ ТЕФЛОН КРАСНЫЙ, 5М	5	1,0 - 1,2	126.0028/ГМ0612

КАНАЛ 1,2-1,6ММ ТЕФЛОН ЖЕЛТЫЙ

АРТ. 2820 | 2824 | 4566



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ДЛИНА, М	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	АНАЛОГИ
2820	КАНАЛ 1,2-1,6ММ ТЕФЛОН ЖЕЛТЫЙ, 3М	3	1,2 - 1,6	126.0039/ГМ0760
2824	КАНАЛ 1,2-1,6ММ ТЕФЛОН ЖЕЛТЫЙ, 4М	4	1,2 - 1,6	126.0042/ГМ0761
4566	КАНАЛ 1,2-1,6ММ ТЕФЛОН ЖЕЛТЫЙ, 5М	5	1,2 - 1,6	126.0045/ГМ0762

КАНАЛ 0,6-0,8ММ СТАЛЬ СИНИЙ

АРТ. 2834 | 4558 | 3306



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ДЛИНА, М	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	АНАЛОГИ
2834	КАНАЛ 0,6-0,8ММ СТАЛЬ СИНИЙ, 3М	3	0,6 - 0,8	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

КАНАЛ 1,0-1,2ММ СТАЛЬ КРАСНЫЙ

АРТ. 2831 | 4559 | 2818



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ДЛИНА, М	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	АНАЛОГИ
2831	КАНАЛ 1,0-1,2ММ СТАЛЬ КРАСНЫЙ, 3М	3	1,0 - 1,2	124.0026/ГМ0510
4559	КАНАЛ 1,0-1,2ММ СТАЛЬ КРАСНЫЙ, 4М	4	1,0 - 1,2	124.0031/ГМ0511
2818	КАНАЛ 1,0-1,2ММ СТАЛЬ КРАСНЫЙ, 5М	5	1,0 - 1,2	124.0035/ГМ0512

КАНАЛ 1,2-1,6ММ СТАЛЬ ЖЕЛТЫЙ

АРТ. 4560 | 2832 | 2833



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ДЛИНА, М	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	АНАЛОГИ
4560	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



АРГОНОДУГОВЫЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ (TIG)



ГОРЕЛКА SRT-17V
АРТ. 2584 | 2585



ДЛИНА, М	4
РАЗЪЕМ, ММ²	35 25
УПРАВЛЕНИЕ	ВЕНТИЛЕМ
КАБЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ, PIN	-
ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	1,0 - 2,4
ОХЛАЖДЕНИЕ	ВОЗДУШН.

ГОРЕЛКА UNOTIG-17
АРТ. 4567



ДЛИНА, М	4
РАЗЪЕМ, ММ²	M16
УПРАВЛЕНИЕ	КНОПКОЙ
КАБЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ, PIN	2
ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	1,0 - 2,4
ОХЛАЖДЕНИЕ	ВОЗДУШН.

ГОРЕЛКА UNOTIG-18 | 18-FLEX
АРТ. 4574 | 4575 | 4576



ДЛИНА, М	4 8 4
РАЗЪЕМ, ММ²	35
УПРАВЛЕНИЕ	КНОПКОЙ
КАБЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ, PIN	2
ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	1,0 - 4,0
ОХЛАЖДЕНИЕ	ЖИДКОСТН.

ГОРЕЛКА SRT-26V
АРТ. 2586



ДЛИНА, М	4
РАЗЪЕМ, ММ²	35
УПРАВЛЕНИЕ	ВЕНТИЛЕМ
КАБЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ, PIN	-
ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	1,0 - 2,4
ОХЛАЖДЕНИЕ	ВОЗДУШН.

ГОРЕЛКА UNOTIG-26
АРТ. 4568 | 4569



ДЛИНА, М	4 8
РАЗЪЕМ, ММ²	M16
УПРАВЛЕНИЕ	КНОПКОЙ
КАБЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ, PIN	2
ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	1,0 - 4,0
ОХЛАЖДЕНИЕ	ВОЗДУШН.

ГОРЕЛКА UNOTIG-26 | 26-FLEX
АРТ. 4571 | 4572 | 4573



ДЛИНА, М	4 8 4
РАЗЪЕМ, ММ²	35
УПРАВЛЕНИЕ	КНОПКОЙ
КАБЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ, PIN	2
ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	1,0 - 4,0
ОХЛАЖДЕНИЕ	ВОЗДУШН.

ГОРЕЛКА UNOTIG-26
АРТ. 8813



ДЛИНА, М	4
РАЗЪЕМ, ММ²	35-50
УПРАВЛЕНИЕ	КНОПКОЙ
КАБЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ, PIN	5
ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	1,0 - 4,0
ОХЛАЖДЕНИЕ	ВОЗДУШН.

ГОРЕЛКА SAGGIOTIG-26
АРТ. 9269 | 9271



ДЛИНА, М	4 8
РАЗЪЕМ, ММ²	35-50
УПРАВЛЕНИЕ	КНОПКОЙ
КАБЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ, PIN	5
ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	0,5 - 3,2
ОХЛАЖДЕНИЕ	ВОЗДУШН.

ГОРЕЛКА SAGGIOTIG-26 FLEX
АРТ. 9270 | 9272



ДЛИНА, М	4 8
РАЗЪЕМ, ММ²	35-50
УПРАВЛЕНИЕ	КНОПКОЙ
КАБЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ, PIN	5
ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	0,5 - 3,2
ОХЛАЖДЕНИЕ	ВОЗДУШН.

ГОРЕЛКА SAGGIOTIG-26 FLEX
АРТ. 6109



ДЛИНА, М	5
РАЗЪЕМ, ММ²	35
УПРАВЛЕНИЕ	КНОПКОЙ
КАБЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ, PIN	5
ДИАМ. ЭЛЕКТРОДА, ММ	1,0 - 4,0
ОХЛАЖДЕНИЕ	ВОЗДУШН.

СОПЛА КЕРАМИЧЕСКИЕ

СОПЛО №4
АРТ. 2747

10 ШТ



СОПЛО №5
АРТ. 2748

10 ШТ



СОПЛО №6
АРТ. 2750

10 ШТ



СОПЛО №7
АРТ. 2751

10 ШТ



СОПЛО №8
АРТ. 2752

10 ШТ



СОПЛО №10
АРТ. 2753

10 ШТ



СОПЛО №12
АРТ. 2754

10 ШТ



АРТ.	НОМЕР	РАЗМЕР, ММ	АНАЛОГ
2747	№4	6,5	701.0107/ТС0002
2748	№5	8,0	701.0108/ТС0003
2750	№6	9,5	701.0109/ТС0004
2751	№7	11,0	701.0110/ТС0005
2752	№8	12,5	701.0111/ТС0006
2753	№10	16,0	701.0113/ТС0007
2754	№12	19,5	701.0114/ТС0008

СОПЛА КЕРАМИЧЕСКИЕ ГАЗОВАЯ ЛИНЗА

СОПЛО №4
АРТ. 2740

10 ШТ



СОПЛО №5
АРТ. 2741

10 ШТ



СОПЛО №6
АРТ. 2742

10 ШТ



СОПЛО №7
АРТ. 2743

10 ШТ



СОПЛО №8
АРТ. 2744

10 ШТ



СОПЛО №12
АРТ. 2739

10 ШТ



АРТ.	НОМЕР	РАЗМЕР, ММ	АНАЛОГ
2740	№4	6,5	701.0420/ТС0031
2741	№5	8,0	701.0422/ТС0032
2742	№6	9,5	701.0422/ТС0033
2743	№7	11,0	701.0423/ТС0034
2744	№8	12,5	701.0111/ТС0006
2739	№12	19,5	701.0426/ТС0036

АРГОДУГОВЫЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ (TIG)

ЦАНГИ, ДЕРЖАТЕЛИ

КОРПУС ЦАНГИ

АРТ. 2725 | 2726 | 2727 | 2728



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	РАЗМЕР, ММ	АНАЛОГИ
2725	КОРПУС ЦАНГИ 1,6ММ TIG17/18/26	1,6	701.0191/TE0001-16
2726	КОРПУС ЦАНГИ 2,4ММ TIG17/18/26	2,4	701.0196/TE0001-24
2727	КОРПУС ЦАНГИ 3,2ММ TIG17/18/26	3,2	701.0197/TE0001-32
2728	КОРПУС ЦАНГИ 4,0ММ TIG17/18/26	4,0	701.0198/TE0001-40

КОРПУС ЦАНГИ

АРТ. 2720 | 2721 | 2722 | 2723



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	РАЗМЕР, ММ	АНАЛОГИ
2720	КОРПУС ЦАНГИ 1,6ММ ГАЗ.ЛИНЗА	1,6	701.0203/TE0006-16
2721	КОРПУС ЦАНГИ 2,4ММ ГАЗ.ЛИНЗА	2,4	701.0207/TE0006-24
2722	КОРПУС ЦАНГИ 3,2ММ ГАЗ.ЛИНЗА	3,2	701.0209/TE0006-32
2723	КОРПУС ЦАНГИ 4,0ММ ГАЗ.ЛИНЗА	4,0	701.0211/TE0006-40

ЦАНГА TIG17/18/26

АРТ. 2763 | 2765 | 2767 | 2769 | 2773 | 2775 | 2626



Артикул	Наименование	Размер, мм	Аналоги
2763	ЦАНГА 1,0ММ X 50ММ TIG17/18/26	1,0x50	702.0006/TD0001-10
2765	ЦАНГА 1,6ММ X 50ММ TIG17/18/26	1,6x50	702.0008/TD0001-16
2767	ЦАНГА 2,0ММ X 50ММ TIG17/18/26	2,0x50	702.0012/TD0001-20
2769	ЦАНГА 2,4ММ X 50ММ TIG17/18/26	2,4x50	702.0009/TD0001-24
2773	ЦАНГА 3,0ММ X 50ММ TIG17/18/26	3,0x50	702.0241
2775	ЦАНГА 3,2ММ X 50ММ TIG17/18/26	3,2x50	702.0010/TD0001-32
2626	ЦАНГА 4,0ММ X 50ММ TIG17/18/26	4,0x50	702.0011/TD0001-40

НАБОРЫ, ПРОЧЕЕ ДЛЯ ГОРЕЛОК TIG

ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-17

АРТ. 2694



аналог: 712.1020

ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-17F

АРТ. 2697



аналог: 703.0009

ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-17V

АРТ. 2699



аналог: 705.0038

ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-17FV

АРТ. 2698



аналог: 703.0010

ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-18F

АРТ. 4637



аналог: 712.2030

ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-18 | 18V

АРТ. 3335 | 4638



аналог: 712.2020 | -

ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-26 | 26F

АРТ. 2638 | 4639



аналог: TF0026 | -

ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-26FV

АРТ. 2701



аналог: 703.0290

КОЛПАЧОК ДЛИННЫЙ TIG17/18/26

АРТ. 2590



АНАЛОГ: 712.1051/BW066

КОЛПАЧОК КОРОТКИЙ TIG17/18/26

АРТ. 2707



АНАЛОГ: 712.1053/BW067

ИЗОЛЯТОР TIG17/18/26

АРТ. 2704



ИЗОЛЯТОР КОРПУСА ЦАНГИ TIG17/18/26 ГАЗ.ЛИНЗА

АРТ. 2692



АНАЛОГ: 701.0130/TD0003

НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ TIG17/18/26

АРТ. 3494



НАБОРЫ GLASSY

НАБОР GLASSY No1

АРТ. 9205



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ТИП ГОРЕЛКИ	ВНУТР. ДИАМЕТР ВЫХОДНОГО ОТВЕРСТИЯ, ММ	ДИАМЕТР ВОЛЬФРАМОВОГО ЭЛЕКТРОДА, ММ
9205	НАБОР GLASSY No1	TIG 17/18/26	10	2,4
9206	НАБОР GLASSY No2	TIG 17/18/26	12	2,4
9207	НАБОР GLASSY No3	TIG 17/18/26	15	2,4
9208	НАБОР GLASSY No4	TIG 17/18/26	17	2,4
9209	НАБОР GLASSY No5	TIG 17/18/26	29	2,4
9210	НАБОР GLASSY No6	TIG 17/18/26	26	2,4



ПЛАЗМОТРОНЫ И ЧАСТИ (PLASMA)



PT-31 И ЧАСТИ

ПЛАЗМОТРОН PT-31
АРТ. 3256



СОПЛО К ПЛАЗМОТРОНУ PT-31
АРТ. 3257

50 ШТ



НАСАДКА ЗАЩИТНАЯ PT31
АРТ. 3255

10 ШТ



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ PT31
АРТ. 3254

20 ШТ



КАТОД К ПЛАЗМОТРОНУ PT-31
АРТ. 3258

50 ШТ



ГОЛОВКА К ПЛАЗМОТРОНУ PT-31
АРТ. 5830



НАБОР ПЛАЗМА №1
АРТ. 3953

P-80 И ЧАСТИ



СОПЛО Д.1,1 | 1,3 | 1,5ММ К ПЛАЗМОТРОНУ P80
АРТ. 7042 | 7043 | 7044

10 ШТ



КАТОД ПЛАЗМОТРОНА P80
АРТ. 7056

10 ШТ



ЗАЩИТНАЯ НАСАДКА P80
АРТ. 7057

2 ШТ



РОЛИКОВАЯ НАСАДКА P80
АРТ. 7058

10 ШТ

A101-141, A151 И ЧАСТИ

ПЛАЗМОТРОН A141 БЕЗ Ц. АДАПТЕРА
АРТ. 3520



ПЛАЗМОТРОН A141 Ц. АДАПТЕР
АРТ. 4657



СОПЛО A101-141, A151
АРТ. 3122 | 3123 | 3124 | 3125 | 4881 | 4882 | 4883



5 ШТ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	РАЗМЕР, ММ	АНАЛОГ
3122	СОПЛО A101-141	1,1 ДО 8,0	P00101-11
3123	СОПЛО A101-141	1,4 ДО 15,0	P00101-14
3124	СОПЛО A101-141	1,7	P00101-17
3125	СОПЛО A101-141	1,9	P00101-19
4881	СОПЛО A151	1,4	P00109-14
4882	СОПЛО A151	1,6	P00109-16
4883	СОПЛО A151	1,8	P00109-18



НАСАДКА A101-141 ДЛИННАЯ
АРТ. 3111

10 ШТ

АНАЛОГ: CV0009



НАСАДКА ЗАЩИТНАЯ A101
АРТ. 6302

5 ШТ

АНАЛОГ: PC0111



НАСАДКА ЗАЩИТНАЯ A141
АРТ. 6303

5 ШТ

АНАЛОГ: PC0102



НАСАДКА РОЛИКОВАЯ A101-141, СВ100-150
АРТ. 3113

АНАЛОГ: CV0021



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ A101-141
АРТ. 3143 | 3144

10 ШТ

АНАЛОГ: PE0101



КАТОД A101-141
АРТ. 3135

10 ШТ

АНАЛОГ: PRO101



КАТОД A151
АРТ. 4880

10 ШТ

АНАЛОГ: PRO111



НАСАДКА ПРУЖИННАЯ S105, A101-141, СВ100-150
АРТ. 3112

5 ШТ

АНАЛОГ: CV0011

S-45 И ЧАСТИ



СОПЛО Д.0,6 | 0,8 | 0,9ММ S45
АРТ. 3126 | 3127 | 4879

10 ШТ

АНАЛОГ: P00116-06 | P00116-08 | P00116-09



КАТОД S45 G-30
АРТ. 3136

10 ШТ

АНАЛОГ: PRO110



НАСАДКА ЗАЩИТНАЯ S45
АРТ. 3148

10 ШТ

АНАЛОГ: PC0116



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ S45
АРТ. 3145

10 ШТ

АНАЛОГ: PE0106



МАГНИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ



УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-3
АРТ. 5384



ВЫСТАВЛЯЕМЫЕ УГЛЫ, ГРАД. 45/90/135
МАКС. УСИЛИЕ, КГ 11
ГАБАРИТЫ, ММ 117x83x13

УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-3PRO
АРТ. 5393



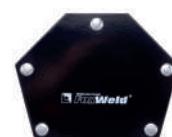
ВЫСТАВЛЯЕМЫЕ УГЛЫ, ГРАД. 30/45/60/75/90/135
МАКС. УСИЛИЕ, КГ 11
ГАБАРИТЫ, ММ 117x90x15

УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-4
АРТ. 5153



ВЫСТАВЛЯЕМЫЕ УГЛЫ, ГРАД. 45/90/135
МАКС. УСИЛИЕ, КГ 22
ГАБАРИТЫ, ММ 155x102x16

УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-4PRO
АРТ. 5394



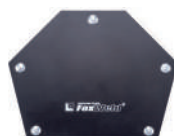
ВЫСТАВЛЯЕМЫЕ УГЛЫ, ГРАД. 30/45/60/75/90/135
МАКС. УСИЛИЕ, КГ 22
ГАБАРИТЫ, ММ 155x100x15

УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-5
АРТ. 5385



ВЫСТАВЛЯЕМЫЕ УГЛЫ, ГРАД. 45/90/135
МАКС. УСИЛИЕ, КГ 34
ГАБАРИТЫ, ММ 190x120x25

УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-5PRO
АРТ. 5395



ВЫСТАВЛЯЕМЫЕ УГЛЫ, ГРАД. 30/45/60/75/90/135
МАКС. УСИЛИЕ, КГ 34
ГАБАРИТЫ, ММ 144x110x25

УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-6
АРТ. 6005



ВЫСТАВЛЯЕМЫЕ УГЛЫ, ГРАД. 45/90/135
МАКС. УСИЛИЕ, КГ 45
ГАБАРИТЫ, ММ 215x140x25

УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-7
АРТ. 6006



ВЫСТАВЛЯЕМЫЕ УГЛЫ, ГРАД. 15/45/60/90/240
МАКС. УСИЛИЕ, КГ 13,5
ГАБАРИТЫ, ММ 115x140x25

УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ SHIFT-3 | 6 ОТКЛЮЧАЕМЫЙ
АРТ. 5387 | 5388



УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ SHIFT-4 | 7 ОТКЛЮЧАЕМЫЙ
АРТ. 5389 | 5390



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ВЫСТАВЛЯЕМЫЕ УГЛЫ, ГРАД.	МАКС. УСИЛИЕ, КГ	ГАБАРИТЫ, ММ
5387	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ SHIFT-3 ОТКЛЮЧ.	45/90/135	13	190x120x30
5388	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ SHIFT-6 ОТКЛЮЧ.	45/90/135	24	190x120x30
5389	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ SHIFT-4 ОТКЛЮЧ.	45/90/135	13	160x105x25
5390	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ SHIFT-7 ОТКЛЮЧ.	45/90/135	24	160x105x25

НАБОР УГОЛЬНИКОВ МАГНИТНЫХ FIX KIT-4
АРТ. 5391



ВЫСТАВЛЯЕМЫЕ УГЛЫ, ГРАД. 45/90/135
МАКС. УСИЛИЕ, КГ 4

НАБОР ПРИСПОСОБЛЕНИЙ Д/СВАРКИ MULTI-3
АРТ. 5396



ВЫСТАВЛЯЕМЫЕ УГЛЫ, ГРАД. 45/90/135
МАКС. УСИЛИЕ, КГ 4

ДЕРЖАТЕЛЬ МАГНИТНЫЙ TWIN ШАРНИРНЫЙ
АРТ. 5386



ВЫСТАВЛЯЕМЫЕ УГЛЫ, ГРАД. 0-360
МАКС. УСИЛИЕ, КГ 22

НАБОР ПРИСПОСОБЛЕНИЙ Д/СВАРКИ MULTI-6
АРТ. 5392



ВЫСТАВЛЯЕМЫЕ УГЛЫ, ГРАД. 45/90/135
МАКС. УСИЛИЕ, КГ 4

КЛЕММА ЗАЗЕМЛЕНИЯ МАГНИТНАЯ МКЗ-200
АРТ. 5397



МАКС. УСИЛИЕ, КГ 3,5

КЛЕММА ЗАЗЕМЛЕНИЯ МАГНИТНАЯ МКЗ-400P
АРТ. 5398



МАКС. УСИЛИЕ, КГ 3,5

НАБОР МАГНИТНЫХ ТАРЕЛОК FIXCAP-4
АРТ. 5400



МАГНИТ. ДЕРЖАТЕЛЬ СВАР. ГОРЕЛКИ
АРТ. 5399



ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОЕ ЗЕРКАЛО ДИАМ. 5СМ
АРТ. 5401





СОЕДИНИТЕЛИ И КАБЕЛИ



СОЕДИНИТЕЛИ

КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА 10-25
АРТ. 6441

2 ШТ АНАЛОГ: 511.0303/СХ0540

СОЕДИНИТЕЛЬ КАБЕЛЬНЫЙ 25ММ² «ВИЛКА»
АРТ. 3410

2 ШТ АНАЛОГ: 511.0305/СХ0520

КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА 35-50
АРТ. 6442

2 ШТ АНАЛОГ: 511.0313/СХ0541

КАБЕЛЬНАЯ ВИЛКА 35-50
АРТ. 4694

2 ШТ АНАЛОГ: 511.0315/СХ0521

КАБЕЛЬНАЯ ВИЛКА 50-70
АРТ. 6439

2 ШТ АНАЛОГ: 511.0331/СХ0522

КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА 50-70
АРТ. 6443

2 ШТ АНАЛОГ: 511.0329/СХ0542

КАБЕЛЬНАЯ ВИЛКА 70-95
АРТ. 6440

2 ШТ АНАЛОГ: 511.0342/СХ0523

КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА 70-95
АРТ. 6444

2 ШТ АНАЛОГ: 511.0340/СХ0543

ПАНЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА 35-50
АРТ. 6446

2 ШТ АНАЛОГ: 511.0314/СХ0558

КАБЕЛИ СВАРОЧНЫЕ

КАБЕЛИ СВАРОЧНЫЕ ММА
АРТ. 3372



НАИМЕНОВАНИЕ	КАБЕЛИ СВАРОЧНЫЕ ДЛ.2М, РАЗЪЕМ 25ММ², ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ, ЗАЖИМ
ДЛИНА, М	2
СВАР. ТОК, А	200

КАБЕЛИ СВАРОЧНЫЕ ММА
АРТ. 7023



НАИМЕНОВАНИЕ	КАБЕЛИ СВАРОЧНЫЕ ДЛ.5М РАЗЪЕМ 35ММ², ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ, ЗАЖИМ
ДЛИНА, М	5
СВАР. ТОК, А	200

КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ ДЛЯ INVERMIG 500E
АРТ. 5994 | 6030 | 6031



НАИМЕНОВАНИЕ	КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ ДЛЯ INVERMIG 500E
ДЛИНА, М	5 10 15
ОХЛАЖДЕНИЕ	ВОЗДУШНОЕ

КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ ДЛЯ INVERMIG 500E (ДЛЯ БЛОКА ОХЛАЖДЕНИЯ)
АРТ. 5995 | 6032 | 6033



НАИМЕНОВАНИЕ	КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ ДЛЯ INVERMIG 500E
ДЛИНА, М	5 10 15
ОХЛАЖДЕНИЕ	ЖИДКОСТНОЕ



ПРОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ К ЭЛЕКТРОСВАРКЕ



ВРАЩАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ

ВРАЩАТЕЛЬ АТЛАНТ-0,5 | 1 | 2 | 3 С ПАТРОНОМ
АРТ. 1921 | 1922 | 1923 | 1924



МЕХАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА



ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ



ЭЛЕКТРОННАЯ ПЕДАЛЬ



АРТ.	ДИАМЕТР СТОЛА, ММ	ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ, ММ	ВЕС ГОРИЗОНТ. ДЕТАЛИ, КГ	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
1921	300	30	50	1,0 - 12,0	490x450x460	48,0
1922	350	45	100	0,2-2,0	460x420x420	55,0
1923	400	45	200	0,2 - 2,0	560x420x460	65,0
1924	450	45	300	0,2 - 2,0	660x450x480	78,0

ДЕРЖАТЕЛЬ СВАР. ГОР. WDCL-3
АРТ. 6564



ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ХОД, ММ	1200
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ХОД, ММ	330
ВРАЩЕНИЕ ДЕРЖАТ. ГОР., ГРАД.	360

ПРОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ К ЭЛЕКТРОСВАРКЕ

БЛОКИ ОХЛАЖДЕНИЯ

**БЛОК ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ
ДЛЯ INVERMIG 350E/500E**
АРТ. 8755



ОБЪЕМ, Л	9,2
МАКС. ДАВЛЕНИЕ, БАР	3,5
ПОТРЕБ. МОЩНОСТЬ, ВТ	200
ГАБАРИТЫ, ММ	670x310x350
ВЕС, КГ	22,0

**БЛОК ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ
WRC 300B**
АРТ. 3243



ОБЪЕМ, Л	9,0
МАКС. ДАВЛЕНИЕ, БАР	3,5
ПОТРЕБ. МОЩНОСТЬ, ВТ	260
ГАБАРИТЫ, ММ	450x245x312
ВЕС, КГ	14,0

**БЛОК ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ
KC-20**
АРТ. 6554



ОБЪЕМ, Л	20,0
МАКС. ДАВЛЕНИЕ, БАР	2,5
ПОТРЕБ. МОЩНОСТЬ, ВТ	155
ГАБАРИТЫ, ММ	610x375x505
ВЕС, КГ	23,5

МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ



МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ MR-500
АРТ. 6209

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	0,8/1,0/1,2/1,6
МАКС. ТОК, А	500
ТИП	4-РОЛИКОВЫЙ
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	АНАЛОГОВАЯ
ГАБАРИТЫ, ММ	880x320x480
ВЕС, КГ	15,0



МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ MPE-500
АРТ. 6210

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	0,8/1,0/1,2/1,6
МАКС. ТОК, А	500
ТИП	4-РОЛИКОВЫЙ
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ
ГАБАРИТЫ, ММ	880x320x635
ВЕС, КГ	51,0



**ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ
НА МЕХАНИЗМ
ПОДАЧИ**
АРТ. 6372

ДЛЯ ЧЕГО НУЖЕН МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ — СОСТАВНАЯ ЧАСТЬ СВАРОЧНОГО ПОЛУАВТОМАТА. ОН ВЫПОЛНЯЕТ ПОДАЧУ ПРОВОЛОКИ В ЗОНУ СВАРКИ. ПЕРЕНОСНОЙ МЕХАНИЗМ ПОЗВОЛЯЕТ ПРОВОДИТЬ СВАРКУ НА УДАЛЕНИИ ОТ ИСТОЧНИКА.

ПУЛЬТЫ УПРАВЛЕНИЯ / ПЕДАЛИ

ПУЛЬТ ДУ ДЛЯ ВД-306И
АРТ. 3776



ПУЛЬТ ДУ ДЛЯ СВАР. АППАРАТОВ СЕРИИ ВД, 10 М
АРТ. 9162



ПЕДАЛЬ ДЛЯ SAGGIO TIG
АРТ. 6112



ТЕРМОПЕНАЛЫ



ТЕРМОПЕНАЛ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ ТВ-5
АРТ. 4481

МАКС. ЗАГРУЗКА, КГ	5
МАКС. ТЕМПЕРАТУРА, ГРАД.	150
МАКС. МОЩНОСТЬ, ВТ	270
ГАБАРИТЫ, ММ	186x148x578
ВЕС, КГ	4,0

ДЛЯ ЧЕГО НУЖЕН ТЕРМОПЕНАЛ

ОДНИМ ИЗ ВАЖНЕЙШИХ УСЛОВИЙ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ КАЧЕСТВЕННОЙ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ЯВЛЯЕТСЯ ОТСУТСТВИЕ ВЛАГИ В ПОКРЫТИИ ЭЛЕКТРОДОВ. ПОЭТОМУ ЭЛЕКТРОДЫ, ХРАНИВШИЕСЯ ВНЕ УПАКОВКИ ИЛИ В УПАКОВКЕ С НАРУШЕННОЙ ГЕРМЕТИЧНОСТЬЮ, ПЕРЕД СВАРКОЙ НЕОБХОДИМО ПРОКАЛИТЬ, А ЗАТЕМ — ПОМЕСТИТЬ В ТЕРМОПЕНАЛ. ОН ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ УСТРОЙСТВО, ВНУТРИ МЕТАЛЛИЧЕСКОГО КОРПУСА КОТОРОГО НАХОДИТСЯ РАБОЧАЯ КАМЕРА С НАГРЕВАТЕЛЬНЫМ ЭЛЕМЕНТОМ. ТЕРМОПЕНАЛ РАБОТАЕТ ОТ СЕТИ НАПРЯЖЕНИЕМ 220–240 В И АВТОМАТИЧЕСКИ ПОДДЕРЖИВАЕТ ТЕМПЕРАТУРУ НА УРОВНЕ 150 °С, БЛАГОДАРИ ЧЕМУ ПРЕДОТВРАЩАЕТСЯ ВЕРОЯТНОСТЬ ПОВТОРНОГО УВЛАЖНЕНИЯ ПОКРЫТИЯ ЭЛЕКТРОДА ПОСЛЕ ПРОКАЛКИ.



ГАЗОСВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Для проведения работ по газовой сварке и резке металла, а также для осуществления процессов электродуговой сварки в среде защитного газа используется целый комплекс оборудования, называемый газосварочным. Одними из основных устройств, входящих в этот комплекс, являются газовые резаки, формирующие режущую струю пламени, и газосварочные горелки, создающие необходимое для сварки пламя. К важным составляющим газосварочного оборудования относятся редукторы и регуляторы газа, предназначенные для понижения и выравнивания давления газа, а также газовые рукава, по которым газ подается в устройства сварки или резки металла.

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИЯМ

КАТЕГОРИЯ	СТР.
РЕДУКТОРЫ ГАЗОВЫЕ	68
РЕГУЛЯТОРЫ РАСХОДА ГАЗА	69
РЕЗАКИ ГАЗОВЫЕ	71
ГОРЕЛКИ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ.	72
РУКАВА ГАЗОВЫЕ	74
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И ЗАПЧАСТИ ГАЗОСВАРОЧНЫЕ	74
БАЛЛОНЫ ГАЗОВЫЕ	75
ПАЯЛЬНЫЕ ЛАМПЫ, НАСАДКИ	76



РЕДУКТОРЫ ГАЗОВЫЕ



ПРОПАНОВЫЕ

«ЛЯГУШКА» С РЕГУЛЯТОРОМ
АРТ. 1351



БПО-5-СВ
АРТ. 4426



«ЛЯГУШКА» С РЕГУЛЯТОРОМ
АРТ. 8336



БПО-5-5
АРТ. 8338



БПО-5 МИНИ
АРТ. 8341



БПО-5-3
АРТ. 8344



Артикул	Наименование	Вход.соед.	Выход.соед.	Материал	Габариты, мм	Вес, кг
1351	РЕДУКТОР ПРОПАНОВЫЙ С РЕГУЛЯТОРОМ ТИПА «ЛЯГУШКА»	W21,8-14" LH	∅ 9 мм	АЛЮМИНИЙ	120x70x40	0,10
4426	РЕДУКТОР БПО-5-СВ	W21,8-14" LH	M16 и ∅ 6/9 мм	ЛАТУНЬ	130x130x160	0,40
8336	РЕДУКТОР ПРОПАНОВЫЙ «ЛЯГУШКА» С РЕГУЛЯТОРОМ, W21,8	W21,8-14" LH	∅ 1/2 мм	ЛАТУНЬ	160x100x100	0,21
8338	РЕДУКТОР БПО-5-5	W21,8-14" LH	M16 и ∅ 6/9 мм	ЛАТУНЬ	130x120x140	0,63
8341	РЕДУКТОР БПО-5 МИНИ	W21,8 LH	M16 и ∅ 6/9 мм	АЛЮМИНИЙ	145x110x100	0,35
8344	РЕДУКТОР БПО-5-3	W21,8 LH	M16 и ∅ 6/9 мм	АЛЮМИНИЙ	135x140x85	0,33

КИСЛОРОДНЫЕ

БКО-50-5
АРТ. 8337



БКО-50 МИНИ
АРТ. 8340



БКО-50-12,5
АРТ. 8345



Артикул	Наименование	Вход.соед.	Выход.соед.	Материал	Габариты, мм	Вес, кг
8337	РЕДУКТОР БКО-50-5	6 3/4"	M16 и ∅ 6/9 мм	ЛАТУНЬ	165x125x115	0,75
8340	РЕДУКТОР БКО-50 МИНИ	6 3/4"	M16 и ∅ 6/9 мм	АЛЮМИНИЙ	115x105x125	0,57
8345	РЕДУКТО БКО-50-12,5	6 3/4"	M16 и ∅ 6/9 мм	АЛЮМИНИЙ	140x125x85	0,43

ПРОЧИЕ

РЕДУКТОР GRE-3000 (АЦЕТИЛЕНОВЫЙ)
АРТ. 4423



РЕДУКТОР AP-40 МИНИ (АРГОНОВЫЙ)
АРТ. 8343



РЕДУКТОР УР-6-5 (СУГЛЕКИСЛОТНЫЙ)
АРТ. 8339



РЕДУКТОР УР-6 МИНИ (СУГЛЕКИСЛОТНЫЙ)
АРТ. 8342



Артикул	Наименование	Входное соединение	Выходное соединение	Материал	Габариты, мм	Вес, кг
4423	РЕДУКТОР GRE-3000 (АЦЕТИЛЕНОВЫЙ)	ХОМУТ	M16 и ∅ 6/9 мм	ЛАТУНЬ	250x200x70	1,3
8343	РЕДУКТОР AP-40 МИНИ (АРГОНОВЫЙ)	6 3/4"	M16 и ∅ 6/9 мм	АЛЮМИНИЙ	140x115x80	0,43
8339	РЕДУКТОР УР-6-5 (СУГЛЕКИСЛОТНЫЙ)	6 3/4"	M16 и ∅ 6/9 мм	ЛАТУНЬ	130x80x120	0,75
8342	РЕДУКТОР УР-6 МИНИ (СУГЛЕКИСЛОТНЫЙ)	6 3/4"	M16 и ∅ 6/9 мм	АЛЮМИНИЙ	115x70x115	0,45

ПОДОГРЕВАТЕЛИ ГАЗА

ПГ-1-36В | ПГ-1-230В
АРТ. 8357 | 8358



Артикул	Наименование	Напряжение питания, В	Потребляемая мощность, Вт	Размеры на выходе	Габариты, мм	Вес, кг
8357	ПГ-1-36В	36	150	G 3/4"	110x90x40	0,35
8358	ПГ-1-230В	230	150	G 3/4"	110x90x40	0,35



РЕГУЛЯТОРЫ РАСХОДА ГАЗА



АРГОНОВЫЕ/УГЛЕКИСЛОТНЫЕ

WR410-F
АРТ. 4412

WR420-F2
АРТ. 4413

WR500
АРТ. 4414

WR550 MINI
АРТ. 4416

УРГ-40
АРТ. 6525

УРГ-40 (CU)
АРТ. 7050



Артикул	Наименование	Материал	Кол-во расходомеров	Тип расходомеров	Вход.соед.	Выход.соед.	Габариты, мм	Вес, кг
4412	РЕГУЛЯТОР WR410-F	ЛАТУНЬ	1	ПОПЛАВКОВЫЙ	G 3/4"	M16 и \varnothing 6/9 мм	194x59x203	1,28
4413	РЕГУЛЯТОР WR420-F2	ЛАТУНЬ	2	ПОПЛАВКОВЫЙ	G 3/4"	M16 и \varnothing 6/9 мм	194x59x203	1,60
4414	РЕГУЛЯТОР WR500	ЛАТУНЬ	1	СТРЕЛОЧНЫЙ	G 3/4"	M16 и \varnothing 6/9 мм	194x59x203	1,25
4416	РЕГУЛЯТОР WR550 MINI	ЛАТУНЬ	1	СТРЕЛОЧНЫЙ	G 3/4"	M16 и \varnothing 6/9 мм	115x105x44	0,63
6525	РЕГУЛЯТОР РАСХОДА ГАЗА УРГ-40	АЛЮМИНИЙ	1	ПОПЛАВКОВЫЙ	G 3/4"	M16 и \varnothing 6/9 мм	220x160x110	0,50
7050	РЕГУЛЯТОР УРГ-40 (CU)	ЛАТУНЬ	1	ПОПЛАВКОВЫЙ	G 3/4"	M16 и \varnothing 6/9 мм	195x155x90	1,40

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

У-30/АР-40-2Р
АРТ. 8346

У-30/АР-40-1Р-36В
АРТ. 8347

У-30/АР-40-1Р-230В
АРТ. 8348

У-30/АР-40-1Р
АРТ. 8354

У-30/АР-40-1Р-36В
АРТ. 8355

У-30/АР-40-1Р-230В
АРТ. 8356



Артикул	Наименование	Материал	Кол-во расходомеров	Тип расходомеров	Вход.соед.	Выход.соед.	Габариты, мм	Вес, кг
8346	РЕГУЛЯТОР У-30/АР-40-2Р	АЛЮМИНИЙ	2	ПОПЛАВКОВЫЙ	G 3/4"	M16 и \varnothing 6/9 мм	185x90x150	1,00
8347	РЕГУЛЯТОР У-30/АР-40-1Р-36В	АЛЮМИНИЙ	1	ПОПЛАВКОВЫЙ	G 3/4"	M16 и \varnothing 6/9 мм	180x150x150	0,75
8348	РЕГУЛЯТОР У-30/АР-40-1Р-230В	АЛЮМИНИЙ	1	ПОПЛАВКОВЫЙ	G 3/4"	M16 и \varnothing 6/9 мм	180x150x150	0,75
8354	РЕГУЛЯТОР У-30/АР-40-1Р	ЛАТУНЬ	1	ПОПЛАВКОВЫЙ	G 3/4"	M16 и \varnothing 6/9 мм	170x90x140	0,73
8355	РЕГУЛЯТОР У-30/АР-40-1Р-36В	ЛАТУНЬ	1	ПОПЛАВКОВЫЙ	G 3/4"	M16 и \varnothing 6/9 мм	180x150x150	1,12
8356	РЕГУЛЯТОР У-30/АР-40-1Р-230В	ЛАТУНЬ	1	ПОПЛАВКОВЫЙ	G 3/4"	M16 и \varnothing 6/9 мм	180x150x150	1,12

РЕГУЛЯТОРЫ РАСХОДА ГАЗА

МАНОМЕТРЫ

**МАНОМЕТР ДЛЯ РЕД.
WR500 НД|ВД**
АРТ. 4924 | 4713



**МАНОМЕТР ДЛЯ РЕГ.
WR550 MINI НД|ВД**
АРТ. 4925 | 4714



**МАНОМЕТР ДЛЯ РЕГ.
WR420-F2 ВД**
АРТ. 4712



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	СОЕД. РЕЗЬБА	МАТЕРИАЛ	МАКС. ДАВЛЕНИЕ
4924 4713	МАНОМЕТР ДЛЯ РЕДУКТОРА WR500	G 1/4"	ЛАТУНЬ, СТАЛЬ, АЛЮМ, РЕЗИНА	25 МПа
4925 4714	МАНОМЕТР ДЛЯ РЕГУЛЯТОРА WR550 MINI	G 1/8"	ЛАТУНЬ, СТАЛЬ, АЛЮМ.	40 МПа
4712	МАНОМЕТР ДЛЯ РЕГУЛЯТОРА WR420-F2	G 1/4"	ЛАТУНЬ, СТАЛЬ, АЛЮМ., РЕЗИНА	25 МПа

**МАНОМЕТР 2,5 МПА
(КИСЛОРОДНЫЙ)**
АРТ. 8350



**МАНОМЕТР 0,6 МПА
(ПРОПАНОВЫЙ)**
АРТ. 8351



**МАНОМЕТР 25 МПА
(КИСЛОРОДНЫЙ)**
АРТ. 8349



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	СОЕД. РЕЗЬБА	МАТЕРИАЛ	МАКС. ДАВЛЕНИЕ
8350	МАНОМЕТР 2,5 МПА (КИСЛОРОДНЫЙ)	M12X1,5	ЛАТУНЬ.	2,5 МПа
8351	МАНОМЕТР 0,6 МПА (ПРОПАНОВЫЙ)	M12X1,5	ЛАТУНЬ	0,6 МПа
8349	МАНОМЕТР 25 МПА (КИСЛОРОДНЫЙ)	M12X1,5	ЛАТУНЬ	25 МПа

РОТАМЕТРЫ

РОТАМЕТР
АРТ. 8352



РОТАМЕТР ДВОЙНОЙ
АРТ. 8353



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	СОЕД. ВХОД	СОЕД. ВЫХОД	МАТЕРИАЛ
8352	РОТАМЕТР, ГАЙКА M16X1,5	M16x1,5	M16x1,5 и 6/9 мм	ЛАТУНЬ
8353	РОТАМЕТР ДВОЙНОЙ ГАЙКА M16X1,5	M14x1,5	M16 и 6/9 мм	СПЛАВ ЦИНКА
7027	РАСХОДОМЕР ДЛЯ РЕГУЛЯТОРА VARTEG УРГ-40	27X1,5	27X1,5 и 6/9 мм	АЛЮМИНИЙ

РАСХОДОМЕРЫ

РАСХОДОМЕР ДЛЯ РЕГУЛ. VARTEG УРГ-40
АРТ. 7027



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	СОЕД. ВХОД	СОЕД. ВЫХОД	МАТЕРИАЛ
7027	РАСХОДОМЕР ДЛЯ РЕГУЛЯТОРА VARTEG УРГ-40	27X1,5	27X1,5 и 6/9 мм	АЛЮМИНИЙ

ТЕЛЕГРАМ



ВКОНТАКТЕ



КОНКУРСЫ
И ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

YOUTUBE



ОБЗОРЫ
ОБОРУДОВАНИЯ И
МАСТЕР-КЛАССЫ



РЕЗАКИ ГАЗОВЫЕ



РЕЗАКИ ГАЗОВЫЕ

**РЕЗАК ПРОПАНОВЫЙ
РЗП-100В**
АРТ. 9085



**РЕЗАК ПРОПАНОВЫЙ
РЗП-300В**
АРТ. 9086



**РЕЗАК ПРОПАНОВЫЙ
РЗП-303В**
АРТ. 9087



**РЕЗАК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
РЗУ-300В**
АРТ. 9088



**РЕЗАК УДЛИНЁННЫЙ
РЗУ-300РК**
АРТ. 9089



Артикул	Наименование	Давление кислорода на входе, МПа (кгс/см²)	Давление пропана на входе, МПа (кгс/см²)	Давление ацетилена на входе, МПа (кгс/см²)	Расход кислорода, м³/ч	Расход пропана, м³/ч	Расход ацетилена, м³/ч	Угол наклона головки резака	Габариты резака в собранном виде, мм	Вес нетто, кг
9085	РЕЗАК ПРОПАНОВЫЙ РЗП-100В	3,0 - 5,0	1,0 - 1,5	-	3,0 - 13,8	0,41 - 1,38	-	90 °	500x160x60	0,80
9086	РЕЗАК ПРОПАНОВЫЙ РЗП-300В	3,0 - 10,0	1,0 - 1,5	-	3,0 - 33,2	0,41 - 1,92	-	90 °	500x169x43	0,73
9087	РЕЗАК ПРОПАНОВЫЙ РЗП-303В	3,0 - 10,0	1,0 - 1,5	-	4,1 - 33,2	0,41 - 1,92	-	90 °	580x150x55	1,00
9088	РЕЗАК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ РЗУ-300В	2,5 - 10,0	0,4 - 1,5	0,30 - 0,50	4,0 - 33,2	0,41 - 0,86	0,025 - 1,5	95 °	500x70x55	0,65
9089	РЕЗАК УДЛИНЁННЫЙ РЗУ-300РК	2,5 - 10,0	0,4 - 1,5	0,30 - 0,50	4,0 - 33,2	0,41 - 0,86	0,025 - 1,5	110 °	900x60x55	0,80

МУНДШТУКИ ДЛЯ РЕЗАКОВ

**МУНДШТУК ПРОПАНОВЫЙ
РАЗБОРНЫЙ К РЗУ-300В**



**МУНДШТУК ПРОПАНОВЫЙ
ВНУТРЕННИЙ**



**МУНДШТУК ПРОПАНОВЫЙ
СВЕРХПРОЧНЫЙ К РЗУ-300В**



**МУНДШТУК АЦЕТИЛЕНОВЫЙ
НЕРАЗБОРНЫЙ К РЗУ-300В**



**МУНДШТУК НАРУЖНЫЙ
К РЗП-100В И РЗП-300В**



МУНДШТУК ПРОПАНОВЫЙ РАЗБОРНЫЙ К РЗУ-300В

Арт.	9219	9220	9221	9222	9223	9224	9225	9226	9227	9228	9229
Номер	0PM	1PM	2PM	3PM	4PM	5PM	6PM	1PP	2PP	3PP	4PP
Диаметр, мм	3-10	8-15	15-30	30-50	50-100	100-200	200-300	8-15	15-30	30-50	50-100

МУНДШТУК ПРОПАНОВЫЙ ВНУТРЕННИЙ

Арт.	РЗП-300В						РЗП-100В			
	9277	9278	9279	9280	9281	9282	9283	9284	9285	9286
Номер	1ПВ	2ПВ	3ПВ	4ПВ	5ПВ	6ПВ	1ПВ	2ПВ	3ПВ	4ПВ
Диаметр, мм	8-15	15-30	30-50	50-100	100-200	200-300	8-15	15-30	15-30	50-100

МУНДШТУК ПРОПАНОВЫЙ СВЕРХПРОЧНЫЙ К РЗУ-300В

Арт.	9230	9231	9232	9233	9234	9235	9236
Номер	0П	1П	2П	3П	4П	5П	6П
Диаметр, мм	3-10	15-25	25-50	50-75	75-150	150-200	200-300

МУНДШТУК АЦЕТИЛЕНОВЫЙ НЕРАЗБОРНЫЙ К РЗУ-300В

Арт.	9237
Номер	0А
Диаметр, мм	3-10

МУНДШТУК НАРУЖНЫЙ К РЗП-100В И РЗП-300В

Арт.	9283	9284
Номер	1ПН	2ПН



ГОРЕЛКИ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ



КРОВЕЛЬНЫЕ, ВЕНТИЛЬНЫЕ



ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВ-500В
АРТ. 5900



ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВ-1000В
АРТ. 5905 | 5910



ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВ-700В, Д. 60
АРТ. 6035



ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ Г-1000В, Д. 60
АРТ. 5924



ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГК-1000В, Д. 50
АРТ. 5917



ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВД-1000В
АРТ. 5913



ГОРЕЛКА ДЛЯ СОРНЯКОВ ГВ-800Р, Д.30
АРТ. 9373

Артикул	Наименование	Управление подачей газа	Количество/диаметр насадок	Длина, мм	Угол изгиба горелки, °	Габариты, мм	Вес, кг
5900	ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВ-500В, Д.60	ВЕНТИЛЬ	1 ШТ / 60 ММ	500	150	130x60x500	0,46
6035	ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВ-700В, Д.60	ВЕНТИЛЬ	1 ШТ / 60 ММ	700	150	120x60x700	0,50
5905	ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВ-1000В, Д.60	ВЕНТИЛЬ	1 ШТ / 60 ММ	1000	150	120x60x1000	0,56
5910	ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВ-1000В, Д.76	ВЕНТИЛЬ	1 ШТ / 76 ММ	1000	150	120x80x1000	0,68
5924	ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ Г-1000В, Д.60	ВЕНТИЛЬ	1 ШТ / 60 ММ	1000	0	120x60x1000	0,56
5917	ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГК-1000В, Д.50	ВЕНТИЛЬ	1 ШТ / 50 ММ	1000	150	130x40x1000	0,42
5913	ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВД-1000В, Д.60	ВЕНТИЛЬ	1 ШТ / 60 ММ	1000	150	120x60x1000	0,68
9373	ГОРЕЛКА ДЛЯ СОРНЯКОВ ГВ-800Р, Д.30	ВЕНТИЛЬ	1 ШТ / 30 ММ	800	10	840x130x60	0,45

ПАЯЛЬНЫЕ



ГОРЕЛКА ПАЯЛЬНАЯ ГВП-200
АРТ. 4440



ГОРЕЛКА ПАЯЛЬНАЯ ГВП-300
АРТ. 4442

Артикул	Наименование	Управление подачей газа	Количество / диаметры насадок	Длина, мм	Угол изгиба горелки, °	Тепловая мощность, кВт	Вес, кг
4440	ГОРЕЛКА ПАЯЛЬНАЯ ГВП-200	ВЕНТИЛЬ	2 ШТ. / 13 - 14 ММ	200	35	2,1	0,29
4442	ГОРЕЛКА ПАЯЛЬНАЯ ГВП-300	ВЕНТИЛЬ	3 ШТ. / 17 - 25 ММ	300	34	2,1	0,29

КРОВЕЛЬНЫЕ, РЫЧАЖНЫЕ



ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВ-500Р
АРТ. 5903



ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ Г-1000Р
АРТ. 5925



ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВ-700Р
АРТ. 6038



ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВ-1000Р, Д.60
АРТ. 5908



ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВ-1000Р Д.76
АРТ. 5912



ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГК-1000Р
АРТ. 5920



ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВД-1000Р
АРТ. 5915



ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГК2-1050Р
АРТ. 5923

Артикул	Наименование	Управление подачей газа	Количество / диаметр насадок	Длина, мм	Угол изгиба горелки, °	Тепловая мощность, кВт	Габариты, мм	Вес, кг
5903	ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВ-500Р, Д.60	ВЕНТИЛЬ / РЫЧАГ	1 ШТ / 60 ММ	500	150	58	110x60x500	0,52
6038	ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВ-700Р, Д.60	ВЕНТИЛЬ / РЫЧАГ	1 ШТ / 60 ММ	700	150	58	130x60x700	0,58
5925	ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ Г-1000Р, Д.60	ВЕНТИЛЬ / РЫЧАГ	1 ШТ / 60 ММ	1000	0	58	130x60x1000	0,64
5908	ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВ-1000Р, Д.60	ВЕНТИЛЬ / РЫЧАГ	1 ШТ / 60 ММ	1000	150	58	130x60x1000	0,56
5920	ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГК-1000Р, Д.50	ВЕНТИЛЬ / РЫЧАГ	1 ШТ / 50 ММ	1000	150	50	240x40x1000	0,5
5912	ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВ-1000Р, Д.76	ВЕНТИЛЬ / РЫЧАГ	1 ШТ / 76 ММ	1000	0	80	130x70x1000	0,74
5915	ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГВД-1000Р, Д.60	ВЕНТИЛЬ / РЫЧАГ	1 ШТ / 60 ММ	1000	150	70	130x60x1000	0,50
5923	ГОРЕЛКА КРОВЕЛЬНАЯ ГК2-1050Р, Д.50	ВЕНТИЛЬ / РЫЧАГ	2 ШТ / 50 ММ	1000	0	90	220x40x1000	0,84



РУКАВА ГАЗОВЫЕ



ДЛЯ КИСЛОРОДА



Артикул	Наименование	Цвет	Тип газа	Раб. давление КГС/СМ²	Внешний диаметр, мм	Внутренний диаметр, мм	Длина бухты, м	Вес бухты, кг
6670	РУКАВ РЕЗИНОВЫЙ, БУХТА 5 М	СИНИЙ	КИСЛОРОД	20	18	9,0	5	1,30
6647	РУКАВ РЕЗИНОВЫЙ, БУХТА 10 М	СИНИЙ	КИСЛОРОД	20	17	9,0	10	2,70
1441	РУКАВ Д.6.3ММ	СИНИЙ	КИСЛОРОД	20	13	6,3	40	6,80
1445	РУКАВ Д.9.0ММ	СИНИЙ	КИСЛОРОД	20	18	9,0	40	10,40



Артикул	Наименование	Цвет	Тип газа	Раб. давление КГС/СМ²	Внешний диаметр, мм	Внутренний диаметр, мм	Длина бухты, м	Вес бухты, кг
1446	РУКАВ Д.6.3ММ	ЧЕРНЫЙ	КИСЛОРОД	20	13	6,3	40	5,60
9204	РУКАВ Д.9.0ММ	ЧЕРНЫЙ	КИСЛОРОД	20	17	9,0	40	11,00

ДЛЯ ГОРЯЧЕГО ГАЗА



Артикул	Наименование	Цвет	Тип газа	Раб. давление КГС/СМ²	Внешний диаметр, мм	Внутренний диаметр, мм	Длина бухты, м	Вес бухты, кг
6669	РУКАВ РЕЗИНОВЫЙ, БУХТА 5 М	КРАСНЫЙ	АЦЕТИЛЕН ПРОПАН	6,3	18	9,0	5	1,30
6646	РУКАВ РЕЗИНОВЫЙ, БУХТА 10 М	КРАСНЫЙ	АЦЕТИЛЕН ПРОПАН	6,3	18	9,0	10	2,60
1440	РУКАВ Д.6.3ММ	КРАСНЫЙ	АЦЕТИЛЕН ПРОПАН	6,3	13	6,3	40	5,60
1443	РУКАВ Д.9.0ММ	КРАСНЫЙ	АЦЕТИЛЕН ПРОПАН	6,3	18	9,0	40	10,40



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И ЗАПЧАСТИ ГАЗОСВАРОЧНЫЕ



ЗАПЧАСТИ ГАЗОСВАРОЧНЫЕ

ПРОКЛАДКА
ПОЛИУРЕТ. К БКО
АРТ. 8361



ПРОКЛАДКА
ПОЛИУРЕТ. К БПО
АРТ. 8362



НИППЕЛЬ 6/9ММ,
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
АРТ. 8359



СОЕДИНИТЕЛЬ 6/9,
УНИВЕРС., НЕРАЗ.
АРТ. 8360



КЛАПАН
ОГНЕПРЕГ. ГАЗ
АРТ. 6004



КЛАПАН ОГНЕПРЕГ.
КИСЛОРОД
АРТ. 6003





ГАЙКА НАКИДНАЯ
M12X1,25 | M16X1,5
АРТ. 8365 | 8363



ГАЙКА НАКИДНАЯ
M12X1,25LH | M16X1,5LH
АРТ. 8366 | 8364



НАБОР ДЛЯ ЧИСТКИ
НАКОНЕЧНИКОВ ТС-04
АРТ. 4472



ЗАЖИГАЛКА ДЛЯ
ГАЗОВАРИКИ L2
АРТ. 4483



ПЕРЕХОДНИК ДЛЯ
БОЛЬШИХ ГАЗ. БАЛ.
W21,8LH-M16*1.5
«ПАПА»
АРТ. 5152



ПЕРЕХОДНИК ДЛЯ
МАЛЫХ ГАЗ. БАЛ.
С ЦАНГОВОГО НА
РЕЗЬБОВОЙ EPI-GAS
АРТ. 5457



БАЛЛОНЫ ГАЗОВЫЕ



БАЛЛОН ПОЛИМЕРНО-
КОМПОЗИТНЫЙ ГАЗОВЫЙ,
КРАСНЫЙ, 12 Л (LРП ИГ/СУГ) RSV
COMPOSITE
АРТ. 9287



БАЛЛОН ПОЛИМЕРНО-
КОМПОЗИТНЫЙ ГАЗОВЫЙ,
КРАСНЫЙ, 18 Л (LРП ИГ/СУГ) RSV
COMPOSITE
АРТ. 9288



БАЛЛОН ПОЛИМЕРНО-
КОМПОЗИТНЫЙ ГАЗОВЫЙ,
КРАСНЫЙ, 24,5 Л (LРП ИГ/СУГ)
RSV COMPOSITE
АРТ. 9289



БАЛЛОН ПОЛИМЕРНО-
КОМПОЗИТНЫЙ ГАЗОВЫЙ,
КРАСНЫЙ, 33 Л (LРП ИГ/СУГ) RSV
COMPOSITE
АРТ. 9290



БАЛЛОН БЫТОВОЙ 5Л
С ВБ-2 НЗГА
АРТ. 7319



БАЛЛОН БЫТОВОЙ 12Л
С ВБ-2 НЗГА
АРТ. 7320



БАЛЛОН БЫТОВОЙ 27Л
С ВБ-2 БЕЗ КОЛЕЦ НЗГА
АРТ. 7321



БАЛЛОН БЫТОВОЙ 50Л
С ВБ-2 БЕЗ КОЛЕЦ НЗГА
АРТ. 7322



ГАЗ ДЛЯ ПОРТАТИВНЫХ ПЛИТ
«ОККЕ» 520 МЛ.
АРТ. 8915



БАЛЛОН С ГАЗОМ РЕЗЬБОВОЙ,
336Г, 600МЛ
АРТ. 5525





ПАЯЛЬНЫЕ ЛАМПЫ, НАСАДКИ



НАСАДКА НА БАЛЛОН
БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-55
АРТ. 6398



НАСАДКА НА БАЛЛОН
БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-75
АРТ. 6381



НАСАДКА НА БАЛЛОН
БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-95
АРТ. 6382



ЛАМПА ПАЯЛЬНАЯ ГОРН
(1 ЛИТР)
АРТ. 7184



ЛАМПА ПАЯЛЬНАЯ ГОРН
(1,5 ЛИТРА)
АРТ. 7185



НАСАДКА НА БАЛЛОН
БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-105
АРТ. 9386



НАСАДКА НА БАЛЛОН
БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-155
АРТ. 9371



НАСАДКА НА БАЛЛОН
БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-135
АРТ. 9369



НАСАДКА НА БАЛЛОН
БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-145
АРТ. 9370



НАСАДКА НА БАЛЛОН
БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-165
АРТ. 9372



НАСАДКА НА БАЛЛОН
БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-125
АРТ. 9368



НАСАДКА НА БАЛЛОН
БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-85
АРТ. 9366



НАСАДКА НА БАЛЛОН
БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-115
АРТ. 9367



НАСАДКА НА БАЛЛОН
БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-65
АРТ. 9385



Артикул	Наименование	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
7184	ЛАМПА ПАЯЛЬНАЯ ГОРН (1 ЛИТР)	0	БЕНЗИН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	ДА	1,08
7185	ЛАМПА ПАЯЛЬНАЯ ГОРН (1,5 ЛИТРА)	0	БЕНЗИН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	ДА	1,17
9386	НАСАДКА НА БАЛЛОН БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-105	-	БУТАН / ПРОПАН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	НЕТ	0,143
9371	НАСАДКА НА БАЛЛОН БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-155	-	БУТАН / ПРОПАН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	НЕТ	0,22
9369	НАСАДКА НА БАЛЛОН БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-135	-	БУТАН / ПРОПАН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	НЕТ	0,13
9370	НАСАДКА НА БАЛЛОН БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-145	-	БУТАН / ПРОПАН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	НЕТ	0,13
9372	НАСАДКА НА БАЛЛОН БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-165	-	БУТАН / ПРОПАН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	НЕТ	0,17
9368	НАСАДКА НА БАЛЛОН БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-25	-	БУТАН / ПРОПАН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	НЕТ	0,13
9366	НАСАДКА НА БАЛЛОН БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-85	-	БУТАН / ПРОПАН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	НЕТ	0,12
9367	НАСАДКА НА БАЛЛОН БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-115	-	БУТАН / ПРОПАН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	НЕТ	0,20
9385	НАСАДКА НА БАЛЛОН БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-65	-	БУТАН / ПРОПАН	ТРАДИЦИОННЫЙ	НЕТ	0,12

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ГАЗОВЫХ И БЕНЗИНОВЫХ ПАЯЛЬНЫХ ЛАМП

- РАСПЛАВЛЕНИЕ ПРИПОЕВ.
- ПРОГРЕВ МЕТАЛЛА ПЕРЕД СВАРКОЙ.
- УДАЛЕНИЕ ЛАКОКРАСОЧНЫХ ПОКРЫТИЙ.
- РАСПЛАВЛЕНИЕ КРОВЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ.
- РАЗМОРАЖИВАНИЕ ВОДОПРОВОДНЫХ КОММУНИКАЦИЙ.
- НАГРЕВАНИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ТРУБ ДЛЯ ГИБКИ.
- РАЗОГРЕВ ЗАРЖАВШИХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ОБЛЕГЧЕННОГО ДЕМОНТАЖА.
- СОЕДИНЕНИЕ ПОЛИМЕРНЫХ И МЕДНЫХ ТРУБ.
- ДЕКОРАТИВНЫЙ ОБЖИГ ДРЕВСИНЫ.
- РОЗЖИГ КОСТРА.



ЭЛЕКТРОГЕНЕРАТОРЫ

Для обеспечения электроэнергией загородного дома при отключении его от основной сети или строительного объекта, к которому не подведена линия электропередачи, используют электрогенератор. В качестве резервного источника электропитания обычно выступают генераторы, работающие на бензине и дизельном топливе. Бензиновые аппараты отличаются невысокой стоимостью, небольшими размерами и не очень шумной работой. Среди генераторов, работающих на бензине, есть инверторные модели – экономичные, компактные и малошумные аппараты, которые выдают стабильное выходное напряжение, что позволяет подключать к ним электроприборы, чувствительные к перепадам напряжения. Дизельные электрогенераторы, обладающие высоким уровнем экономичности и большим моторесурсом, идеально подходят для длительной эксплуатации.

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИЯМ

КАТЕГОРИЯ	СТР.
БЕНЗИНОВЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ	78
ИНВЕРТОРНЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ	84
ДИЗЕЛЬНЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ	85
АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ГЕНЕРАТОРОВ	88



БЕНЗИНОВЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ



АРТ.	МОДЕЛЬ	КОЛ-ВО РОЗЕТОК / СИЛА ТОКА (НАПРЯЖЕНИЕ)	МАТЕРИАЛ ОБМОТКИ АЛЬТЕРНАТОРА	НОМИНАЛ. / МАКС. МОЩНОСТЬ, КВТ	ОБЪЕМ ТОПЛИВ. БАКА, Л	ЗАПУСК	МОЩНОСТЬ / ОБЪЕМ ДВИГАТЕЛЯ, Л.С. / СМ ³	БЛОКИРОВКА ЗАПУСКА ПРИ НИЗКОМ УРОВНЕ МАСЛА	ВОЛЬТ-МЕТР	ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ С ATS	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	ВЕС БРУТТО, КГ
7246	EXPERT G8500 EW	2 / 16 А (230 В) 1 / 32 А (230 В)	Cu	7,0 / 7,5	25	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ (С КЛЮЧА)	19 / 460	ДА	4В1	2 АВТОМАТА НА 2 ЛИНИИ 230 В / 16 А 1 АВТОМАТ НА 1 ЛИНИЮ 230 В / 32 А	ДА	680x525x545	88
8221	EXPERT G8500 EW (ATS-1)											700x540x570 + 410x340x200	94 + 6
7247	EXPERT G9500 EW	2 / 16 А (230 В) 1 / 32 А (230 В)	Cu	7,8 / 8,3	25	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ (С КЛЮЧА)	19 / 460	ДА	4В1	2 АВТОМАТА НА 2 ЛИНИИ 230 В / 16 А 1 АВТОМАТ НА 1 ЛИНИЮ 230 В / 32 А	ДА	675x520x545	84
8222	EXPERT G9500 EW (ATS-3)											710x580x580 + 410x340x200	100 + 6
7863	EXPERT G9500-3	1 / 16 А (230 В) 1 / 16 А (400 В)	Cu	ЛИНИЯ 230 В: 3,0 / 3,5 ЛИНИЯ 400 В: 7,6 / 8,0	25	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ (С КЛЮЧА)	19 / 460	ДА	4В1	1 АВТОМАТ НА 1 ЛИНИЮ 230 В / 32 А 1 АВТОМАТ НА 1 ЛИНИЮ 400 В / 16 А	ДА	690x520x560	96,1
7864	EXPERT G9500-3 HP	1 / 32 А (230 В) 1 / 16 А (400 В)	Cu	ЛИНИЯ 230 В: 7,0 / 7,3 ЛИНИЯ 400 В: 7,6 / 8,0	25	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ (С КЛЮЧА)	19 / 460	ДА	4В1	1 АВТОМАТ НА 1 ЛИНИЮ 230 В / 32 А 1 АВТОМАТ НА 1 ЛИНИЮ 380 В / 16 А	ДА	710x580x570	96
7239	STANDART G3500	2 / 16 А (230 В)	Al	2,8 / 3	15	РУЧНОЙ	7 / 212	ДА	ДА	1 АВТОМАТ НА 2 ЛИНИИ 230 В / 16 А	НЕТ	595x420x430	41
7240	STANDART G3500 E	2 / 16 А (230 В)	Al	2,8 / 3	15	РУЧНОЙ / ЭЛЕКТРО-СТАРТЕР	7 / 212	ДА	ДА	1 АВТОМАТ НА 2 ЛИНИИ 230 В / 16 А	НЕТ	595x420x425	45
7241	STANDART G6500	2 / 16 А (230 В) 1 / 32 А (230 В)	Al	4,7 / 5,2	25	РУЧНОЙ	15 / 420	ДА	ДА	2 АВТОМАТА НА 2 ЛИНИИ 230 В / 16 А 1 АВТОМАТ НА 1 ЛИНИЮ 230 В / 32 А	НЕТ	680x510x545	72
7242	STANDART G6500 E	2 / 16 А (230 В) 1 / 32 А (230 В)	Al	4,7 / 5,2	25	РУЧНОЙ / ЭЛЕКТРО-СТАРТЕР	15 / 420	ДА	ДА	2 АВТОМАТА НА 2 ЛИНИИ 230 В / 16 А 1 АВТОМАТ НА 1 ЛИНИЮ 230 В / 32 А	НЕТ	680x510x540	75
7243	EXPERT G3700	2 / 16 А (230 В)	Cu	2,8 / 3,3	15	РУЧНОЙ	7 / 212	ДА	4В1	1 АВТОМАТ НА 2 ЛИНИИ 230 В / 16 А	НЕТ	595x425x425	42
7244	EXPERT G3700 E	2 / 16 А (230 В)	Cu	2,8 / 3,3	15	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ (С КЛЮЧА)	7 / 212	ДА	4В1	1 АВТОМАТ НА 2 ЛИНИИ 230 В / 16 А	НЕТ	595x425x425	43
7245	EXPERT G7500 EW	2 / 16 А (230 В) 1 / 32 А (230 В)	Cu	6,0 / 6,5	25	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ (С КЛЮЧА)	15 / 420	ДА	4В1	2 АВТОМАТА НА 2 ЛИНИИ 230 В / 16 А 1 АВТОМАТ НА 1 ЛИНИЮ 230 В / 32 А	НЕТ	700x570x560	84
7908	EXPERT G6500 EW	2 / 16 А (230 В) 1 / 32 А (230 В)	Cu	5,0 / 5,5	25	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ (С КЛЮЧА)	15 / 420	ДА	4В1	2 АВТОМАТА НА 2 ЛИНИИ 230 В / 16 А 1 АВТОМАТ НА 1 ЛИНИЮ 230 В / 32 А	НЕТ	675x510x545	81



(Арт. 8221)
ПОДКЛЮЧЕНИЕ
БЛОКА ATS

AVR

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-тактный бензиновый двигатель OHV
- Автономный режим работы 12-15 часов
- Наличие защиты на линию
- Двигатель с принудительным охлаждением
- Высокий запас мощности альтернатора

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Бензиновый генератор
- Евровилки 230 В / 16 А - 2 шт.
- Вилка для силовой розетки 230 В / 32 А
- Отвертки +/-
- Провода с клеммами для зарядки 12 В АКБ
- Нижняя опора из резины («ножка») - 4 шт.
- Свечной ключ
- Стартерная АКБ 12 В / 17 А·ч
- Ключи зажигания - 2 шт.
- Комплект для крепления АКБ (2 болта + 2 гайки)
- Транспортировочный комплект
- Инструкция + Гарантийный талон



МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА
МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ



**МУЛЬТИФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ
ДИСПЛЕЙ 4 в 1**
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ
ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА



ЭЛЕКТРОСТАРТЕР
ЛЕГКИЙ СТАРТ

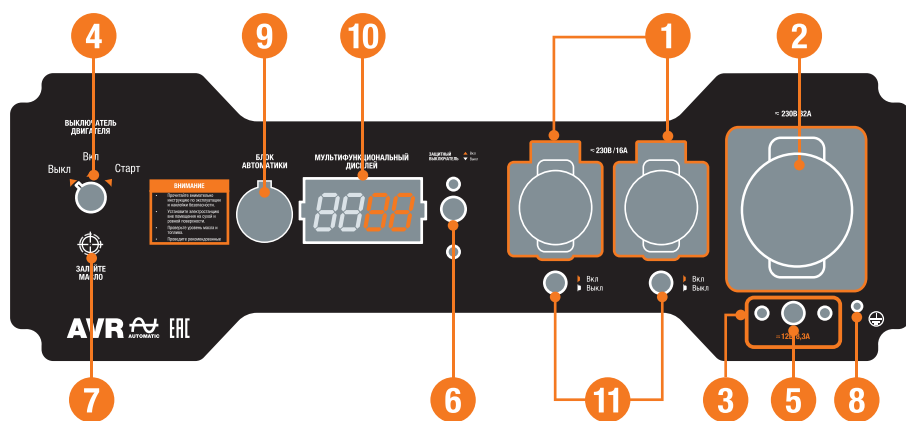


ДАТЧИК МАСЛА
КОНТРОЛЬ УРОВНЯ МАСЛА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	НОМИНАЛ. МОЩНОСТЬ, КВТ	МАКС. МОЩНОСТЬ КВТ	ОБЪЕМ ТОПЛ. БАКА, Л	СТАРТ	НАПРЯЖЕНИЕ, В	ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Л	COS Φ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС БРУТТО, КГ
G8500 EW	192FP, 4T, OHV, AI-92, 460CC, 19 Л.С. / 14 КВТ	7.0	7.5	25	РУЧНОЙ/ ЭЛЕКТРОСТАРТЕР	230	230/16 (2) + 230/32	1,1	≈ 1	680x252x545	88
G8500 EW (ATS-1)										710x540x570 + 410x340x200	92,5+6

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



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

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



EXPERT G9500 EW / G9500 EW (ATS-3)

АРТ. 7247/8222



(АРТ. 8222)
ПОДКЛЮЧЕНИЕ
БЛОКА ATS

AVR

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-тактный бензиновый двигатель OHV
- Автономный режим работы 12-15 часов
- Наличие защиты на линию
- Двигатель с принудительным охлаждением
- Высокий запас мощности альтернатора

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Бензиновый генератор
- Евровилки 230 В / 16 А - 2 шт.
- Вилка для силовой розетки 230 В / 32 А
- Отвертки +/-
- Провода с клеммами для зарядки 12 В АКБ
- Нижняя опора из резины («ножка») - 4 шт.
- Свечной ключ
- Стартерная АКБ 12 В / 17 А·ч
- Ключи зажигания - 2 шт.
- Комплект для крепления АКБ (2 болта + 2 гайки)
- Транспортировочный комплект
- Инструкция + Гарантийный талон



МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА
МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ



**МУЛЬТИФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ
ДИСПЛЕЙ 4 в 1**
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ
ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА



ЭЛЕКТРОСТАРТЕР
ЛЕГКИЙ СТАРТ

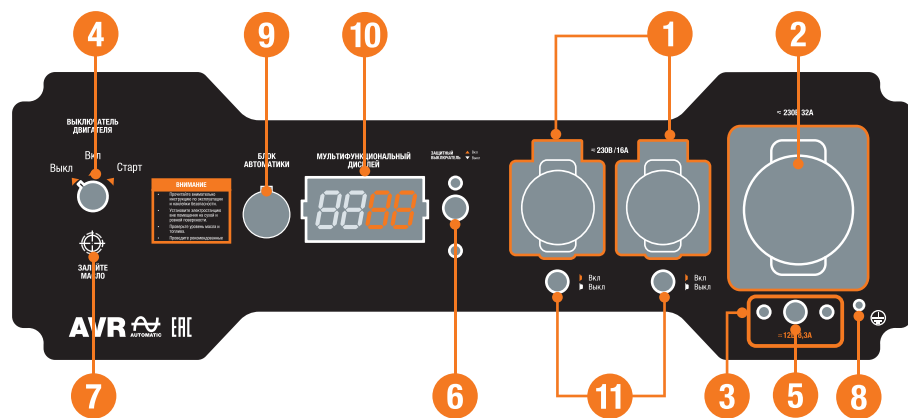


ДАТЧИК МАСЛА
КОНТРОЛЬ УРОВНЯ МАСЛА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	НОМИНАЛ. МОЩНОСТЬ, КВТ	МАКС. МОЩНОСТЬ КВТ	ОБЪЕМ ТОПЛ. БАКА, Л	СТАРТ	НАПРЯЖЕНИЕ, В	ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Л	COS Ф	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС БРУТТО, КГ
G9500 EW	192FP, 4T, OHV, AI-92, 460CC, 19 Л.С. / 14 КВТ	7,8	8,3	25	РУЧНОЙ/ ЭЛЕКТРОСТАРТЕР	230	230/16 (2) + 230/32	1,1	≈ 1	675x520x545	94
G9500 EW (ATS-3)										710x540x570 + 410x340x200	97,5+6

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



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



AVR



(ART. 7249)
ВОЗМОЖНО
ПОДКЛЮЧЕНИЕ
БЛОКА АТС

ОСОБЕННОСТИ:

- Трехфазное подключение
- Блок AVR, стабилизирующий выходное напряжение
- Силовая розетка 400 В / 16 А (выдача на линию полной мощности)
- Вспомогательная розетка 230 В - 16 А (выдача на линию до 3,5 кВт)
- Гарантия 3 года
- Усиленная рама диаметром 32 мм
- Розетка с защитой от детей (1x230 В / 16 А)
- Линия 12 В / 8,3 А (для зарядки АКБ)
- Автомат защиты (400 В) и предохранитель (230 В)

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Бензиновый генератор
- Евровилка 230 В / 16 А
- Вилка для силовой розетки 400 В / 16 А
- Отвертки +/-
- Провода с клеммами для зарядки 12 В АКБ
- Нижняя опора из резины («ножка») - 4 шт.
- Свечной ключ
- Стартерная АКБ 12 В / 17 А-ч
- Ключи зажигания - 2 шт.
- Комплект для крепления АКБ (2 болта + 2 гайки)
- Транспортный комплект
- Инструкция + Гарантийный талон



МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА
МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ



**МУЛЬТИФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ
ДИСПЛЕЙ 4 в 1**
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ
ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА



ЭЛЕКТРОСТАРТЕР
ЛЕГКИЙ СТАРТ

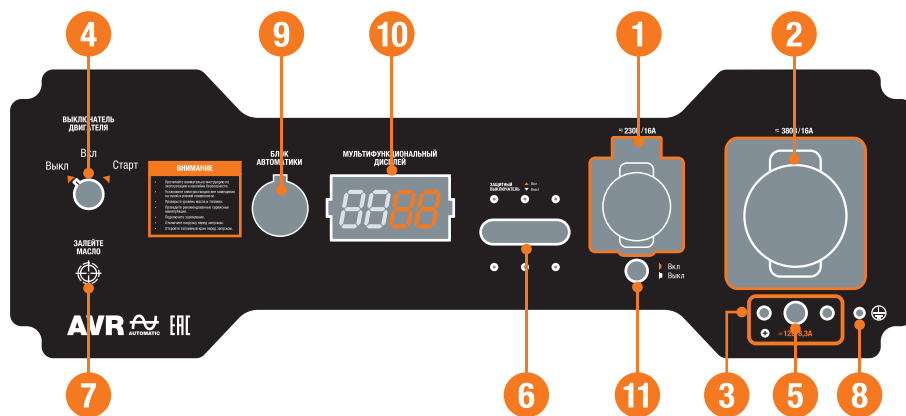


ДАТЧИК МАСЛА
КОНТРОЛЬ УРОВНЯ МАСЛА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	НОМИНАЛ. МОЩНОСТЬ, КВТ	МАКС. МОЩНОСТЬ КВТ	ОБЪЕМ ТОПЛ. БАКА, Л	СТАРТ	НАПРЯЖЕНИЕ, В	ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Л	COS Φ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС БРУТТО, КГ
G9500-3	192FR, 4T, OHV, AM-92, 460CC, 19 Л.С. / 14 КВТ	230 В: 3,0 КВТ / 400 В: 7,6 КВТ	230 В: 3,5 КВТ / 400 В: 8,0 КВТ	25	РУЧНОЙ/ ЭЛЕКТРОСТАРТЕР	400	230/16 + 400/16	1,1	≈ 1	690x520x560	96

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



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

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



AVR



(ART. 7249)
ВОЗМОЖНО
ПОДКЛЮЧЕНИЕ
БЛОКА ATS

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-тактный бензиновый двигатель OHV
- Автономный режим работы 12-15 часов
- Наличие защиты на линию
- Двигатель с принудительным охлаждением
- Высокий запас мощности альтернатора

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Бензиновый генератор
- Вилка для силовой розетки 230 В / 32 А
- Вилка для силовой розетки 400 В / 16 А
- Отвертки +/-
- Провода с клеммами для зарядки 12 В АКБ
- Нижняя опора из резины («ножка») - 4 шт.
- Свечной ключ
- Стартерная АКБ 12 В / 17 А-ч
- Ключи зажигания - 2 шт.
- Комплект для крепления АКБ (2 болта + 2 гайки)
- Транспортировочный комплект
- Инструкция + Гарантийный талон



МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА
МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ



**МУЛЬТИФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ
ДИСПЛЕЙ 4 в 1**
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ
ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА



ЭЛЕКТРОСТАРТЕР
ЛЕГКИЙ СТАРТ

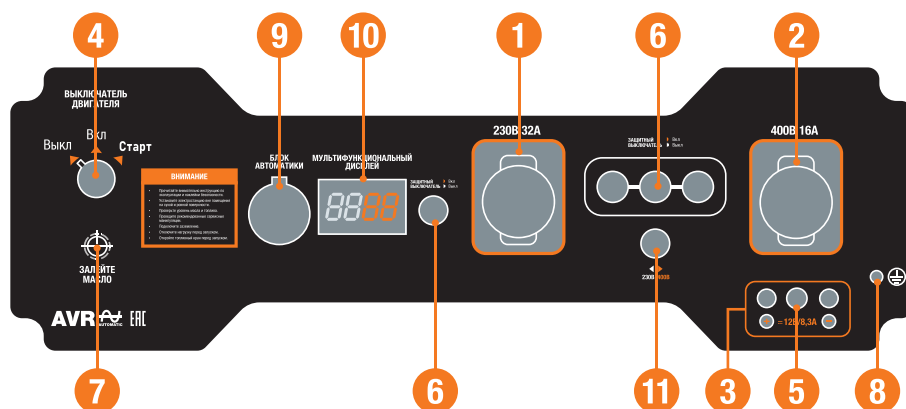


ДАТЧИК МАСЛА
КОНТРОЛЬ УРОВНЯ МАСЛА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	НОМИНАЛ. МОЩНОСТЬ, КВТ	МАКС. МОЩНОСТЬ КВТ	ОБЪЕМ ТОПЛ. БАКА, Л	СТАРТ	НАПРЯЖЕНИЕ, В	ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Л	COS Ф	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС БРУТТО, КГ
G9500-3 HP	192FP, 4T, OHV, AI-92, 460CC, 19 Л.С. / 14 КВТ	230 В: 7,0 КВТ / 400 В: 7,6 КВТ	230 В: 7,3 КВТ / 400 В: 8,0 КВТ	25	РУЧНОЙ/ ЭЛЕКТРОСТАРТЕР	400	230/32 + 400/16	1,1	≈ 1	710x540x570	96

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



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



STANDART G3500
АРТ. 7239



3,0 кВт
MAX



СТАБИЛИЗАЦИЯ
НАПРЯЖЕНИЯ



ОТДЕЛЬНАЯ ЛИНИЯ
ПОСТОЯННОГО ТОКА 12 В



ЭКОНОМИЧНЫЙ

ДВИГАТЕЛЬ	170F, 4T, OHV, AM-92, 212CC, 7 Л.С. / 5 КВТ
НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	2,8
МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	3,0
ОБЪЕМ ТОПЛ. БАКА, Л	15
ЗАПУСК	РУЧНОЙ
НАПРЯЖЕНИЕ, В	230
ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	230/16 (2)
ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Л	0,6
COS Ф	≈ 1
ГАБАРИТЫ, ММ	595x420x430
ВЕС БРУТТО, КГ	41

STANDART G3500 E
АРТ. 7240



3,0 кВт
MAX



ОБЛЕГЧЕННЫЙ
ЗАПУСК



ОТДЕЛЬНАЯ ЛИНИЯ
ПОСТОЯННОГО ТОКА 12 В



ЭКОНОМИЧНЫЙ

ДВИГАТЕЛЬ	170F, 4T, OHV, AM-92, 212CC, 7 Л.С. / 5 КВТ
НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	2,8
МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	3,0
ОБЪЕМ ТОПЛ. БАКА, Л	15
ЗАПУСК	РУЧНОЙ/ЭЛЕКТРОСТАРТЕР
НАПРЯЖЕНИЕ, В	230
ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	230/16 (2)
ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Л	0,6
COS Ф	≈ 1
ГАБАРИТЫ, ММ	595x420x425
ВЕС БРУТТО, КГ	45

STANDART G6500
АРТ. 7241



5,2 кВт
MAX



КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ
ПАРАМЕТРОВ



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ НА
КАЖДУЮ ЛИНИЮ



СТАБИЛИЗАЦИЯ
НАПРЯЖЕНИЯ

ДВИГАТЕЛЬ	190F, 4T, OHV, AM-92, 420CC, 15 Л.С. / 11 КВТ
НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	4,7
МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	5,2
ОБЪЕМ ТОПЛ. БАКА, Л	25
ЗАПУСК	РУЧНОЙ
НАПРЯЖЕНИЕ, В	230
ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	230/16 (2) + 230/32
ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Л	1,1
COS Ф	≈ 1
ГАБАРИТЫ, ММ	680x510x545
ВЕС БРУТТО, КГ	72

STANDART G6500 E
АРТ. 7242



5,2 кВт
MAX



ОБЛЕГЧЕННЫЙ
ЗАПУСК



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ НА
КАЖДУЮ ЛИНИЮ



СТАБИЛИЗАЦИЯ
НАПРЯЖЕНИЯ

ДВИГАТЕЛЬ	190F, 4T, OHV, AM-92, 420CC, 15 Л.С. / 11 КВТ
НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	4,7
МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	5,2
ОБЪЕМ ТОПЛ. БАКА, Л	25
ЗАПУСК	РУЧНОЙ/ЭЛЕКТРОСТАРТЕР
НАПРЯЖЕНИЕ, В	230
ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	230/16 (2) + 230/32
ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Л	1,1
COS Ф	≈ 1
ГАБАРИТЫ, ММ	680x510x540
ВЕС БРУТТО, КГ	75

EXPERT G3700
АРТ. 7243



3,3 кВт
MAX



КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ
ПАРАМЕТРОВ



МЕДНАЯ ОБМОТКА



СТАБИЛИЗАЦИЯ
НАПРЯЖЕНИЯ

ДВИГАТЕЛЬ	170F, 4T, OHV, AM-92, 212CC, 7 Л.С. / 5 КВТ
НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	2,8
МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	3,3
ОБЪЕМ ТОПЛ. БАКА, Л	15
ЗАПУСК	РУЧНОЙ
НАПРЯЖЕНИЕ, В	230
ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	230/16 (2)
ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Л	0,6
COS Ф	≈ 1
ГАБАРИТЫ, ММ	595x425x425
ВЕС БРУТТО, КГ	42

EXPERT G3700 E
АРТ. 7244



3,3 кВт
MAX



КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ
ПАРАМЕТРОВ



МЕДНАЯ ОБМОТКА



ОБЛЕГЧЕННЫЙ
ЗАПУСК

ДВИГАТЕЛЬ	170F, 4T, OHV, AM-92, 212CC, 7 Л.С. / 5 КВТ
НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	2,8
МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	3,3
ОБЪЕМ ТОПЛ. БАКА, Л	15
ЗАПУСК	РУЧНОЙ/ЭЛЕКТРОСТАРТЕР
НАПРЯЖЕНИЕ, В	230
ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	230/16 (2)
ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Л	0,6
COS Ф	≈ 1
ГАБАРИТЫ, ММ	595x425x425
ВЕС БРУТТО, КГ	43

БЕНЗИНОВЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ

EXPERT 67500 EW
АРТ. 7245



**6,5 кВт
MAX**



КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ НА КАЖДУЮ ЛИНИЮ



МЕДНАЯ ОБМОТКА

ДВИГАТЕЛЬ	190F, 4T, OHV, AI-92, 420CC, 15 Л.С. / 11 КВТ
НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	6,0
МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	6,5
ОБЪЕМ ТОПЛ. БАКА, Л	25
ЗАПУСК	РУЧНОЙ/ЭЛЕКТРОСТАРТЕР
НАПРЯЖЕНИЕ, В	230
ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	230/16 (2)+ 230/32
ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Л	~ 1
COS Ф	≈ 1
ГАБАРИТЫ, ММ	700x570x560
ВЕС БРУТТО, КГ	84

EXPERT 66500 EW
АРТ. 7908



**5,2 кВт
MAX**



ОБЛЕГЧЕННЫЙ ЗАПУСК



ПОДКЛЮЧЕНИЕ АТС



МЕДНАЯ ОБМОТКА

ДВИГАТЕЛЬ	190F, 4T, OHV, AI-92, 420CC, 15 Л.С. / 11 КВТ
НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	5,0
МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	5,5
ОБЪЕМ ТОПЛ. БАКА, Л	25
ЗАПУСК	РУЧНОЙ/ЭЛЕКТРОСТАРТЕР
НАПРЯЖЕНИЕ, В	230
ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	230/16(2)+ 230/32
ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Л	~ 1,1
COS Ф	≈ 1
ГАБАРИТЫ, ММ	675x51x545
ВЕС БРУТТО, КГ	81



ИНВЕРТОРНЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ



АРТ.	МОДЕЛЬ	КОЛ-ВО РОЗЕТОК / СИЛА ТОКА (НАПРЯЖЕНИЕ)	МАТЕРИАЛ ОБМОТКИ АЛЬТЕРНАТОРА	НОМИНАЛ. / МАКС. МОЩНОСТЬ, КВТ	ОБЪЕМ ТОПЛИВ. БАКА, Л	ЗАПУСК	ОБЪЕМ ДВИГАТЕЛЯ, СМ ³	БЛОКИРОВКА ЗАПУСКА ПРИ НИЗКОМ УРОВНЕ МАСЛА	ПРАЙМЕР	ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ С АТС	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	ВЕС НЕТТО, КГ
5213	GIN 1200	1 / 16 А (230 В)	МЕДЬ	0,7 / 1,0	2,1	РУЧНОЙ	40	ДА	ДА	ДА	НЕТ	395x209x355	9,0
5214	GIN 1500	1 / 16 А (230 В)	МЕДЬ	1,1 / 1,3	3,0	РУЧНОЙ	60	ДА	ДА	ДА	НЕТ	448x236x392	13,6
5218	GIN 3700	2 / 16 А (230 В)	МЕДЬ	3,0 / 3,5	5,7	РУЧНОЙ	149,5	ДА	ДА	ДА	НЕТ	565x320x470	29,5

GIN 1200
АРТ. 5213



**1,0 кВт
MAX**



ЭКОНОМИЧНЫЙ РЕЖИМ РАБОТЫ



МАЛЫЙ ВЕС 8,5 КГ



КОМПАКТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ



ПРАЙМЕР-НАСОС ПОДКАЧКИ ТОПЛИВА

ДВИГАТЕЛЬ	139F-6, 4T, OHV, AI-92, 40CC, 15 Л.С. / 11 КВТ
НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	0,7
МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	1,0
ОБЪЕМ ТОПЛ. БАКА, Л	2,1
ЗАПУСК	РУЧНОЙ
НАПРЯЖЕНИЕ, В	230
ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	230/16 (1)
ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Л	0,25
COS Ф	≈ 1
ГАБАРИТЫ, ММ	395x209x355
ВЕС НЕТТО, КГ	9,0

GIN 1500
АРТ. 5214



**1,3 кВт
MAX**



ЭКОНОМИЧНЫЙ РЕЖИМ РАБОТЫ



МАЛЫЙ ВЕС 13,5 КГ



КОМПАКТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ



ПРАЙМЕР-НАСОС ПОДКАЧКИ ТОПЛИВА

ДВИГАТЕЛЬ	144F-1, 4T, OHV, AI-92, 40CC, 15 Л.С. / 11 КВТ
НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	1,1
МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	1,3
ОБЪЕМ ТОПЛ. БАКА, Л	3,0
ЗАПУСК	РУЧНОЙ
НАПРЯЖЕНИЕ, В	230
ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	230/16 (1)
ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Л	0,27
COS Ф	≈ 1
ГАБАРИТЫ, ММ	448x236x392
ВЕС НЕТТО, КГ	13,60



GIN 3700
Арт. 5218



3,5 кВт
MAX



ЭКОНОМИЧНЫЙ РЕЖИМ РАБОТЫ



МАЛЫЙ ВЕС
29,5 КГ



КОМПАКТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ



ПРАЙМЕР-НАСОС ПОДКАЧКИ ТОПЛИВА

ДВИГАТЕЛЬ	157F, 4T, OHV, AM-92, 40СС, 15 Л.С. / 11 КВТ
НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	3,0
МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	3,5
ОБЪЕМ ТОПЛ. БАКА, Л	5,7
ЗАПУСК	РУЧНОЙ
НАПРЯЖЕНИЕ, В	230
ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	230/16 (2)
ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Л	0,90
cos φ	≈ 1
ГАБАРИТЫ, ММ	565x320x470
ВЕС НЕТТО, КГ	29,5



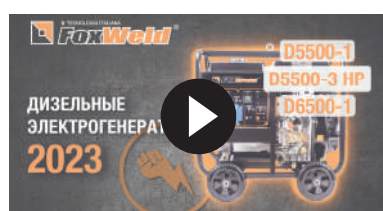
ДИЗЕЛЬНЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ



Арт.	МОДЕЛЬ	КОЛ-ВО РОЗЕТОК / СИЛА ТОКА (НАПРЯЖЕНИЕ)	МАТЕРИАЛ ОБМОТКИ АЛЬТЕРНАТОРА	НОМИНАЛ. / МАКС. МОЩНОСТЬ, КВТ	ОБЪЕМ ТОПЛИВНОГО БАКА, Л	ЗАПУСК	ОБЪЕМ ДВИГАТ., СМ ³	БЛОКИРОВКА ЗАПУСКА ПРИ НИЗКОМ УРОВНЕ МАСЛА	ВОЛЬТМЕТР	ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ С ATS	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС НЕТТО, КГ
8896	D5500-3 HP	1 / 32 А (230 В) 1 / 16 А (400 В)	МЕДЬ	4,0 / 4,4 (230 В) 5,0 / 5,5 (400 В)	12,5	ручной/ ЭЛЕКТРО-СТАРТЕР	456	ДА	3В1	ДА	НЕТ	720x600x730	111
8895	D5500-1	1 / 16 А (230 В) 1 / 32 А (230 В)	МЕДЬ	5,0 / 5,5	12,5	ручной/ ЭЛЕКТРО-СТАРТЕР	456	ДА	3В1	ДА	НЕТ	720x600x730	108
8897	D6500-1	1 / 16 А (230 В) 1 / 32 А (230 В)	МЕДЬ	6,0 / 6,5	12,5	ручной/ ЭЛЕКТРО-СТАРТЕР	498	ДА	3В1	ДА	НЕТ	720x600x730	117

ПРЕИМУЩЕСТВА ДИЗЕЛЬНЫХ ЭЛЕКТРОГЕНЕРАТОРОВ FOXWELD

- ЭЛЕКТРОСТАРТЕР — ПОЗВОЛЯЕТ БЕЗ УСИЛИЙ ЗАПУСКАТЬ ГЕНЕРАТОР В РАБОТУ.
- МУЛЬТИФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ДИСПЛЕЙ — ОТОБРАЖАЕТ НАПРЯЖЕНИЕ, ЧАСТОТУ ТОКА И МОТОЧАСЫ.
- МЕДНАЯ ОБМОТКА АЛЬТЕРНАТОРА — ОБЕСПЕЧИВАЕТ ВОЗМОЖНОСТЬ ГЕНЕРАТОРУ ВЫДАВАТЬ МАКСИМАЛЬНУЮ ЭЛЕКТРИЧЕСКУЮ МОЩНОСТЬ ДЛИТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ.
- ПРЕДПУСКОВОЙ ПОДОГРЕВ — ПОЗВОЛЯЕТ БЕЗ ПРОБЛЕМ ЗАПУСКАТЬ ГЕНЕРАТОР В ХОЛОДНОЕ ВРЕМЯ ГОДА.
- СИСТЕМА ОТКЛЮЧЕНИЯ ПРИ НИЗКОМ УРОВНЕ МАСЛА — ЗАЩИЩАЕТ ДВИГАТЕЛЬ ОТ ПОЛОМОК.
- ТРЕХСТУПЕНЧАТАЯ СИСТЕМА ОЧИСТКИ ВОЗДУХА — ОБЕСПЕЧИВАЕТ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНЫЙ СРОК СЛУЖБЫ ДВИГАТЕЛЯ.
- АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕГУЛЯТОР НАПРЯЖЕНИЯ — СТАБИЛИЗИРУЕТ НАПРЯЖЕНИЕ НА ВЫХОДЕ.
- УСИЛЕННАЯ НЕСУЩАЯ РАМА — НАДЕЖНО ФИКСИРУЕТ ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ.
- ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ПОДРАМНИК — СНИЖАЕТ УРОВЕНЬ ВИБРАЦИИ.
- ЛЕГКОСЪЕМНЫЕ КОЛЕСА — ОБЕСПЕЧИВАЮТ ГЕНЕРАТОРУ МОБИЛЬНОСТЬ.
- ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЕ СКЛАДНЫЕ РУЧКИ — ОБЛЕГЧАЮТ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ГЕНЕРАТОРА.
- ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ ПРОУШИНА — ПОЗВОЛЯЕТ ПЕРЕМЕЩАТЬ ГЕНЕРАТОР С ПОМОЩЬЮ КРАНА.



ПРЕМИАЛЬНЫЕ
ЭЛЕКТРОГЕНЕРАТОРЫ
GIN



МОЩНЫЕ
ДИЗЕЛЬНЫЕ
ЭЛЕКТРОГЕНЕРАТОРЫ



ПРОЧНАЯ ПРОУШИНА
ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ
ПОДЪЁМНЫМИ
МЕХАНИЗМАМИ

ОСОБЕННОСТИ:

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Дизельный генератор
- Евровилка для силовой розетки 400 В / 16 А
- Евровилка для силовой розетки 230 В / 32 А
- Стартерная АКБ 12 В / 18 А·ч
- Набор инструментов (шлицевая отвёртка + два рожковых ключа)
- Транспортировочный комплект с колесами и крепежными элементами
- Воронка пластиковая со шлангом
- Ключи зажигания - 2 шт.
- Транспортировочная проушина
- Инструкция + Гарантийный талон



МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА
МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ



**МУЛЬТИФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ
ДИСПЛЕЙ 3 В 1**
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ
ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА



ЭЛЕКТРОСТАРТЕР
ЛЕГКИЙ СТАРТ

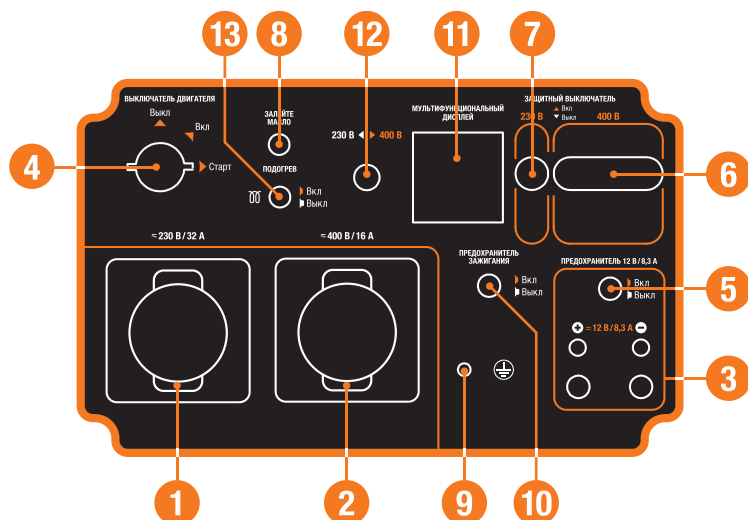


**ПРЕДПУСКОВОЙ
ПОДОГРЕВ**
ДЛЯ ЗАПУСКА
В ХОЛОДНОЕ ВРЕМЯ ГОДА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	НОМИНАЛ. МОЩНОСТЬ, КВТ	МАКС. МОЩНОСТЬ КВТ	ОБЪЕМ ТОПЛ. БАКА, Л	СТАРТ	НАПРЯЖЕНИЕ, В	ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Л	COS Φ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС БРУТТО, КГ
D5500-3 HP	188FP, 4T, ОНВ, ДИЗЕЛЬ, 456CC, 12 Л.С. / 8,8 КВТ	230 В: 4,0 КВТ/ 400 В: 5,0 КВТ	230 В: 4,4 КВТ/ 400 В: 5,5 КВТ	12,5	РУЧНОЙ/ ЭЛЕКТРОСТАРТЕР	230 + 400	230/32 + 400/16	1,65	≈ 1	720x600x730	111

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



297 mm

- 1 Силовая розетка 230 В / 32 А
- 2 Силовая розетка 400 В / 16 А
- 3 Выход 12 В
- 4 Выключатель двигателя
- 5 Предохранитель 12 В
- 6 Автоматический выключатель 400 В
- 7 Автоматический выключатель 230 В
- 8 Световой индикатор аварийного уровня масла
- 9 Клемма заземления
- 10 Предохранитель замка зажигания
- 11 Multifunctional display 3 in 1
- 12 Переключатель 230 В / 400 В
- 13 Предпусковой подогреватель



ПРОЧНАЯ ПРОУШИНА
ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ
ПОДЪЕМНЫМИ
МЕХАНИЗМАМИ

ОСОБЕННОСТИ:

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



МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА
МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ



МУЛЬТИФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ДИСПЛЕЙ 3 В 1
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА



ЭЛЕКТРОСТАРТЕР
ЛЕГКИЙ СТАРТ



ПРЕДУСКОВОЙ ПОДОГРЕВ
ДЛЯ ЗАПУСКА
В ХОЛОДНОЕ ВРЕМЯ ГОДА

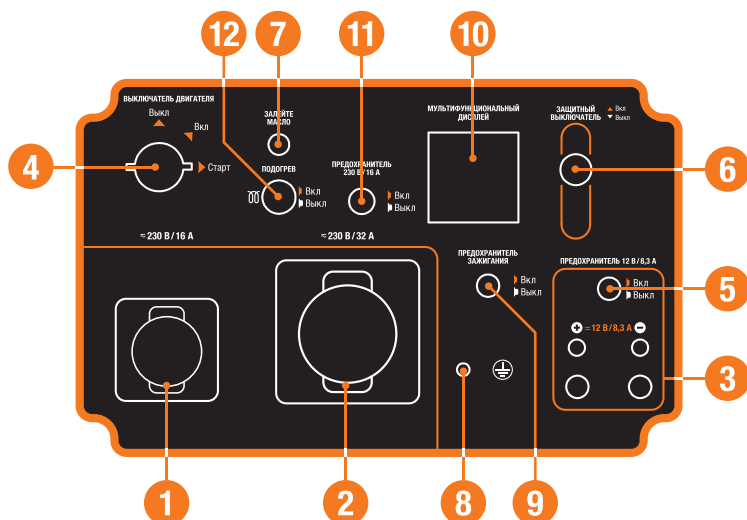
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Дизельный генератор
- Евровилка 230 В / 16 А
- Евровилка для силовой розетки 230 В / 32 А
- Стартерная АКБ 12 В / 18 А-ч
- Набор инструментов (шлицевая отвертка + два рожковых ключа)
- Транспортировочный комплект с колесами и крепежными элементами
- Воронка пластиковая со шлангом
- Ключи зажигания - 2 шт.
- Транспортировочная проушина
- Инструкция + Гарантийный талон

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	НОМИНАЛ. МОЩНОСТЬ, КВТ	МАКС. МОЩНОСТЬ КВТ	ОБЪЕМ ТОПЛ. БАКА, Л	СТАРТ	НАПРЯЖЕНИЕ, В	ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Л	COS Φ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС БРУТТО, КГ
D5500-1	188FP, 4Т, ОНУ, ДИЗЕЛЬ, 456СС, 12 Л.С. / 8,8 КВТ	5,0	5,5	12,5	ручной/ электростартер	230	230/16 + 230/32	1,65	≈ 1	720x600x730	108
D6500-1	192FE, 4Т, ОНУ, ДИЗЕЛЬ, 498СС, 13 Л.С. / 9 КВТ	6,0	6,5								117

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Евророзетка 230 В / 16 А
- 2 Силовая розетка 230 В / 32 А
- 3 Выход 12 В
- 4 Выключатель двигателя
- 5 Предохранитель 12 В
- 6 Автоматический выключатель 230 В
- 7 Световой индикатор аварийного уровня масла
- 8 Клемма заземления
- 9 Предохранитель замка зажигания
- 10 Multifunctional display 3 in 1
- 11 Предохранитель 230 В / 16 А
- 12 Предпусковой подогреватель

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ГЕНЕРАТОРОВ



ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЙ КОМПЛЕКТ ДЛЯ ГЕНЕРАТОРОВ

АРТ. 6110



МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ	СТАЛЬ
ТИП КОЛЁС	ИЗ ЦЕЛЬНОЛИТОЙ РЕЗИНЫ, С ПОДШИПНИКАМИ
РАЗМЕР КОЛЁС (ДИАМЕТР X ТОЛЩИНА), ММ	200 X 40
РАЗМЕРЫ ОСИ (ДЛИНА X ДИАМЕТР), ММ	650 X 16
ДИАМЕТР ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫХ РУКОЯТОК, ММ	25
ГАБАРИТЫ УПАКОВКИ, ММ	620 X 300 X 60
ВЕС БРУТТО, КГ	5,2

БЛОК АВТОМАТИКИ FOXWELD ATS (230V)

АРТ. 7248



СОВМЕСТИМОСТЬ: АРТ. 7246, 7247

НАПРЯЖЕНИЕ, В	230
МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМАЯ НАГРУЗКА, КВТ	8
НАПРЯЖЕНИЕ ЗАПУСКА, В	190
ВРЕМЯ ОЖИДАНИЯ ЗАПУСКА ГЕНЕРАТОРА ПОСЛЕ ПАДЕНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ, С	3
ВРЕМЯ ЗАДЕРЖКИ ПОСЛЕ ЗАПУСКА ГЕНЕРАТОРА ДО ПОДАЧИ НАГРУЗКИ, С	5
КОЛИЧЕСТВО ПОПЫТОК ЗАПУСКА ГЕНЕРАТОРА	3
ГАБАРИТЫ, ММ	250x140x360
ВЕС БРУТТО, КГ	4,7

БЛОК АВТОМАТИКИ FOXWELD ATS (400V)

АРТ. 7249



СОВМЕСТИМОСТЬ: АРТ. 7863, 7864, 7246, 7247

НАПРЯЖЕНИЕ, В	400
МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМАЯ НАГРУЗКА, КВТ	8
НАПРЯЖЕНИЕ ЗАПУСКА, В	280
ВРЕМЯ ОЖИДАНИЯ ЗАПУСКА ГЕНЕРАТОРА ПОСЛЕ ПАДЕНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ, С	3
ВРЕМЯ ЗАДЕРЖКИ ПОСЛЕ ЗАПУСКА ГЕНЕРАТОРА ДО ПОДАЧИ НАГРУЗКИ, С	5
КОЛИЧЕСТВО ПОПЫТОК ЗАПУСКА ГЕНЕРАТОРА	3
ГАБАРИТЫ, ММ	250x140x360
ВЕС БРУТТО, КГ	5,0

ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальное крепление для рам крупноплатформенных генераторов Varteg, FoxWeld
- Прочный металл крепежных элементов
- Удобные рукоятки увеличенного диаметра
- Бескамерные колеса из цельнолитой резины

СОВМЕСТИМОСТЬ:

АРТ. 6211, 5821, 5822, 7241, 7242.

ВКЛЮЧЁН В БАЗОВЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

АРТ. 7908, 7245, 7246, 7247, 7863, 7864.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

Колесо с подшипниками – 2 шт.

Ось с приваренным кронштейном

Цилиндрические транспортировочные ручки – 2 шт.

Крепёжный кронштейн для силовой рамы

Шплинтующие булавки – 2 шт.

Набор крепежа

Передние опоры («ножки») – 2 шт.

ОСОБЕННОСТИ:

- Высокий запас по мощности
- Обеспечивает бесперебойную работу электросети
- Полностью автоматизированная работа
- Рассчитан на широкий диапазон рабочих температур
- Возможность настенного монтажа

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

Устройство автоматического ввода резерва

Кабель управления

Набор из двух ключей

Инструкция по эксплуатации + Гарантийный талон

ОСОБЕННОСТИ:

- Высокий запас по мощности
- Обеспечивает бесперебойную работу электросети
- Полностью автоматизированная работа
- Рассчитан на широкий диапазон рабочих температур
- Возможность настенного монтажа

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

Устройство автоматического ввода резерва

Кабель управления

Набор из двух ключей

Инструкция по эксплуатации + Гарантийный талон

ТЕЛЕГРАМ



ВКОНТАКТЕ



КОНКУРСЫ
И ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

YOUTUBE



ОБЗОРЫ
ОБОРУДОВАНИЯ И
МАСТЕР-КЛАССЫ



КОМПРЕССОРЫ

Помимо хорошо известных автомобилистам компрессоров для накачивания шин существуют и другие виды устройств, обеспечивающих сжатие и подачу воздуха. При необходимости получения сжатого воздуха высокой степени чистоты используют поршневые безмасляные компрессоры. В остальных случаях применяются масляные компрессоры – коаксиальные и ременные. Первые – это аппараты малой и средней производительности, которые находят применение в мастерских и автосервисах, а также используются при проведении отделочных, строительных и монтажных работ. Масляные компрессоры с ременным приводом являются высокопроизводительным и высоконадежным оборудованием, имеющим широкую сферу применения – от шиномонтажных мастерских до крупных производственных предприятий.

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИЯМ

КАТЕГОРИЯ	СТР.
БЕЗМАСЛЯНЫЕ КОМПРЕССОРЫ	90
МАСЛЯНЫЕ КОАКСИАЛЬНЫЕ КОМПРЕССОРЫ	91
МАСЛЯНЫЕ РЕМЕННЫЕ КОМПРЕССОРЫ	92
АВТОМОБИЛЬНЫЕ КОМПРЕССОРЫ	97
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ КОМПРЕССОРОВ	97



БЕЗМАСЛЯНЫЕ КОМПРЕССОРЫ



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ БЕЗМАСЛЯНЫХ КОМПРЕССОРОВ

АЭРОГРАФ	★★★★
КРАСКОПУЛЬТ	☆☆☆
ПРОДУВОЧНЫЙ ПИСТОЛЕТ	★★★★
ПИСТОЛЕТ ДЛЯ НАКАЧКИ ШИН	★★★★
ПНЕВМОСТЕПЛЕР	☆☆☆
ПНЕВМОГ АЙКОВЕРТ	☆☆☆
ПНЕВМОШЛИФМАШИНА	☆☆☆
ПНЕВМОДРЕЛЬ	☆☆☆

★★★★ ОТЛИЧНО ★★★ ХОРОШО ★☆☆ УДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНО ☆☆☆ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ



AERO 130/24 OIL-FREE

Арт. 5374



ОСОБЕННОСТИ:

- Подаёт чистый воздух без примеси масла;
- Не нуждается в техническом обслуживании;
- Автоматическое реле поддерживает давление;
- Удобен в транспортировке и переноске;
- Быстроразъемное подключение.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

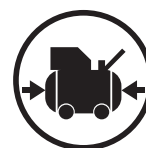
Компрессор
 Колесо диаметром 5" с крепёжным комплектом – 2 шт.
 Воздушный фильтр
 Воздушный сапун
 Резиновая опора под ресивер
 Металлическая ручка L-образная (20x270 мм) с крепёжным комплектом
 Инструкция + Гарантийный талон



ДО 3-Х РАБОЧИХ МЕСТ
 ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ РАБОТЫ ДО 3 ЧЕЛОВЕК



ПОНИЖЕННЫЙ УРОВЕНЬ ШУМА
 54 ДБ (А) - РАБОТА С АКУСТИКОЙ С КОМФОРТОМ



БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ НА РЕСИВЕРЕ
 ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЕЗ ПОТЕРЬ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Арт.	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	ОБЪЕМ РЕСИВЕРА, Л	МОЩНОСТЬ, Вт	ЦИЛИНДР	МАКС. ДАВЛЕНИЕ, БАР	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	КОЛ-ВО ВЫХОДОВ, ШТ	ВЕС, КГ
5374	AERO 130/24 OIL-FREE	130	24	750	∅63,7 ММ X 2	8	230	1+2	21



МАСЛЯНЫЕ КОАКСИАЛЬНЫЕ КОМПРЕССОРЫ



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ МАСЛЯНЫХ КОАКСИАЛЬНЫХ КОМПРЕССОРОВ

АЭРОГРАФ	★★★★
КРАСКОПУЛЬТ	★★★☆☆
ПРОДУВОЧНЫЙ ПИСТОЛЕТ	★★★★
ПИСТОЛЕТ ДЛЯ НАКАЧКИ ШИН	★★★★
ПНЕВМОСТЕПЛЕР	★★★☆☆
ПНЕВМОГ АЙКОВЕРТ	☆☆☆☆
ПНЕВМОШЛИФМАШИНА	★★★☆☆
ПНЕВМОДРЕЛЬ	★★★☆☆

★★★★ ОТЛИЧНО ★★★☆☆ ХОРОШО ★☆☆☆☆ УДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНО ☆☆☆☆☆ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ



FTL 440/50 | 440/100

Арт. 9009 | 9010



ОСОБЕННОСТИ:

- Двухпоршневая V-образная компрессорная головка;
- Большой диаметр поршней 51 мм;
- Два быстросъемных выхода;
- Автоматические реле давления с манометром;
- U-образная рукоятка.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Компрессор
- Колёса с комплектом крепления - 2 шт.
- Резиновые нижние опоры с комплектом крепления - 2 шт.
- Сапун масляного картера - 1 шт.
- Воздушный фильтр - 2 шт.
- Масло компрессорное VDL 100 в бутылке - 1 шт.
- Инструкция по эксплуатации + Гарантийный талон



ДО 4-Х РАБОЧИХ МЕСТ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ РАБОТЫ ДО 4 ЧЕЛОВЕК



МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ
8 БАР



БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ НА РЕСИВЕРЕ
ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЕЗ ПОТЕРЬ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Арт.	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	ОБЪЕМ РЕСИВЕРА, Л	МОЩНОСТЬ, Вт	ЦИЛИНДР	МАКС. ДАВЛЕНИЕ, БАР	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	КОЛ-ВО ВЫХОДОВ, ШТ	ВЕС, КГ
9009	FTL 440/50	440	50	2200	∅51 мм X 2	8	230	2	37,7
9010	FTL 440/100	440	100	2200	∅51 мм X 2	8	230	2	49,8



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ МАСЛЯНЫХ РЕМЕННЫХ КОМПРЕССОРОВ

АЭРОГРАФ



КРАСКОПУЛЬТ



ПРОДУВОЧНЫЙ ПИСТОЛЕТ



ПИСТОЛЕТ ДЛЯ НАКАЧКИ ШИН



ПНЕВМОСТЕПЛЕР



ПНЕВМОГ АЙКОВЕРТ



ПНЕВМОШЛИФМАШИНА



ПНЕВМОДРЕЛЬ



АЕРОМАХ 550/100 НР | 550/100

АРТ. 7069 | 5075



ОСОБЕННОСТИ:

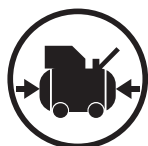
- Двухцилиндровый компрессор;
- Мощный электромотор 4,0 кВт;
- Работа в трехфазной сети 400 В;
- Высокая производительность;
- Автоматическое реле поддержания давления;
- Аварийный и редукционный клапаны;
- 2 разъема «рапид» с 1 манометром.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

Компрессор
 Колеса диаметром 6" с крепёжным комплектом – 4 шт.
 Воздушные фильтры - 2 шт.
 Воздушный сапун
 Металлическая ручка U-образная (20x270 мм) с крепёжным комплектом
 Бутылка компрессорного масла VDL100
 Инструкция + Гарантийный талон



ДО 4-Х РАБОЧИХ МЕСТ
 ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ РАБОТЫ ДО 4 ЧЕЛОВЕК



БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ НА РЕСИВЕРЕ
 ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЕЗ ПОТЕРЬ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	ОБЪЕМ РЕСИВЕРА, Л	МОЩНОСТЬ, ВТ	ЦИЛИНДР	МАКС. ДАВЛЕНИЕ, БАР	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	КОЛ-ВО ВЫХОДОВ, ШТ	ВЕС, КГ
7069	АЕРОМАХ 550/100 НР	550	100	4000	∅80 ММ X 2	10	400	2+2	109
5075	АЕРОМАХ 550/100	550	100	4000	∅80 ММ X 2	8	400	2+2	109



ОСОБЕННОСТИ:

- Четырехцилиндровый компрессор;
- Макс. давление нагнетания 12,5 бар;
- Высокопроизводительная компрессорная головка с двухступенчатым нагнетателем;
- 2 основных выхода Rapid F;
- 2 доп. рабочих выхода Rapid F с влагоотделителем, регулятором давления и манометром;
- Эффективные воздушные фильтры с двухступенчатой очисткой;
- Усиленное крепление защитного кожуха ременного привода;
- Прочный защитный кожух ременного привода;
- Удобный сливной кран.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Компрессор
- Колеса с комплектом для крепления – 4 шт.
- Воздушные фильтры - 2 шт.
- Масло в бутылке
- Кран шаровой 1/2" М - 1/2" F
- Инструкция + Гарантийный талон



ДО 6-И РАБОЧИХ МЕСТ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ РАБОТЫ ДО 6 ЧЕЛОВЕК



ВСТРОЕННЫЙ РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ С ОСУШИТЕЛЕМ



МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ 12,5 БАР
ЗАПАС ПО МАКСИМАЛЬНОМУ ДАВЛЕНИЮ



БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ НА РЕСИВЕРЕ
ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЕЗ ПОТЕРЬ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	ОБЪЕМ РЕСИВЕРА, Л	МОЩНОСТЬ, ВТ	ЦИЛИНДР	МАКС. ДАВЛЕНИЕ, БАР	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	КОЛ-ВО ВЫХОДОВ, ШТ	ВЕС, КГ
9020	АЕРОМАХ 1050/500 НР	1050	500	7500	⌀105 ММ X 2 ⌀55 ММ X 2	12,5	400	4+2	253

ПОРЯДОК ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ МАСЛЯНОГО РЕМЕННОГО КОМПРЕССОРА

- 1 ПРИСТУПАЙТЕ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ ТОЛЬКО ПОСЛЕ ОСТАНОВКИ РАБОТЫ КОМПРЕССОРА, ОТКЛЮЧЕНИЯ ЕГО ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ И ОСВОБОЖДЕНИЯ РЕСИВЕРА ОТ ВОЗДУХА.
- 2 ПРОВЕДИТЕ ОЧИСТКУ КАРТЕРА И ЗАМЕНИТЕ МАСЛО ПОСЛЕ ПЕРВЫХ 10 ЧАСОВ РАБОТЫ КОМПРЕССОРА.
- 3 ПОСЛЕ КАЖДЫХ 20 ЧАСОВ РАБОТЫ КОМПРЕССОРА ПРОВЕРЯЙТЕ УРОВЕНЬ МАСЛА И ДОЛИВАЙТЕ ЕГО ПО МЕРЕ НЕОБХОДИМОСТИ.
- 4 ЗАМЕНЯЙТЕ МАСЛО КАЖДЫЕ ТРИ МЕСЯЦА.
- 5 ПЕРИОДИЧЕСКИ ОЧИЩАЙТЕ РЕБРА ОХЛАЖДЕНИЯ КОМПРЕССОРА И ВОЗДУШНЫЙ ФИЛЬТР.
- 6 ЧЕРЕЗ КАЖДЫЕ 60 ЧАСОВ РАБОТЫ КОМПРЕССОРА УДАЛЯЙТЕ ЧЕРЕЗ СЛИВНОЙ КРАН В НИЖНЕЙ ЧАСТИ РЕСИВЕРА СКОПИВШИЙСЯ КОНДЕНСАТ.
- 7 ПРОВЕРЯЙТЕ ИСПРАВНОСТЬ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КЛАПАНА И МАНОМЕТРА КАЖДЫЕ 6 МЕСЯЦЕВ.

**ОСОБЕННОСТИ:**

- Трехцилиндровый компрессор;
- Макс. давление нагнетания 12,5 бар.;
- Высокопроизводительная компрессорная головка с трехступенчатым нагнетателем;
- 2 основных выхода Rapid F;
- 2 доп. рабочих выхода Rapid F с влагоотделителем, регулятором давления и манометром;
- 2 доп. резервных выхода 1/2" F;
- Эффективные воздушные фильтры с двухступенчатой очисткой;
- Усиленное крепление защитного кожуха ременного привода;
- Прочный защитный кожух ременного привода;
- Удобный сливной кран.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

Компрессор
 Колеса с комплектом для крепления – 4 шт.
 Воздушные фильтры - 2 шт.
 Масло в бутылке
 Кран шаровой 1/2" М - 1/2" F
 Инструкция + Гарантийный талон



ДО 6-И РАБОЧИХ МЕСТ
 ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ РАБОТЫ ДО 6 ЧЕЛОВЕК



ВСТРОЕННЫЙ РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ С ОСУШИТЕЛЕМ



МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ 12,5 БАР
 ЗАПАС ПО МАКСИМАЛЬНОМУ ДАВЛЕНИЮ



БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ НА РЕСИВЕРЕ
 ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЕЗ ПОТЕРЬ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	ОБЪЕМ РЕСИВЕРА, Л	МОЩНОСТЬ, ВТ	ЦИЛИНДР	МАКС. ДАВЛЕНИЕ, БАР	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	КОЛ-ВО ВЫХОДОВ, ШТ	ВЕС, КГ
9021	AEROMAX 1350/500 HP	1350	500	11000	∅100 мм X 2; ∅90 мм X 1	12,5	400	4+2	316
9022	AEROMAX 1650/500 HP	1650	500	15000	∅120 мм X 2; ∅100 мм X 1	12,5	400	4+2	382

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ КОМПРЕССОРА И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ПРОБЛЕМА.	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
СНИЖЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ КОМПРЕССОРА	ЗАГРЯЗНЕНИЕ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА	ОЧИСТИТЬ ИЛИ ЗАМЕНИТЬ ФИЛЬТРУЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ
	НАРУШЕНИЕ ПЛОТНОСТИ СОЕДИНЕНИЙ ИЛИ ПОВРЕЖДЕНИЕ ВОЗДУХОПРОВОДОВ	УПЛОТНИТЬ СОЕДИНЕНИЕ ИЛИ ЗАМЕНИТЬ ВОЗДУХОПРОВОД
ОТКЛЮЧЕНИЕ КОМПРЕССОРА ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ	НЕДОСТАТОЧНЫЙ УРОВЕНЬ МАСЛА В КАРТЕРЕ КОМПРЕССОРА	ДОЛИТЬ МАСЛО
	ПРОДОЛЖИТЕЛЬНАЯ РАБОТА КОМПРЕССОРА ПРИ МАКСИМАЛЬНОМ ДАВЛЕНИИ И ПОТРЕБЛЕНИИ ВОЗДУХА	СНИЗИТЬ НАГРУЗКУ НА КОМПРЕССОР. УМЕНЬШИВ ПОТРЕБЛЕНИЕ ВОЗДУХА
УТЕЧКА ВОЗДУХА ИЗ РЕСИВЕРА В НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ ВОЗДУХОПРОВОД	НАХОЖДЕНИЕ ПОСТОРОННИХ ЧАСТИЦ МЕЖДУ КЛАПАНОМ И СЕДЛОМ	ОЧИСТИТЬ СЕДЛО И КЛАПАН
ВИБРАЦИЯ КОМПРЕССОРА ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ	ОСЛАБЛЕНИЕ БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ГОЛОВКИ ЦИЛИНДРА	ПРОИЗВЕСТИ ПРОТЯЖКУ БОЛТОВ ГОЛОВКИ ЦИЛИНДРА
	ОТСУТСТВУЕТ НАПРЯЖЕНИЕ В ОДНОЙ ИЗ ФАЗ ЦЕПИ ПИТАНИЯ	ПРОВЕРИТЬ ЦЕПЬ ПИТАНИЯ
ИЗЛИШЕК МАСЛА В СЖАТОМ ВОЗДУХЕ И РЕСИВЕРЕ	УРОВЕНЬ МАСЛА В КАРТЕРЕ ПРЕВЫШАЕТ НОРМУ	ДОВЕСТИ УРОВЕНЬ МАСЛА ДО НОРМЫ

МАСЛЯНЫЕ РЕМЕННЫЕ КОМПРЕССОРЫ



AEROMAX 700/150
АРТ.5375



МОЩНОСТЬ, ВТ	7500
ОБЪЕМ РЕСИВЕРА, Л	150
ЦИЛИНДР	≈90 ММ X 3
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	700
ПОДКЛЮЧЕНИЕ, В	400
ВЕС, КГ	130

ОСОБЕННОСТИ:

- Трехцилиндровый компрессор;
- Мощный электромотор 7,5 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.

FTL 440/50 HP
АРТ. 9007



МОЩНОСТЬ, ВТ	2200
ОБЪЕМ РЕСИВЕРА, Л	50
ЦИЛИНДР	≈65 ММ X 2
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	440
ПОДКЛЮЧЕНИЕ, В	230
ВЕС, КГ	52,4

ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенное максимальное рабочее давление -10 бар;
- Двухпоршневая компрессорная головка с ременным приводом;
- Одновременное подключение двух пневмоинструментов;
- Надежность и увеличенный ресурс.

AEROMAX 380/100 HP
АРТ. 7068



МОЩНОСТЬ, ВТ	2350
ОБЪЕМ РЕСИВЕРА, Л	100
ЦИЛИНДР	≈65 ММ X 2
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	380
ПОДКЛЮЧЕНИЕ, В	230
ВЕС, КГ	64,5

ОСОБЕННОСТИ:

- Высокий КПД при небольших оборотах;
- Встроенные манометры и регуляторы обеспечивают контроль выходного давления;
- 2 разъема «рапид», 2 манометра и регулятор;
- Долгий срок службы.

AEROMAX 390/100
АРТ. 7290



МОЩНОСТЬ, ВТ	2350
ОБЪЕМ РЕСИВЕРА, Л	100
ЦИЛИНДР	≈65 ММ X 2
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	390
ПОДКЛЮЧЕНИЕ, В	230
ВЕС, КГ	64,5

ОСОБЕННОСТИ:

- Высокий КПД при небольших оборотах;
- Встроенные манометры и регуляторы обеспечивают контроль выходного давления;
- 2 разъема «рапид», 2 манометра и регулятор;
- Долгий срок службы.

FTL 440/100 HP
АРТ. 9008



МОЩНОСТЬ, ВТ	2200
ОБЪЕМ РЕСИВЕРА, Л	100
ЦИЛИНДР	≈65 ММ X 2
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	440
ПОДКЛЮЧЕНИЕ, В	230
ВЕС, КГ	63,8

ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенное максимальное рабочее давление - 10 бар;
- Двухпоршневая компрессорная головка с ременным приводом;
- Комплексная тепловая защита;
- Одновременное подключение двух пневмоинструментов;
- Надежность и увеличенный ресурс.

AEROMAX 480/100 HP
АРТ. 6796



МОЩНОСТЬ, ВТ	2350
ОБЪЕМ РЕСИВЕРА, Л	100
ЦИЛИНДР	≈65 ММ X 3
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	480
ПОДКЛЮЧЕНИЕ, В	230
ВЕС, КГ	79,0

ОСОБЕННОСТИ:

- Высокий КПД при небольших оборотах;
- Встроенные манометры и регуляторы обеспечивают контроль выходного давления;
- 4 разъема «рапид», регулятор, 2 манометра и влагоотделитель;
- Долгий срок службы.

МАСЛЯНЫЕ РЕМЕННЫЕ КОМПРЕССОРЫ

АЕРОМАХ 480/100

АРТ. 5887



БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ
НА РЕСИВЕРЕ



ДО 6-И РАБОЧИХ
МЕСТ



МАКС. ДАВЛЕНИЕ



ПОНИЖЕННЫЙ
УРОВЕНЬ ШУМА

МОЩНОСТЬ, ВТ	2200
ОБЪЕМ РЕСИВЕРА, Л	100
ЦИЛИНДР	∅65 ММ X 3
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	480
ПОДКЛЮЧЕНИЕ, В	230
ВЕС, КГ	72,0

ОСОБЕННОСТИ:

- Высокий КПД при небольших оборотах;
- Встроенные манометры и регуляторы обеспечивают контроль выходного давления;
- 4 разъема «рапид», регулятор, 2 манометра и влагоотделитель;
- Долгий срок службы.

АЕРОМАХ 420/100

АРТ. 5074



БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ
НА РЕСИВЕРЕ



ДО 6-И РАБОЧИХ
МЕСТ



МАКС. ДАВЛЕНИЕ



ПОНИЖЕННЫЙ
УРОВЕНЬ ШУМА

МОЩНОСТЬ, ВТ	3000
ОБЪЕМ РЕСИВЕРА, Л	100
ЦИЛИНДР	∅65 ММ X 3
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	420
ПОДКЛЮЧЕНИЕ, В	400
ВЕС, КГ	91,0

ОСОБЕННОСТИ:

- Высокий КПД при небольших оборотах;
- Встроенные манометры и регуляторы обеспечивают контроль выходного давления;
- 4 разъема «рапид», регулятор, манометр и влагоотделитель;
- Работа в трехфазных сетях 400 В.

АЕРОМАХ 1050/300

АРТ. 5888



ДВУХСТУПЕНЧАТЫЙ
КОМПРЕССОР



БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ
НА РЕСИВЕРЕ



МАКС. ДАВЛЕНИЕ



ДО 6-И РАБОЧИХ
МЕСТ

МОЩНОСТЬ, ВТ	7500
ОБЪЕМ РЕСИВЕРА, Л	300
ЦИЛИНДР	∅105 ММ X 2 + ∅55 ММ X 2
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	1050
ПОДКЛЮЧЕНИЕ, В	400
ВЕС, КГ	286

ОСОБЕННОСТИ:

- Пониженный уровень шума;
- Двухступенчатый нагнетатель для максимальной производительности;
- Аварийный и редукционный клапаны;
- 4 разъема «рапид», регулятор, манометр и влагоотделитель;
- Работа в трехфазных сетях 400 В.

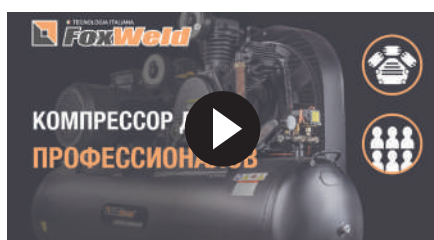
СВОЙСТВА КОМПРЕССОРОВ

СВОЙСТВА	БЕЗМАСЛЯНЫЙ	МАСЛЯНЫЙ КОАКСИАЛЬНЫЙ	МАСЛЯНЫЙ РЕМЕННОЙ
ЧИСТОТА ВОЗДУХА	★★★★	★★★☆☆	★★★☆☆
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ	★★★☆☆	★★★★☆	★★★★★
БЕСШУМНОСТЬ	★★★★★	★★★☆☆	★★★★☆
БЕСПРЕРЫВНОЕ ВРЕМЯ РАБОТЫ	★★★☆☆	★★★★☆	★★★★★
РЕСУРС	★★★☆☆	★★★★☆	★★★★★

★★★★ ОТЛИЧНО

★★★☆☆ ХОРОШО

★★★☆☆ УДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНО



ЗДЕСЬ



ВОЗМОЖНОСТИ И ОСОБЕННОСТИ, ВЫДЕЛЯЮЩИЕ
ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ МАСЛЯНЫЙ РЕМЕННОЙ КОМПРЕССОР

АЕРОМАХ 1350/500 HP

ИЗ МНОЖЕСТВА АНАЛОГОВ ДРУГИХ БРЕНДОВ



АВТОМОБИЛЬНЫЕ КОМПРЕССОРЫ



VRT-60



ART. 7214

ОСОБЕННОСТИ:

- Поставляется в практичном и крепком пластиковом кейсе;
- Расширенная комплектация игл-переходников;
- Подключение к автомобильному прикуривателю 12В;
- Надежность и высокий ресурс работы.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

Компрессор
Адаптер для подключения АКБ
Спиральный воздушный шланг
Плоскогубцы
Шило
Клей
Штопор (для клея)
Жгуты ремонтные - 3 шт.
Универсальные насадки - 3 шт.
Отвертки (+/-)
Инструкция + Гарантийный талон



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ КОМПРЕССОРОВ



БЛОК БЕЗМАСЛЯНЫЙ АЕРОМАХ F2063-750

ART. 9015



РАЗМЕР МОНТАЖНОГО КРЕПЛЕНИЯ, ММ	230x90
ЦИЛИНДР	∅63,7 ММ X 2
МОЩНОСТЬ, ВТ	750
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	130
РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ, БАР	8
НОМИНАЛ КОНДЕНСАТОРА, МКФ	25
РЕЗЬБА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА	1/4" М
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК	1 ГОД
ВЕС, КГ	20,6

ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальный безмасляный компрессорный блок в сборе с электродвигателем;
- Производительный двухцилиндровый нагнетатель;
- Не требует смазки;
- Совместим с AERO 130/24 oil-free.

БЛОК БЕЗМАСЛЯНЫЙ АЕРОМАХ F2063-1100

ART. 9018



РАЗМЕР МОНТАЖНОГО КРЕПЛЕНИЯ, ММ	245x130
ЦИЛИНДР	∅69,7 ММ X 2
МОЩНОСТЬ, ВТ	1100
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	190
РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ, БАР	8
НОМИНАЛ КОНДЕНСАТОРА, МКФ	40
РЕЗЬБА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА	1/2" М
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК	1 ГОД
ВЕС, КГ	18,0

ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальный безмасляный компрессорный блок в сборе с электродвигателем;
- Производительный двухцилиндровый нагнетатель;
- Не требует смазки;
- Бесшумная работа.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ КОМПРЕССОРОВ

КОМПРЕС. ГОЛОВКА АЕРОМАХ В3090

АРТ. 9012



РАЗМЕР МОНТАЖНОГО КРЕПЛЕНИЯ, ММ	250x170
ЦИЛИНДР	∅90 ММ X 3
МОЩНОСТЬ, ВТ	7500
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	700
РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ, БАР	ДО 10
ШКИВ В СБОРЕ	ДА
ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Г/МЛ	1200/1050
РЕЗЬБА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА	M33x1,5
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК	1 ГОД
ВЕС, КГ	37,4

ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальная компрессорная головка для двигателя 7,5 кВт;
- Производителный трехцилиндровый нагнетатель;
- Без масла в картере;
- Совместима с АЕРОМАХ 700/150.

КОМПРЕС. ГОЛОВКА АЕРОМАХ В2105Т

АРТ. 9016



РАЗМЕР МОНТАЖНОГО КРЕПЛЕНИЯ, ММ	230x240
ЦИЛИНДР	∅105 ММ X 2 + ∅55 ММ X 2
КОЛ-ВО СТУПЕНЕЙ НАГНЕТАНИЯ, ШТ	2
МОЩНОСТЬ, ВТ	7500
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, Л/МИН	1050
РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ, БАР	12,5
ШКИВ В СБОРЕ	ДА
ОБЪЕМ МАСЛА В КАРТЕРЕ, Г/МЛ	1700/1500
РЕЗЬБА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА	1" М
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК	1 ГОД
ВЕС, КГ	94,2

ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальная компрессорная головка для двигателя 7,5 кВт;
- Сверхпроизводительный четырехцилиндровый двухступенчатый нагнетатель;
- Без масла в картере;
- Совместима с АЕРОМАХ 1050/300 | 1050/500.

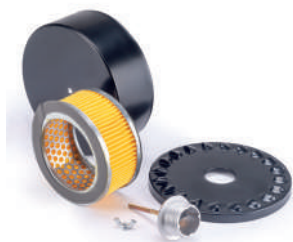
АЕРОМАХ ФИЛЬТР ВОЗДУШНЫЙ В СБОРЕ M33 X 1,5

АРТ. 8713



АЕРОМАХ ФИЛЬТР ВОЗДУШНЫЙ В СБОРЕ G 1"

АРТ. 7049



РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ ОДНОСТУПЕНЧАТОЕ 1/4" F, 6-8 БАР | 8-10 БАР АЕРО

АРТ. 5764 | 7841



РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ СО ВСТРОЕН. МАНОМЕТРОМ 10 БАР, 1/4" АЕРО

АРТ. 5771



КОМПРЕССОРНАЯ ГОЛОВКА РЕМЕННАЯ АЕРОМАХ В2051

АРТ. 9011



КОМПРЕССОРНАЯ ГОЛОВКА РЕМЕННАЯ АЕРОМАХ В2065

АРТ. 9017



КОМПРЕССОРНАЯ ГОЛОВКА РЕМЕННАЯ АЕРОМАХ В3065

АРТ. 9013



КОМПРЕС. БЛОК БЕЗМАСЛЯНЫЙ АЕРОМАХ F2063-1500

АРТ. 9019



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН С ВНЕШНЕЙ РЕЗЬБОЙ 1/4" АЕРО

АРТ. 5765



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН С ВНЕШНЕЙ РЕЗЬБОЙ 3/8" АЕРО

АРТ. 5766



СЛИВНАЯ ПРОБКА - ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА 1/4" АЕРО

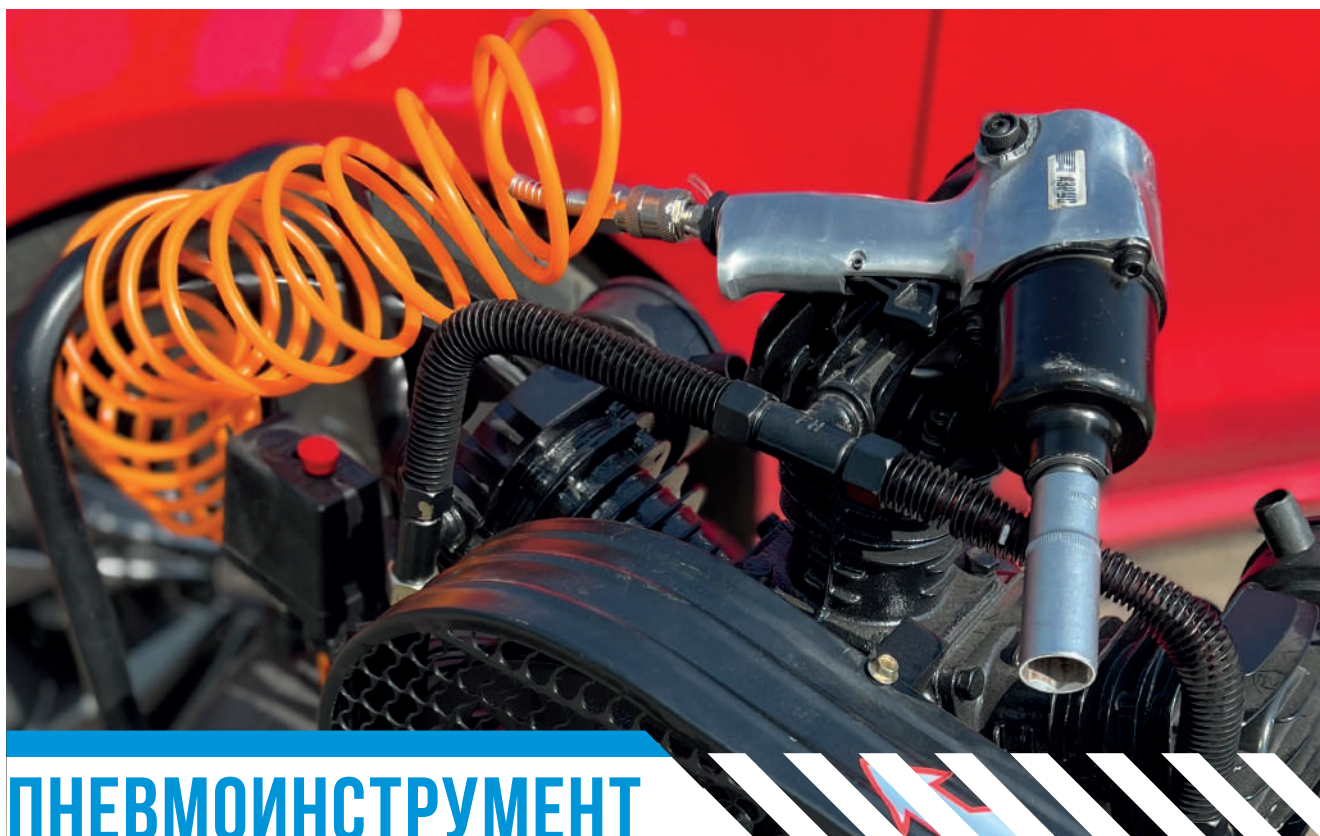
АРТ. 5770



МАНОМЕТР 50 ММ, 1/8" ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА | 12,5 БАР 1/4" М АЕРО

АРТ. 9126 | 5763





ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ

У любого электроинструмента существует аналог, работающий за счет использования сжатого воздуха. Такой пневматический инструмент имеет ряд достоинств, среди которых – высокая мощность, безопасность эксплуатации и довольно большой ресурс работы. Благодаря этим качествам различные пневмоинструменты, такие как, например, дрели и гайковерты, гвоздезабивные пистолеты и степлеры, краскопульты и аэрографы, продувочные и промывочные пистолеты широко используются на заводах и фабриках, сборочных производствах, строительных площадках, а также в автосервисах.

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИЯМ

КАТЕГОРИЯ	СТР.
АДАПТЕРЫ И ПЕРЕХОДНИКИ	100
ВОЗДУШНЫЕ ШЛАНГИ	100



АДАПТЕРЫ И ПЕРЕХОДНИКИ



СОЕДИНИТЕЛЬ RAPID F «МАМА»

ЁЛОЧКА 5 MM
АРТ. 5127



ЁЛОЧКА 6 MM
АРТ. 5128



ЁЛОЧКА 9 MM
АРТ. 5982



ВНУТР. РЕЗЬБА 1/4"
АЕРО
АРТ. 5768



ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА 1/4 "
FOXWELD
АРТ. 5099



ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА 1/4"
АРТ. 5125



СОЕДИНИТЕЛЬ RAPID M «ПАПА»

ЁЛОЧКА 5 MM
АРТ. 5129



ЁЛОЧКА 6 MM
АРТ. 5130



ЁЛОЧКА 9 MM
АРТ. 5981



ВНЕС. РЕЗЬБА 1/4"
АРТ. 5126



ВНЕС. РЕЗЬБА 1/2
АЕРО
АРТ. 5769



НИППЕЛЬ УНИВЕРС.
АЕРО 6X9 / 9X6 MM
АРТ. 5775



ВОЗДУШНЫЕ ШЛАНГИ



РЕЗИНОВЫЕ МАСЛОСТОЙКИЕ



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	МАКС. ДАВЛЕНИЕ, БАР	ВНУТР. / НАРУЖ. ДИАМЕТР, ММ	ДЛИНА, М
6505	АЕРО ШЛАНГ С ФИТИНГАМИ RAPID, 20 БАР, 12X6 ММ, 10 М	20	6 / 12	10
6506	АЕРО ШЛАНГ С ФИТИНГАМИ RAPID, 20 БАР, 12X6 ММ, 15 М	20	6 / 12	15
6510	АЕРО ШЛАНГ С ФИТИНГАМИ RAPID, 20 БАР, 15X9 ММ, 10 М	20	9 / 15	10
6511	АЕРО ШЛАНГ С ФИТИНГАМИ RAPID, 20 БАР, 15X9 ММ, 15 М	20	9 / 15	15
6512	АЕРО ШЛАНГ С ФИТИНГАМИ RAPID, 20 БАР, 15X9 ММ, 20 М	20	9 / 15	20
6513	АЕРО ШЛАНГ С ФИТИНГАМИ RAPID, 20 БАР, 15X9 ММ, 25 М	20	9 / 15	25
6509	АЕРО ШЛАНГ С ФИТИНГАМИ RAPID, 20 БАР, 15X9 ММ, 5 М	20	9 / 15	5

СПИРАЛЬНЫЕ



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	МАКС. ДАВЛЕНИЕ, БАР	ВНУТР. / НАРУЖ. ДИАМЕТР, ММ	ДЛИНА, М
5773	АЕРО ШЛАНГ С ФИТИНГАМИ RAPID, 10 БАР, 8X6 ММ, 10 М	10	6 / 8	10
5774	АЕРО ШЛАНГ С ФИТИНГАМИ RAPID, 10 БАР, 8X6 ММ, 15 М	10	6 / 8	15



СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

Работа сварщика является довольно опасной, поскольку сварочный процесс сопровождается мощным излучением электрической дуги, разбрызгиванием расплавленного металла и образованием дыма. Поэтому работник, выполняющий сварку, должен использовать средства индивидуальной защиты. Главным из них является маска, которая защищает органы зрения и кожу лица от яркого видимого, ультрафиолетового и инфракрасного излучения, а также брызг горячего металла. Наиболее эффективным СИЗ является маска «хамелеон», светофильтр которой автоматически затемняется при появлении электродуги и осветляется в конце сварки. Для защиты органов дыхания от сварочных аэрозолей и пыли существуют «хамелеоны» с системой очистки воздуха. К СИЗ сварщика относятся также специальная одежда, например, краги и перчатки.

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИЯМ

КАТЕГОРИЯ	СТР.
СВАРОЧНЫЕ МАСКИ	102
ОГОЛОВЬЯ С КРЕПЁЖНЫМИ ДЕТАЛЯМИ	113
ПОЛИКАРБОНАТНЫЕ СТЕКЛА	113
СВЕТОФИЛЬТРЫ	114
ПЕРЧАТКИ И КРАГИ.	116



СВАРОЧНЫЕ МАСКИ



АРТ.	МОДЕЛЬ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	НАЛИЧИЕ БОКОВОГО ОБЗОРА	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ВНЕШНЯЯ РЕГУЛИРОВКА ЗАТЕМНЕНИЯ	СМЕННАЯ БАТАРЕЯ	РЕЖИМ ШЛИФОВКИ	FULL COLOUR
						ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ				
7581	КОРУНД-3 PLUS	82x42	НЕТ	2	1/1/1/1	4	9-13	ДА	ДА	ДА	ДА
7389	КОРУНД-Х	100x67	НЕТ	4	1/1/1/1	4	5-9/9-13	НЕТ	ДА	ДА	ДА
7392	КОРУНД-Х PLUS	100x67	НЕТ	4	1/1/1/1	4	5-9/9-13	ДА	ДА	ДА	ДА
5292	GEFEST «СИНЯЯ»	100x67	НЕТ	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	ДА	ДА	ДА	НЕТ
6593	TOPSHIELD ORIGINAL	93x80	НЕТ	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	ДА	ДА	ДА	НЕТ
8877	GUARDIAN «ЧЕРНАЯ» С ТУРБОБЛОКОМ GUARDIAN AIR	100x67	ДА	4	1/1/1/1	3	5-9/9-13	НЕТ	ДА	ДА	ДА
6615	КОРУНД МЕГА «КРАСНАЯ»	115x85	ДА	5	1/1/1/1	3	4-8/8-13	ДА	ДА	ДА	ДА
5322	ГЛАДИАТОР «ЧЕРНАЯ» С5	110x90	-	-	-	11	11	-	-	-	-
4203	ЛОРД «ЧЕРНАЯ»	92x42	НЕТ	2	1/2/1/2	4	9-13	НЕТ	НЕТ	ДА	НЕТ
3465	КОРУНД-2 «КРАСНАЯ»	92x42	НЕТ	2	1/1/1/2	4	9-13	ДА	ДА	ДА	НЕТ
3466	КОРУНД-2 «СИНЯЯ»	92x42	НЕТ	2	1/1/1/2	4	9-13	ДА	ДА	ДА	НЕТ
3467	КОРУНД-2 «ПЛАМЯ»	92x42	НЕТ	2	1/1/1/2	4	9-13	ДА	ДА	ДА	НЕТ
4229	КОРУНД-2 «КАРБОН»	100x67	НЕТ	2	1/2/1/2	4	9-13	ДА	ДА	НЕТ	НЕТ
5516	КОРУНД-5 «РОДИНА»	92x42	НЕТ	2	1/2/1/2	4	9-13	ДА	ДА	ДА	НЕТ
5512	КОРУНД-5 «ЧЕРНАЯ»	92x42	НЕТ	2	1/2/1/2	4	9-13	ДА	ДА	ДА	НЕТ
5513	КОРУНД-5 «СИНЯЯ»	92x42	НЕТ	2	1/2/1/2	4	9-13	ДА	ДА	ДА	НЕТ
8266	КОРУНД-Х PRO	100x68	НЕТ	4	1/1/1/1	4	9-13	ДА	ДА	ДА	ДА
5293	GEFEST «КРАСНАЯ»	100x67	НЕТ	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	ДА	ДА	ДА	НЕТ
5296	GEFEST «ВЕКТОР»	100x93	НЕТ	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	ДА	ДА	ДА	НЕТ
5294	GEFEST «ЧЕРНАЯ»	100x93	НЕТ	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	ДА	ДА	ДА	НЕТ
6607	FOXСРАФТ «ГАЛАКТИКА»	100x93	НЕТ	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	ДА	ДА	ДА	НЕТ
6570	FOXСРАФТ «МАГМА»	100x93	НЕТ	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	ДА	ДА	ДА	НЕТ
6568	FOXСРАФТ «ИНДИГО»	100x93	НЕТ	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	ДА	ДА	ДА	НЕТ
7395	КОРУНД-Х SYNERGY	100x93	НЕТ	5	1/1/1/1	3	4-8/8-13	ДА	ДА	ДА	НЕТ
5989	КОРУНД МЕГА «ЧЕРНАЯ»	115x85	ДА	4	1/1/1/2	3	4-8/8-12	ДА	ДА	ДА	ДА

ФУНКЦИИ СВАРОЧНОЙ МАСКИ



ЗАЩИТА РОГОВИЦЫ ГЛАЗА ОТ ВСПЫШЕК ЯРКОГО СВЕТА И УЛЬТРАФИОЛЕТОВЫХ ЛУЧЕЙ



ЗАЩИТА ЛИЦА, ГЛАЗ И ШЕИ ОТ ОКАЛИН, ОБРАЗУЮЩИХСЯ ПРИ СВАРКЕ МЕТАЛЛА В ВИДЕ НЕБОЛЬШИХ ЧАСТИЧЕК ШЛАКА



БЛАГОДАРЯ ФИКСАЦИИ НА ГОЛОВЕ, ПРАВИЛЬНО ПОДОБРАННАЯ МАСКА ПОЗВОЛЯЕТ КОМФОРТНО ВЫПОЛНЯТЬ ПРОЦЕСС СВАРКИ

ВЫБОР СТЕПЕНИ ЗАТЕМНЕНИЯ

МЕТОД СВАРКИ	СВАРОЧНЫЙ ТОК, А							
	40	70	125	175	225	300	400	500
ММА	8	9	10	11	12	12-13	13	14
МАG	8	8-9	10	11	11-12	12	12-13	13
ТIG	9	9-10	10-11	11	12	12-13	13	14
МIG (СТЯЖ. МЕТАЛ.)	9	9	9-10	10-11	11	12	13	14
МIG (ЛЕГК. СПЛАВ.)	10	10	10	10-11	11-12	12-13	13-14	14-15
ВОЗД.-ДУГ. СТРОЖКА	10	10	10	10-11	12	13	14	15
ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА	9	9	9-10	11-12	12-13	13	13	-
ПЛАЗМЕННО-ДУГ. ЭЛЕКТРОСВАРКА	6	8	9-10	10-11	11-12	12	13	14



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;
- Долгий срок службы светофильтра за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол;
- Легкий и прочный материал маски, устойчивый к излучению сварочной дуги.



FULL COLOUR
ЕСТЕСТВЕННАЯ
ЦВЕТОПЕРЕДАЧА



**СМЕННЫЙ ИСТОЧНИК
ПИТАНИЯ**
ДЛИТЕЛЬНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ



**ВЫСШИЙ ОПТИЧЕСКИЙ
КЛАСС**
ОТСУТСТВИЕ РАЗМЫТИЙ И ИСКАЖЕНИЙ



Быстрое время
срабатывания



Задержка открытия



Максимальная защита
от УФ/ИК-излучения



Адаптивная
регулировка оголовья



Подходит для
любых видов сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, СЕК	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, СЕК
					ОТКРЫТОЕ СОСТ.	ЗАКРЫТОЕ СОСТ.		
3600V	110x90	82x42	2	1/1/1/1	4	9-13	0,15 - 0,8	0,00004

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

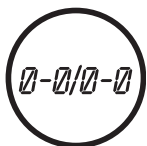


ОСОБЕННОСТИ:

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



4 ДАТЧИКА ДУГИ
 ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ
 СРАБАТЫВАНИЯ



**РАСШИРЕННЫЙ
 ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ**
 УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ - ДЛЯ ЛЮБЫХ
 ВИДОВ СВАРКИ И РЕЗКИ



FULL COLOUR
 ЕСТЕСТВЕННАЯ ЦВЕТОПЕРЕДАЧА



**ВЫСШИЙ ОПТИЧЕСКИЙ
 КЛАСС**
 ОТСУТСТВИЕ РАЗМЫТИЙ И ИСКАЖЕНИЙ



Регулируемый режим
 «сварка/резка»



Сменный источник
 питания



Максимальная защита
 от УФ/ИК-излучения



Адаптивная
 регулировка оголовья

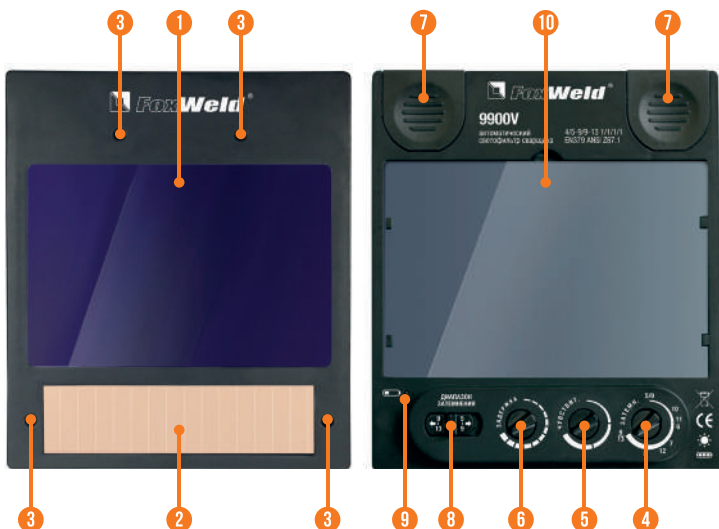


Подходит для
 любых видов сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, СЕК	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, СЕК
					ОТКРЫТОЕ СОСТ.	ЗАКРЫТОЕ СОСТ.		
9900V	133x114	100x67	4	1/1/1/1	4	5-9/9-13	0,15 - 0,8	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



ОСОБЕННОСТИ:

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



4 ДАТЧИКА ДУГИ
 ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ
 СРАБАТЫВАНИЯ



**РАСШИРЕННЫЙ
 ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ**
 УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ - ДЛЯ ЛЮБЫХ
 ВИДОВ СВАРКИ И РЕЗКИ



FULL COLOUR
 ЕСТЕСТВЕННАЯ ЦВЕТопЕРЕДАЧА



**ВЫСШИЙ ОПТИЧЕСКИЙ
 КЛАСС**
 ОТСУТСТВИЕ РАЗМЫТИЙ И ИСКАЖЕНИЙ



Регулируемый режим
 «сварка/резка»



Сменный источник
 питания



Максимальная защита
 от УФ/ИК-излучения



Адаптивная
 регулировка оголовья



Внешние
 регулировки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, СЕК	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, СЕК
					ОТКРЫТОЕ СОСТ.	ЗАКРЫТОЕ СОСТ.		
9910V	133x114	100x67	4	1/1/1/1	4	5-9/9-13	0,06 - 1,2	0,00004

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



ОСОБЕННОСТИ:

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



4 ДАТЧИКА ДУГИ
 ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ
 СРАБАТЫВАНИЯ



ВНЕШНЯЯ РЕГУЛИРОВКА
 УДОБНАЯ НАСТРОЙКА СТЕПЕНИ
 ЗАТЕМНЕНИЯ



**СМЕННЫЙ ИСТОЧНИК
 ПИТАНИЯ**
 ДЛИТЕЛЬНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ



Быстрое время
 срабатывания



Задержка открытия



Максимальная защита
 от УФ/ИК-излучения



Адаптивная
 регулировка оголовья

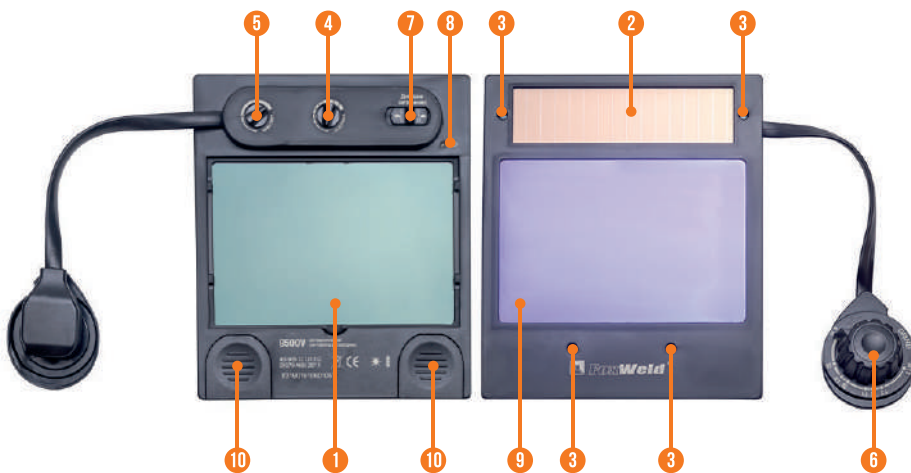


Подходит для
 любых видов сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, СЕК	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, СЕК
					ОТКРЫТОЕ СОСТ.	ЗАКРЫТОЕ СОСТ.		
9500V	133x114	100x67	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	0,15 - 0,8	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР 9500V



- 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

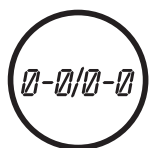


ОСОБЕННОСТИ:

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



4 ДАТЧИКА ДУГИ
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ
СРАБАТЫВАНИЯ



**РАСШИРЕННЫЙ
ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ**
УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ - ДЛЯ ЛЮБЫХ
ВИДОВ СВАРКИ И РЕЗКИ



ЦИФРОВОЕ УПРАВЛЕНИЕ
ТОЧНАЯ НАСТРОЙКА И КОНТРОЛЬ ВСЕХ
ПАРАМЕТРОВ



Регулируемый режим
«сварка/резка»



Сменный источник
питания



Максимальная защита
от УФ/ИК-излучения



Адаптивная
регулировка оголовья



Подходит для
любых видов сварки

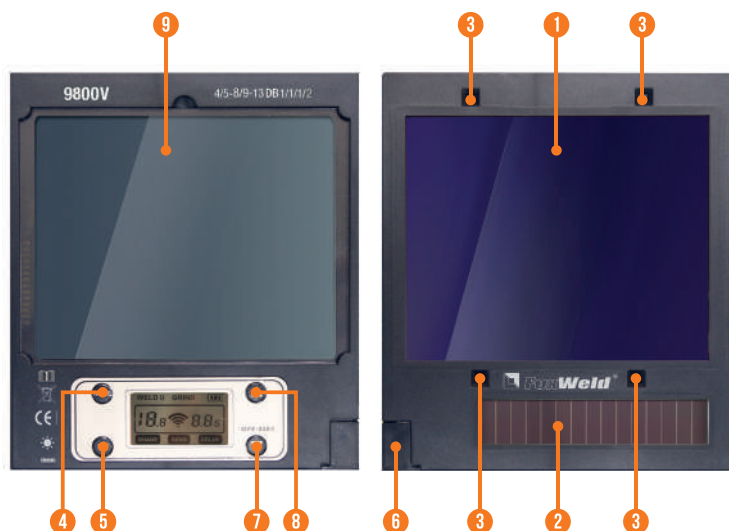


Оборудован под
диоптрии

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, СЕК	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, СЕК
					ОТКРЫТОЕ СОСТ.	ЗАКРЫТОЕ СОСТ.		
9800V	133x114	93x80	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	0,15 - 0,8	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР 9800V

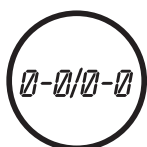


- 1 Защитное поликарбонатное стекло
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Переключение режима работы
- 5 Настройка режима работы
- 6 Отсек сменных элементов питания
- 7 Кнопка переключения параметра / значения вперед
- 8 Кнопка переключения параметра / значения назад
- 9 Смотровое окно



ОСОБЕННОСТИ:

- Защита органов дыхания от аэрозолей, продуктов горения сварочной дуги и производственной пыли;
- Большая площадь обзора за счёт наличия прозрачных боковых зон;
- Ёмкий аккумулятор в 3,3 А, работа турбоблока до 8 часов, время полной заряда составляет 2,5 часа;
- Максимальная степень защиты глаз сварщика гарантирована 4 датчиками, светофильтром 9990V;
- Оптический класс 1/1/1/1.



РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ
УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ - ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ



180° ПАНОРАМНЫЙ ОБЗОР
ПОЛНЫЙ КОНТРОЛЬ ОКРУЖАЮЩЕГО ПРОСТРАНСТВА



FULL COLOUR
ЕСТЕСТВЕННАЯ ЦВЕТОПЕРЕДАЧА



1/1/1/1 ВЫСШИЙ ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС
ОТСУТСТВИЕ РАЗМЫТИЙ И ИСКАЖЕНИЙ

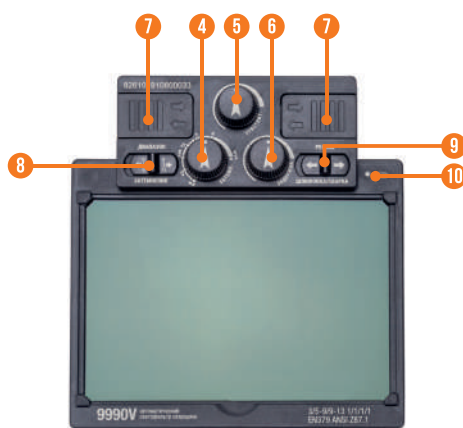
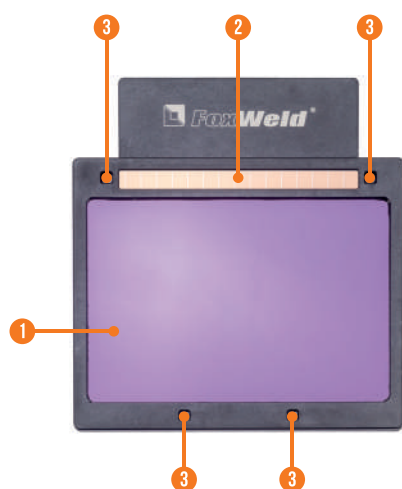


TIG 2A ОДИН ИЗ ЛУЧШИХ TIG-РЕЙТИНГОВ
ДЛЯ СВАРКИ НА МАЛЫХ ТОКАХ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, СЕК	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, СЕК
					ОТКРЫТОЕ СОСТ.	ЗАКРЫТОЕ СОСТ.		
9990V	133x114	100x67	4	1/1/1/1	3	5-9/9-13	0,06 - 1,2	<1/20000

СВЕТОФИЛЬТР 9990V



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор затемнения
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Регулятор задержки открытия
- 7 Отсеки для батареи типа CR2450
- 8 Переключатель диапазона затемнения
- 9 Переключатель режимов «шлифовка/сварка»
- 10 Индикатор низкого заряда батареи



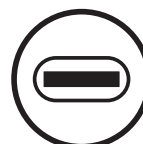
ТУРБОБЛОК GUARDIAN AIR



**6 РЕЖИМОВ РАБОТЫ
ВЕНТИЛЯТОРА**



ВИБРОСИГНАЛ
ПРИ НИЗКОМ ЗАРЯДЕ БАТАРЕИ ИЛИ
КРИТИЧЕСКОМ ЗАСОРЕНИИ ФИЛЬТРА



РАЗЪЕМ ЗАРЯДА TYPE-C
СОВМЕСТИМОСТЬ С ЛЮБЫМИ
ЗАРЯДНЫМИ УСТРОЙСТВАМИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ ТУРБОБЛОКА	ВОЗДУШНЫЙ ПОТОК, Л/МИН	КОЛ-ВО СТУПЕНЕЙ РЕГУЛИРОВКИ ПОТОКА ВОЗДУХА	ЗВУКОВОЙ АВАРИЙНЫЙ СИГНАЛ	ВИБРО- СИГНАЛИ- ЗАЦИЯ	ТИП ОСНОВНОГО ФИЛЬТРА	ЭФФЕКТИВНОСТЬ ОЧИСТКИ ВОЗДУХА, %	ТИП / ЕМКОСТЬ БАТАРЕИ	ТИП РАЗЪЕМА ДЛЯ ЗАРЯДКИ БАТАРЕИ	РЕЖИМ БЫСТРОЙ ЗАРЯДКИ	ВРЕМЯ ЗАРЯДА БАТАРЕИ, Ч
GUARDIAN AIR	170-220	6	ЕСТЬ	ЕСТЬ	HEPA TN2	99,996	Li-Ion 14,4 V, 3.3 AH	TYPE-C	ЕСТЬ	ДО 2,5

ЖК-ДИСПЛЕЙ



- 1 Значение воздушного потока
- 2 Степень загрязнения воздушного фильтра
- 3 Заряд батареи
- 4 Остаток времени заряда батареи

КОМПЛЕКТАЦИЯ



- 1 Маска сварщика Guardian «черная» 9990V
- 2 Турбоблок Guardian Air с поясом
- 3 Шланг подачи воздуха
- 4 Помочи с карабинами
- 5 Зарядное устройство с кабелем 1м USB -Type-C
- 6 Инструкция к маске, инструкция к турбоблоку
- 7 Ротаметр для контроля потока воздуха
- 8 2 батарейки CR2032 (установлены в светофильтр)
- 9 Запасные защитные поликарбонатные стекла: 2 внешних и 1 внутреннее
- 10 Гарантийный талон



ОСОБЕННОСТИ:

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



5 ДАТЧИКОВ ДУГИ
 ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ
 СРАБАТЫВАНИЯ



180° SYNERGY
 СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ПОДБОР
 ПАРАМЕТРОВ ЗАТЕМНЕНИЯ



180° ПАНОРАМНЫЙ ОБЗОР
 ПОЛНЫЙ КОНТРОЛЬ
 ОКРУЖАЮЩЕГО ПРОСТРАНСТВА

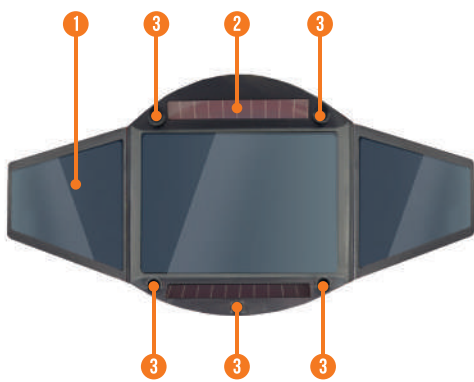


ЦИФРОВОЕ УПРАВЛЕНИЕ
 ТОЧНАЯ НАСТРОЙКА И КОНТРОЛЬ ВСЕХ
 ПАРАМЕТРОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

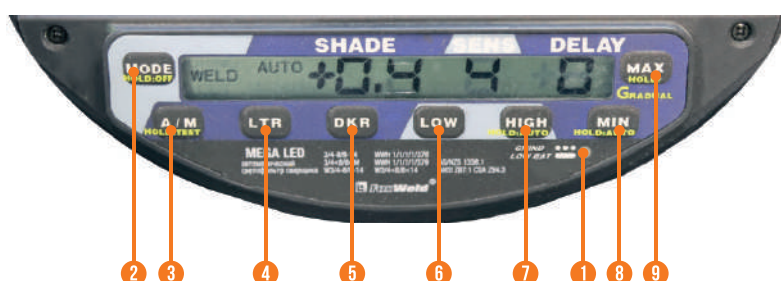
МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО БОКОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, СЕК	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, СЕК
						ОТКРЫТОЕ СОСТ.	ЗАКРЫТОЕ СОСТ.		
MEGA LEG	115x85	115x85	80x35x60	5	1/1/1/1	3	4-8/8-13	0,15 - 1,0	0,0001

СВЕТОФИЛЬТР MEGA LED



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Сенсоры
- 4 Защитное поликарбонатное стекло
- 5 LCD-дисплей

СВЕТОФИЛЬТР MEGA LED



- 1 Индикация режима шлифовки/разряда батареи
- 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



ГЛАДИАТОР «ЧЕРНАЯ» С5
АРТ. 5322



ОТКИДНОЕ СТЕКЛО



ПОДХОДИТ ДЛЯ ВСЕХ ВИДОВ СВАРКИ



МАКС. ЗАЩИТА ОТ УФ/ИК-ИЗЛУЧЕНИЯ



АДАПТИВНАЯ РЕГУЛИРОВКА ОГЛОВЬЯ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	СТЕКЛО С5 TC-3
РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	110x90 / 110x90
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN	11

С5 TC-3



ВНЕШНЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО: АРТ. 2061
ВНУТРЕННЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО: АРТ. 2063

ЛОРД «ЧЕРНАЯ»
АРТ. 4203



РЕЖИМ «СВАРКА/РЕЗКА» ДЛЯ УШМ



ПОДХОДИТ ДЛЯ ВСЕХ ВИДОВ СВАРКИ



МАКС. ЗАЩИТА ОТ УФ/ИК-ИЗЛУЧЕНИЯ



КОМБИНИРОВАННОЕ ПИТАНИЕ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	АСФ 4/9-13
РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	110x90 / 92x42
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	2
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/2/1/2
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	4 / 9-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	0,15-0,8

АСФ 4/9-13



ВНЕШНЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО: АРТ. 2061
ВНУТРЕННЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО: АРТ. 2063

КОРУНД-2 «КРАСНАЯ» | «СИНЯЯ» | «ПЛАМЯ»
АРТ. 3465 | 3466 | 3467



СМЕННЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ



БЫСТРОЕ ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ



ИНДИКАТОР ЗАРЯДА БАТАРЕИ



МАКС. ЗАЩИТА ОТ УФ/ИК-ИЗЛУЧЕНИЯ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	7100V
РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	110x90 / 92x42
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	2
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/1/1/2
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	4 / 9-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	0,15-0,8

7100V



ВНЕШНЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО: АРТ. 4589
ВНУТРЕННЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО: АРТ. 2063

КОРУНД-2 «КАРБОН»
АРТ. 4229



СМЕННЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ



БЫСТРОЕ ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ



ИНДИКАТОР ЗАРЯДА БАТАРЕИ



МАКС. ЗАЩИТА ОТ УФ/ИК-ИЗЛУЧЕНИЯ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	9100V
РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	110x90 / 100x67
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	2
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/2/1/2
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	4 / 9-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	0,15-0,8

9100V



ВНЕШНЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО: АРТ. 4589
ВНУТРЕННЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО: АРТ. 2063

КОРУНД-5 «РОДИНА» | «ЧЕРНАЯ» | «СИНЯЯ»
АРТ. 5516 | 5512 | 5513



РЕЖИМ «СВАРКА/РЕЗКА» ДЛЯ УШМ



ПОДХОДИТ ДЛЯ ВСЕХ ВИДОВ СВАРКИ



МАКС. ЗАЩИТА ОТ УФ/ИК-ИЗЛУЧЕНИЯ



КОМБИНИРОВАННОЕ ПИТАНИЕ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	2100V
РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	110x90 / 92x42
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	2
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/2/1/2
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	4 / 9-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	0,15-0,8

2100V



ВНЕШНЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО: АРТ. 6106
ВНУТРЕННЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО: АРТ. 2063

КОРУНД-Х PRO
АРТ. 8266



РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ



ЕСТЕСТВЕННАЯ ЦВЕТОПЕРЕДАЧА



ВЫСШИЙ ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС



4 ДАТЧИКА ДУГИ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	8100V
РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	127x116x10 / 100x68
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	4
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/1/1/1
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	4 / 9-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	0,2-1,0

8100V



ВНЕШНЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО: АРТ. 9027
ВНУТРЕННЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО: АРТ. 9028

СВАРОЧНЫЕ МАСКИ

GEFEST «КРАСНАЯ»

АРТ. 5293



ВНЕШНЯЯ РЕГУЛИРОВКА



4 ДАТЧИКА ДУГИ



МАКС. ЗАЩИТА ОТ УФ/ИК-ИЗЛУЧЕНИЯ



СМЕННЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	9500V
РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	133x114 / 100x67
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	4
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/1/1/2
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	4 / 5-9 / 9-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	0,15-0,8

9500V



ВНЕШНЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО:
ВНУТРЕННЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО:

АРТ. 6129
АРТ. 3804

GEFEST «ВЕКТОР» | «ЧЕРНАЯ»

АРТ. 5296 | 5294



РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ



УВЕЛИЧ. РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА



4 ДАТЧИКА ДУГИ



СМЕННЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	9700V
РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	133x114 / 100x93
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	4
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/1/1/2
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	4 / 5-9 / 9-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	0,15-0,8

9700V



ВНЕШНЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО:
ВНУТРЕННЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО:

АРТ. 6129
АРТ. 3804

FOXCRRAFT «ГАЛАКТИКА» | «МАГМА» | «ИНДИГО»

АРТ. 6607 | 6570 | 6568



РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ



УВЕЛИЧ. РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА



4 ДАТЧИКА ДУГИ



СМЕННЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	9700V
РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	133x114 / 100x93
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	4
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/1/1/2
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	4 / 5-9 / 9-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	0,15-0,8

9700V



ВНЕШНЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО:
ВНУТРЕННЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО:

АРТ. 6129
АРТ. 3804

КОРУНД-X SYNERGY

АРТ. 7395



СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ПОДБОР ПАРАМЕТРОВ



РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ



5 ДАТЧИКОВ ДУГИ



РЕГУЛИРУЕМЫЙ РЕЖИМ «СВАРКА / РЕЗКА»

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	MEGA LED 2
РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	133x114 / 100x93
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	5
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/1/1/1
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	3 / 4-8 / 8-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	0,06-1,2

MEGA LED 2



ВНЕШНЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО:
ВНУТРЕННЕЕ ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО:

АРТ. 6129
АРТ. 3804

КОРУНД МЕГА «ЧЁРНАЯ»

АРТ. 5989



ПАНОРАМНЫЙ ОБЗОР



ПОДХОДИТ ДЛЯ ВСЕХ ВИДОВ СВАРКИ



БОКОВОЕ ЗАТЕМНЕНИЕ



РЕГУЛИРУЕМЫЙ РЕЖИМ «СВАРКА / РЕЗКА»

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	MEGA LED
РАЗМЕР СМОТРОВОЙ ОБЛАСТИ, ММ	114x114 / 114x84
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	4
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/1/1/2
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	3 / 4-8 / 8-12
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	0,15-1

MEGA LED



МАСКА СВАРЩИКА ДЛЯ СВАРКИ В РЕЖИМЕ COLD TIG

АРТ. 8315



БЫСТРОЕ ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ



АДАПТИВНАЯ РЕГУЛИРОВКА ОГОЛОВЬЯ

ВЫХОДНОЙ СИГНАЛ СВАРОЧНОГО АППАРАТА	СОСТОЯНИЕ СИГНАЛА	РЕЖИМЫ РАБОТЫ СВЕТОФИЛЬТРА (LCD) И СВЕТОДИОДНОЙ ПОДСВЕТКИ (LED)	
		ХОЛОДНАЯ СВАРКА (TIG COLD)	АРГОНОДУГОВАЯ СВАРКА (TIG)
AC12-15V LOOKHZ 0.2A	ЗАПУСК	LCD: В ОТКРЫТОМ СОСТОЯНИИ LED: ГОРИТ	LCD: В РАБОЧЕМ СОСТОЯНИИ LED: НЕ ГОРИТ
	ОСТАНОВКА	LCD: В РАБОЧЕМ СОСТОЯНИИ LED: НЕ ГОРИТ	LCD: В ОТКРЫТОМ СОСТОЯНИИ LED: ГОРИТ



ОГОЛОВЬЯ С КРЕПЁЖНЫМИ ДЕТАЛЯМИ



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 СРЕЛКИ. 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, ВЫДАВИВ 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 ДОСТИГНИТЕ 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 НЕРАВНОМЕРНОГО ЗАТЕМНЕНИЯ СВЕТОФИЛЬТРА.



ОГОЛОВЬЕ К МАСКАМ КОРУНД

АРТ. 3454

КОЛИЧЕСТВО УПОРОВ, ШТ	3
КОЛИЧЕСТВО РЕМНЕЙ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ, ШТ	1
МЯГКАЯ РЕЗИНОВАЯ ОБВОДКА	НЕТ



ОГОЛОВЬЕ TORBAND

АРТ. 7075

КОЛИЧЕСТВО УПОРОВ, ШТ	4
КОЛИЧЕСТВО РЕМНЕЙ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ, ШТ	2
МЯГКАЯ РЕЗИНОВАЯ ОБВОДКА	ДА



ПОЛИКАРБОНАТНЫЕ СТЕКЛА



СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ

226x106 MM

АРТ. 6106



СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ

119x99 MM

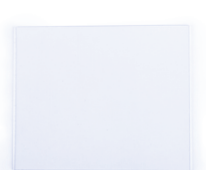
АРТ. 4589



СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ

110x90 MM

АРТ. 2061



СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ

105x86 MM

АРТ. 3946



СТЕКЛО ВНУТРЕННЕЕ

104x70 MM

АРТ. 3804



СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 393x150x1 MM

АРТ. 7098



СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 395x118 MM

АРТ. 8262



ПОЛИКАРБОНАТНЫЕ СТЕКЛА

СТЕКЛО ВНУТРЕННЕЕ
100x70 MM
АРТ. 9028

СТЕКЛО ВНУТРЕННЕЕ
104x69 MM
АРТ. 8263

СТЕКЛО ВНУТРЕННЕЕ
96x51 MM
АРТ. 2053

СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ
GEFEST 114x133x1 MM
АРТ. 6129

СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ TOPSHIELD
156.7x151.3x29.5 MM
АРТ. 6596

СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ
250x120 MM
АРТ. 9027



КОМПЛЕКТЫ ПОЛИКАРБОНАТНЫХ СТЕКОЛ

КОМПЛЕКТ ПОЛИКАРБОНАТНЫХ СТЕКОЛ №1
(10 ВНЕШН. 110x90 MM, 1 ВНУТР. 96x51 MM)
АРТ. 6590

КОМПЛЕКТ ПОЛИКАРБОНАТНЫХ СТЕКОЛ №2
(10 ВНЕШН. 119x98 MM, 1 ВНУТР. 96x51 MM)
АРТ. 6591

КОМПЛЕКТ ПОЛИКАРБОНАТНЫХ СТЕКОЛ №3 (8 ВНЕШН.
114x133 MM, 1 ВНУТР. 104x70 MM, 1 ВНУТР. 104x96 MM)
АРТ. 5318

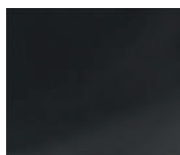


СВЕТОФИЛЬТРЫ



СВЕТОФИЛЬТРЫ ПАССИВНЫЕ

СТЕКЛО 110x90 C3 | C4 | C5 | C6 TC-3
АРТ. 5865 | 5866 | 2075 | 6475



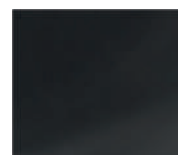
РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, MM 110x90
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN 9 | 10 | 11 | 12
УСТАНОВЛЕН В МАСКАХ FOXWELD - | - | 3389 | -

СТЕКЛО 121x69 C4 | C3 TC-3
АРТ. 2069 | 6476



РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, MM 122x69
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN 9 | 10
УСТАНОВЛЕН В МАСКАХ FOXWELD -

ФИЛЬТР Д./МАСКИ 3 ШТ 110x90 MM (C3-C4-C5)
АРТ. 5271



РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, MM 110x90
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN 9 | 10 | 11
УСТАНОВЛЕН В МАСКАХ FOXWELD --

**СООТВЕТВИЕ
МЕЖДУНАРОДНОЙ И ОТЕЧЕСТВЕННОЙ
МАРКИРОВКИ СТЕПЕНИ ЗАТЕМНЕНИЯ
СВЕТОФИЛЬТРА**

МЕЖДУНАРОДНАЯ	РОССИЙСКАЯ
8 DIN	C3
9 DIN	C4
10 DIN	C5
11 DIN	C6
12 DIN	C7
13 DIN	C8



СВЕТОФИЛЬТРЫ АВТОМАТИЧЕСКИЕ

АСФ 4/9-13

АРТ. 4039



РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / ОКНА, ММ	110x90 / 92x42
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ	2
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/2/1/2
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	4 / 9-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, СЕК	0,15-0,8
УСТАНОВЛЕН В МАСКАХ FOXWELD	4201, 4203

АСФ 4/9-13 С ВНЕШ.РЕГ.

АРТ. 3654



ВНЕШНЯЯ РЕГУЛИРОВКА



РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / ОКНА, ММ	110x90 / 92x42
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ	2
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/2/1/2
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	4 / 9-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, СЕК	0,15-0,8
УСТАНОВЛЕН В МАСКАХ FOXWELD	5895

2100V

АРТ. 2084



ВНЕШНЯЯ РЕГУЛИРОВКА



РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / ОКНА, ММ	110x90 / 92x42
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ	2
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/2/1/2
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	4 / 9-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, СЕК	0,15-0,8
УСТАНОВЛЕН В МАСКАХ FOXWELD	5512, 5516

3100V

АРТ. 4321



СВЕТОДИОДНАЯ ПОДСВЕТКА



РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / ОКНА, ММ	110x90 / 92x42
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ	2
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/2/1/2
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	4 / 9-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, СЕК	0,15-0,8
УСТАНОВЛЕН В МАСКАХ FOXWELD	-

5100V

АРТ. 2085



СМЕННЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ



РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / ОКНА, ММ	110x90 / 92x42
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ	2
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/1/1/2
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	4 / 9-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, СЕК	0,15-0,8
УСТАНОВЛЕН В МАСКАХ FOXWELD	-

7100V

АРТ. 7211



БЫСТРОЕ ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ



РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / ОКНА, ММ	110x90 / 92x42
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ	2
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/1/1/2
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	4 / 9-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, СЕК	0,15-0,8
УСТАНОВЛЕН В МАСКАХ FOXWELD	3465, 3466, 3467, 6565

9100V

АРТ. 3453



БЫСТРОЕ ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ



РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / ОКНА, ММ	110x90 / 100x67
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ	2
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/2/1/2
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	4 / 9-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, СЕК	0,15-0,8
УСТАНОВЛЕН В МАСКАХ FOXWELD	4229

9500V

АРТ. 5319



4 ДАТЧИКА ДУГИ



ВНЕШНЯЯ РЕГУЛИРОВКА



РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / ОКНА, ММ	133x114 / 100x67
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ	4
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/1/1/2
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	4 / 5-9 / 9-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, СЕК	0,15-0,8
УСТАНОВЛЕН В МАСКАХ FOXWELD	5292, 5293

9700V

АРТ. 5320



4 ДАТЧИКА ДУГИ



УВЕЛИЧ. РАЗМЕР СМОТРОВОВОГО ОКНА



РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА / ОКНА, ММ	133x114 / 100x93
КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ	4
ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	1/1/1/2
СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN (СВЕТЛОЕ / ТЕМНОЕ СОСТ.)	4 / 5-9 / 9-13
ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, СЕК	0,15-0,8
УСТАНОВЛЕН В МАСКАХ FOXWELD	5294, 5296, 6607, 6570

ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС СВЕТОФИЛЬТРА

1. КАЧЕСТВО ОПТИКИ
2. УРОВЕНЬ ЧЕТКОСТИ
3. СТЕПЕНЬ РАВНОМЕРНОСТИ ЗАТЕМНЕНИЯ ПО ВСЕЙ ПЛОЩАДИ СВЕТОФИЛЬТРА
4. ЗАВИСИМОСТЬ ЗАТЕМНЕНИЯ ОТ УГЛА ПРОСМОТРА

1 / 1 / 1 / 1



- УГЛОВАЯ ЗАВИСИМОСТЬ
- ОДНОРОДНОСТЬ
- РАССЕЯНИЕ СВЕТА
- ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС



ПЕРЧАТКИ И КРАГИ



АРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
ПЕРЧАТКИ							
7766	ПЕРЧАТКИ КОЖАНЫЕ FOXWELD «САХАРА» СА-05	10/XL	26,5	КОЖА БУЙВОЛА	КОЖА БУЙВОЛА	НЕТ	0,150
7768	ПЕРЧАТКИ КОЖАНЫЕ FOXWELD «ХАСКИ» СА-02	10/XL	26	КОРОВЬЯ КОЖА	КОРОВЬЯ КОЖА	НЕТ	0,150
7767	ПЕРЧАТКИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ FOXWELD «СПАРТА» Р-01	10/XL	24,5	КОЖА БУЙВОЛА	СИНТЕТИКА	НЕТ	0,090
7777	ПЕРЧАТКИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ FOXWELD «СУПРИМ» Р-02	10/XL	26	КОЖА БУЙВОЛА	СИНТЕТИКА	ХЛОПК. ФЛИС	0,210
7772	ПЕРЧАТКИ КОЖАНЫЕ МЯГКИЕ FOXWELD «АКУЛА» СА-03	10/XL	24,5	КОЖА БУЙВОЛА	КОРОВИЙ СПИЛОК	НЕТ	0,112
7773	ПЕРЧАТКИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ FOXWELD «АВАНГАРД» Р-02	11/XXL	26	КОРОВИЙ СПИЛОК	КОЖА БУЙВОЛА	НЕТ	0,200
7771	ПЕРЧАТКИ КОЖАНЫЕ МЯГКИЕ FOXWELD «МИНЬОН» СА-04	10/XL	26	КОРОВИЙ СПИЛОК	КОЖА БУЙВОЛА	НЕТ	0,112
7774	ПЕРЧАТКИ КОЖАНЫЕ FOXWELD «АЗИЯ» СА-01	10/XL	25	КОЖА БУЙВОЛА	КОРОВИЙ СПИЛОК	НЕТ	0,126
7775	ПЕРЧАТКИ КОЖАНЫЕ FOXWELD «ТИГР» СА-06	11/XXL	26,7	КОРОВЬЯ КОЖА+СПИЛОК	КОРОВЬЯ КОЖА	НЕТ	0,124
7770	ПЕРЧАТКИ МЕХАНИЧЕСКИЕ FOXWELD «КОМФОРТ» М-01	9,5/L	22	КОЗЬЯ КОЖА	СИНТЕТИКА	НЕТ	0,080
7779	ПЕРЧАТКИ КОЖАНЫЕ ДЛИННЫЕ FOXWELD «ЛОНГЕР» СА-10	10/XL	50	КОЗЬЯ КОЖА	КОЗЬЯ КОЖА	НЕТ	0,145
7778	ПЕРЧАТКИ МЕХАНИЧЕСКИЕ FOXWELD «КОМФОРТПЛЮС» М-02	9,5/L	25	РЕЗИНА	СИНТЕТИКА	НЕТ	0,110
7776	ПЕРЧАТКИ КОЖАНЫЕ FOXWELD «ПАНТЕРА» СА-07	10/XL	26	КОРОВЬЯ КОЖА	КОРОВЬЯ КОЖА	НЕТ	0,120
КРАГИ							
6323/6114	КРАГИ СПИЛКОВЫЕ ЗЕЛЁНЫЕ	11 / XXL	35	КОРОВИЙ СПИЛОК	КОРОВИЙ СПИЛОК	ТВИЛ, ФЛАНЕЛЬ	0,26
6324/5949	КРАГИ СПИЛКОВЫЕ КРАСНЫЕ	11 / XXL	35	КОРОВИЙ СПИЛОК	КОРОВИЙ СПИЛОК	ТВИЛ, ФЛАНЕЛЬ	0,26
8496	КРАГИ КОЖАНЫЕ МЯГКИЕ FOXWELD «ЕВРО» СА-08	10/XL	34	КОЗЬЯ КОЖА	КОЗЬЯ КОЖА	НЕТ	0,14
8495	КРАГИ КОЖАНЫЕ МЯГКИЕ FOXWELD «ПРОФ» КС-01	11 / XXL	26,5	КОЗЬЯ КОЖА	КОРОВИЙ СПИЛОК	НЕТ	0,24
8498	КРАГИ КОЖАНЫЕ МЯГКИЕ FOXWELD «МУСТАНГ» КС-03	10 / XL	26,5	КОЗЬЯ КОЖА	КОЗЬЯ КОЖА	НЕТ	0,24
8497	КРАГИ КОЖАНЫЕ FOXWELD «ВЕКТОР» КСА -09	10 / XL	34	КОЗЬЯ КОЖА	КОЗЬЯ КОЖА	НЕТ	0,14
7307	КРАГИ СПИЛКОВЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ «МАСТЕР»	12 / XXL	35	КОРОВИЙ СПИЛОК	КОРОВИЙ СПИЛОК	ХЛОПК. ФЛИС	0,40
8499	КРАГИ КОЖАНЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ FOXWELD «ЗАЩИТНИК» КС-03	12 / XXL	35	СПИЛОК (СУСИЛ.)	КОРОВИЙ СПИЛОК	ХЛОПК. ФЛИС	0,45
8494	КРАГИ СПИЛКОВЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ FOXWELD «ИНДИГО» КС-01	12 / XXL	35	СПИЛОК (СУСИЛ.)	КОРОВИЙ СПИЛОК	ХЛОПК. ФЛИС	0,44
8502	КРАГИ КОЖАНЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ FOXWELD «ЯНТАРЬ» КС-04	12 / XXL	35	СПИЛОК (СУСИЛ.)	КОРОВИЙ СПИЛОК	ХЛОПК. ФЛИС	0,42
8500	КРАГИ КОЖАНЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ FOXWELD «ГРАНИТ» КС-05	12 / XXL	35	СПИЛОК (СУСИЛ.)	КОРОВИЙ СПИЛОК	ХЛОПК. ФЛИС	0,42
7769	КРАГИ КОЖАНЫЕ МЯГКИЕ FOXWELD «ЭЛИТ» КСА-01	10/XL	34	КОРОВЬЯ КОЖА	КОРОВЬЯ КОЖА	НЕТ	0,18
8504	КРАГИ УТЕПЛЕННЫЕ FOXWELD «СИБИРЬ» КС-06	12 / XXL	36	КОРОВ. СПИЛОК (УСИЛЕННЫЙ)	КОРОВИЙ СПИЛОК	МЕХ БЕЛОГО ЦВЕТА	0,35
8503	КРАГИ АЛЮМИНИЗИРОВАННЫЕ FOXWELD «СПЛАВ»	12 / XXL	36	КОРОВИЙ СПИЛОК	АЛЮМИНИЗ. МАТЕР.	ХЛОПК. ФЛИС	0,35
8501	КРАГИ АЛЮМИНИЗИРОВАННЫЕ FOXWELD «СПЛАВ» KEVLAR	12 / XXL	36	КОРОВИЙ СПИЛОК	АЛЮМИНИЗ. МАТЕР.	КЕВЛАРОВЫЙ	0,35

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛОВ

КОЗЬЯ КОЖА

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ЛИЦЕВОЙ ПОВЕРХНОСТИ, БОЛЬШАЯ ЭЛАСТИЧНОСТЬ, ПРОЧНОСТЬ И ДОЛГОВЕЧНОСТЬ. ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ ПРОДУКЦИИ ВЫСОКОГО УРОВНЯ.

КОРОВЬЯ КОЖА

ПРОЧНАЯ КОЖА, МЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЫ И ЖЕСТКОСТИ, ЧЕМ БЫЧЬЯ. ИМЕЕТ ПРИЯТНУЮ ЕСТЕСТВЕННУЮ ФАКТУРУ, ИЗНОСОСТОЙКА.

КОЖА БУЙВОЛА

ИЗ НАТУРАЛЬНЫХ КОЖ - НАИБОЛЕЕ ПЛОТНАЯ, ЖЕСТКАЯ И ТЯЖЕЛАЯ. ИМЕЕТ ХАРАКТЕРНУЮ КРУПНОЗЕРНИСТУЮ ФАКТУРУ ЛИЦЕВОЙ ПОВЕРХНОСТИ И ТОЛЩИНУ ОТ 0,9 ДО 3 ММ. УСТОЙЧИВА К ВЛАГЕ И МЕХАНИЧЕСКИМ ПОВРЕЖДЕНИЯМ.

КОРОВИЙ СПИЛОК

НАТУРАЛЬНЫЙ КОЖЕВЕННЫЙ МАТЕРИАЛ, ПОЛУЧЕННЫЙ МЕХАНИЧЕСКИМ РАЗДЕЛЕНИЕМ НАТУРАЛЬНОЙ КОЖИ НА НЕСКОЛЬКО СЛОВЕВ (ОТ 3-Х ДО 6-ТИ).

СИНТЕТИКА

СОВРЕМЕННЫЕ СИНТЕТИЧЕСКИЕ ТКАНИ НИЧЕМ НЕ УСТУПАЮТ НАТУРАЛЬНЫМ МАТЕРИАЛАМ. УПРУГИЙ И ТЕРМОСТОЙКИЙ ПОЛИЭСТЕР ОТЛИЧАЕТСЯ ОСОБОЙ ИЗНОСОСТОЙКОСТЬЮ.

ТВИЛ

ХАРАКТЕРИЗУЕТСЯ МЯГКОСТЬЮ. ПИЧ-ЭФФЕКТ ДЕЛАЕТ ТВИЛ ПРИЯТНЫМ НА ОЩУПЬ. ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ ВОЛОКНА ОБЕСПЕЧИВАЮТ МАКСИМАЛЬНУЮ ВОЗДУХОПРОВОДНОСТЬ. НЕ ПОДВЕРЖЕН ВОЗДЕЙСТВИЮ ГРИБКА И МОЛИ.

ФЛАНЕЛЬ

БЫСТРО СОГРЕВАЮЩАЯ И ХОРОШО УДЕРЖИВАЮЩАЯ ТЕПЛО ТКАНЬ. МЯГКОСТЬ ОБЕСПЕЧИВАЕТ НЕБОЛЬШОЙ РЫХЛЫЙ ВОРС.

ХЛОПКОВЫЙ ФЛИС

ФЛИС ОБЛАДАЕТ СПОСОБНОСТЬЮ ХОРОШО СОХРАНЯТЬ ТЕПЛО И ОБЛАДАЕТ ВЛАГООТТАЛКИВАЮЩИМИ СВОЙСТВАМИ.

АЛЮМИНИЗИРОВАННЫЙ МАТЕРИАЛ

ИМЕЕТ ВЫСОКУЮ УСТОЙЧИВОСТЬ К ВОСПЛАМЕНЕНИЮ, КОНВЕКТИВНОМУ ТЕПЛУ, ТЕПЛОВОМУ ИЗЛУЧЕНИЮ, БОЛЬШОМУ ВЫБРОСУ РАСПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА.



FOXWELD «САХАРА» CA-05

АРТ. 7766



РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА

РАЗМЕР 10/XL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ / ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ КОЖА БУЙВОЛА
ПОДКЛАД НЕТ

FOXWELD «ХАСКИ» CA-02

АРТ. 7768



РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА

РАЗМЕР 10/XL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ / ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ КОРОВЬЯ КОЖА
ПОДКЛАД НЕТ

FOXWELD «СПАРТА» P-01

АРТ. 7767



РЕГУЛ. РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ



ВЫСОКОКАЧ. КОЖА

РАЗМЕР 10/XL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ / ТЫЛЬНОЙ СТОР. КОЖА БУЙВОЛА/СИНТЕТИКА
ПОДКЛАД НЕТ

FOXWELD «СУПРИМ» P-02

АРТ. 7777



ТКАН. МАТЕРИАЛ НА ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЕ



ПОДКЛАД ХЛОПК. ФЛИС

РАЗМЕР 10/XL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ / ТЫЛЬНОЙ СТОР. КОЖА БУЙВОЛА/СИНТЕТИКА
ПОДКЛАД ХЛОПК. ФЛИС

FOXWELD «АКУЛА» CA-03

АРТ. 7772



РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА

РАЗМЕР 10/XL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ/ТЫЛЬНОЙ СТОР. КОЖА БУЙВОЛА/КОРОВИЙ СПИЛОК
ПОДКЛАД НЕТ

FOXWELD «АВАНГАРД» P-02

АРТ. 7773



РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА

РАЗМЕР 11/XXL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ/ТЫЛЬНОЙ СТОР. КОРОВИЙ СПИЛОК/КОЖА БУЙВОЛА
ПОДКЛАД НЕТ

FOXWELD «МИНЬОН» CA-04

АРТ. 7771



РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА

РАЗМЕР 10/XL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ/ТЫЛЬНОЙ СТОР. КОРОВИЙ СПИЛОК/КОЖА БУЙВОЛА
ПОДКЛАД НЕТ

FOXWELD «АЗИЯ» CA-01

АРТ. 7774



РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА

РАЗМЕР 10/XL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ/ТЫЛЬНОЙ СТОР. КОЖА БУЙВОЛА/КОРОВИЙ СПИЛОК
ПОДКЛАД НЕТ

FOXWELD «ТИГР» CA-06

АРТ. 7775



УСИЛЕННАЯ СТОРОНА ЛАДОНИ



РЕГУЛ. РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ

РАЗМЕР 11/XXL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ/ТЫЛЬНОЙ СТОР. КОРОВ. КОЖА-СПИЛОК/КОРОВ. КОЖА
ПОДКЛАД НЕТ

FOXWELD «ПРОФ» KC-01

АРТ. 7770



РЕГУЛ. РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ



ВЫСОКОКАЧ. КОЖА

РАЗМЕР 9,5/L
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ / ТЫЛЬНОЙ СТОР. КОЗЬЯ КОЖА / СИНТЕТИКА
ПОДКЛАД НЕТ

FOXWELD «ЛОНГЕР» CA-10

АРТ. 7779



РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА

РАЗМЕР 10/XL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ / ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ КОЗЬЯ КОЖА
ПОДКЛАД НЕТ

FOXWELD «КОМФОРТПЛЮС» M-02

АРТ. 7778



РЕГУЛ. РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ



УСИЛЕННАЯ СТОРОНА ЛАДОНИ

РАЗМЕР 9,5/L
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ / ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ РЕЗИНА / СИНТЕТИКА
ПОДКЛАД НЕТ

FOXWELD «ПАНТЕРА» CA-07

АРТ. 7776



ВОДОНЕПРОНИЦАЕМОСТЬ



РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ

РАЗМЕР 10/XL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ / ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ КОРОВЬЯ КОЖА
ПОДКЛАД НЕТ



ОБЗОРЫ
ОБОРУДОВАНИЯ И
МАСТЕР-КЛАССЫ

КАК ПРАВИЛЬНО ВЫБРАТЬ РАЗМЕР ПЕРЧАТОК?

ШАГ 1.

ИЗМЕРЬТЕ ОКРУЖНОСТЬ ЛАДОНИ ДОМИНИРУЮЩЕЙ РУКИ ВЫШЕ БОЛЬШОГО ПАЛЬЦА

ШАГ 2.

ВЫБЕРИТЕ ПОДХОДЯЩИЙ ВАМ РАЗМЕР ПЕРЧАТОК В СООТВЕТСТВИИ С РАЗМЕРНОЙ ТАБЛИЦЕЙ

ОБХВАТ, СМ	ДО 25	25-27	ОТ 27,0
РОССИЙСКИЙ РАЗМЕР	L	XL	XXL
ЕВРОПЕЙСКИЙ РАЗМЕР	9,5	10	11-12



КРАГИ

FOXWELD ЗЕЛЕННЫЕ

АРТ. 6323 | 6114



ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ



ПОДКЛАД ТВИЛ+ФАНЕЛЬ

РАЗМЕР 11/XXL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ / ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ КОРОВИЙ СПИЛОК
ПОДКЛАД ТВИЛ+ФАНЕЛЬ

FOXWELD КРАСНЫЕ

АРТ. 6324 | 5949



ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ



ПОДКЛАД ТВИЛ+ФАНЕЛЬ

РАЗМЕР 11/XXL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ / ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ КОРОВИЙ СПИЛОК
ПОДКЛАД ТВИЛ+ФАНЕЛЬ

FOXWELD «ЕВРО» СА-08

АРТ. 8496



ИЗНОСО-СТОЙКОСТЬ И ДОЛГОВЕЧНОСТЬ



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА

РАЗМЕР 10/XL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ / ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ КОЗЬЯ КОЖА
ПОДКЛАД НЕТ

FOXWELD «ПРОФ» КС-01

АРТ. 8495



ИЗНОСО-СТОЙКОСТЬ И ДОЛГОВЕЧНОСТЬ



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА

РАЗМЕР 11/XXL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ/ТЫЛЬНОЙ СТОР. КОЗЬЯ КОЖА/КОРОВИЙ СПИЛОК
ПОДКЛАД НЕТ

FOXWELD «МУСТАНГ» КС-03

АРТ. 8498



КЕВЛАРОВЫЕ НИТИ



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА

РАЗМЕР 10/XL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ/ТЫЛЬНОЙ СТОР. КОЗЬЯ КОЖА/КОРОВИЙ СПИЛОК
ПОДКЛАД НЕТ

FOXWELD «ВЕКТОР» КСА-09

АРТ. 8497



РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА

РАЗМЕР 10/XL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ / ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ КОЗЬЯ КОЖА
ПОДКЛАД НЕТ

FOXWELD «МАСТЕР»

АРТ. 7307



ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ



КЕВЛАРОВЫЕ НИТИ

РАЗМЕР 12/XXL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ / ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ КОРОВИЙ СПИЛОК
ПОДКЛАД ХЛОПКОВЫЙ ФЛИС

FOXWELD «ЗАЩИТНИК» КС-03

АРТ. 8499



ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ



УСИЛЕННАЯ СТОРОНА ЛАДОНИ

РАЗМЕР 12/XXL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ/ТЫЛЬНОЙ СТОР. СПИЛОК (УСИЛ.)/КОРОВИЙ СПИЛОК
ПОДКЛАД ХЛОПКОВЫЙ ФЛИС

FOXWELD «ИНДИГО» КС-01

АРТ. 8494



ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ



КЕВЛАРОВЫЕ НИТИ

РАЗМЕР 12/XXL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ/ТЫЛЬНОЙ СТОР. СПИЛОК (УСИЛ.)/КОРОВИЙ СПИЛОК
ПОДКЛАД ХЛОПКОВЫЙ ФЛИС

FOXWELD «ЯНТАРЬ» КС-04

АРТ. 8502



ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ



КЕВЛАРОВЫЕ НИТИ

РАЗМЕР 12/XXL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ/ТЫЛЬНОЙ СТОР. СПИЛОК (УСИЛ.)/КОРОВИЙ СПИЛОК
ПОДКЛАД ХЛОПКОВЫЙ ФЛИС

FOXWELD «ГРАНИТ» КС-05

АРТ. 8500



ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ



УСИЛЕННАЯ СТОРОНА ЛАДОНИ

РАЗМЕР 12/XXL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ/ТЫЛЬНОЙ СТОР. СПИЛОК (УСИЛ.)/КОРОВИЙ СПИЛОК
ПОДКЛАД ХЛОПКОВЫЙ ФЛИС

FOXWELD «ЭЛИТ» КСА-01

АРТ. 7769



КЕВЛАРОВЫЕ НИТИ



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА

РАЗМЕР 10/XL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ / ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ КОЗЬЯ КОЖА
ПОДКЛАД НЕТ

FOXWELD «СИБИРЬ» КС-06

АРТ. 8504



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА



ПОДКЛАД ИСКУССТВЕННЫЙ МЕХ

РАЗМЕР 12/XXL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ/ТЫЛЬНОЙ СТОР. КОР. СПИЛОК (УСИЛ.)/КОР. СПИЛОК
ПОДКЛАД МЕХ БЕЛОГО ЦВЕТА

FOXWELD «СПЛАВ»

АРТ. 8503



АЛЮМИНЗ. ТЫЛЬНАЯ СТОРОНА



КЕВЛАРОВЫЕ НИТИ

РАЗМЕР 12/XXL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ/ТЫЛЬНОЙ СТОР. КОР. СПИЛОК/АЛЮМИНИЗИР.
ПОДКЛАД ХЛОПКОВЫЙ ФЛИС

FOXWELD «СПЛАВ» KEVLAR

АРТ. 8501



АЛЮМИНЗ. ТЫЛЬНАЯ СТОРОНА



ПОДКЛАД КЕВЛАР

РАЗМЕР 12/XXL
МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ / ТЫЛЬНОЙ СТОР. КОР. СПИЛОК/АЛЮМИНИЗИР.
ПОДКЛАД КЕВЛАРОВАЯ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПЕРЧАТКИ



МАШИНО-СТРОЕНИЕ



СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ



ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ



МАСТЕРСКАЯ



ВОЖДЕНИЕ



МАШИНО-СТРОЕНИЕ



ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ



СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ



РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Любые сварочные работы предполагают использование расходных материалов, в первую очередь электродов. Процесс ручной дуговой сварки осуществляется с помощью плавящихся электродов различного диаметра, с разными типами покрытия и сердечниками из различных металлов. Для работ, выполняемых с помощью полуавтомата, нужна электродная проволока, в том числе порошковая, применяемая в случаях, когда сварка осуществляется без защитного газа. В процессе аргонодуговой сварки используются неплавящиеся вольфрамовые электроды и присадочные прутки. Работа сварщика не обходится без использования УШМ, которая часто требуется для обработки заготовок и сваренных конструкций. А при таких операциях расходуются шлифовальные и отрезные круги. Ну и, конечно же, сварщику никак не обойтись без специальной химии – антипригарных, травильных и охлаждающих средств.

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИЯМ

КАТЕГОРИЯ	СТР.
ДИСКИ ОТРЕЗНЫЕ	120
ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ	121
ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ НА КАТУШКАХ	123
ПРУТКИ СВАРОЧНЫЕ (TIG, ГАЗОСВАРКА)	125
ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ TIG-СВАРКИ	125
ЭЛЕКТРОДЫ СВАРОЧНЫЕ	127
ХИМИЯ СВАРОЧНАЯ	128



ДИСКИ ОТРЕЗНЫЕ



EXPRESS



ОСОБЕННОСТИ:

- Тип 41 - плоский диск для реза;
- 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.

ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР	ТОЛЩИНА, ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР, ММ				
	1,0 x 22,2	1,2 x 22,2	1,6 x 22,2	1,8 x 22,2	2,5 x 22,2
115 ММ	7255	-	7256	-	-
125 ММ	7257 8586	7258 8587	7259 8588	-	7855 8589
150 ММ	-	-	8010 8590	7260	-
180 ММ	-	-	7856	7261 8593	-
230 ММ	-	-	7857	7262 8595	7263 8596

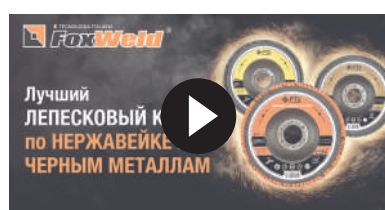
EXPERT



ОСОБЕННОСТИ:

- Тип 41 - плоский диск для реза;
- Высокотвердый абразив, устойчивый к высоким температурам;
- Армирование двумя стекловолоконными сетками и нетканой подложкой (арт. 8615, 8616, 8617);
- Поставляется в термоусадочной полноукрывной пленке для защиты от влаги;
- Поддержка профессиональных посадочных диаметров 25,4; 32,0 мм (арт. 8616, 8617);
- Предназначен для резки изделий из черных металлов.

ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР	ТОЛЩИНА, ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР, ММ							
	1,0 x 22,2	1,2 x 22,2	1,6 x 22,2	1,8 x 22,2	2,5 x 22,2	3,0 x 22,2	3,2 x 25,4	3,2 x 32,0
115 ММ	7264	-	7265	-	7267	7266	-	-
125 ММ	7268 8601	7269 8602	7270 8603	-	-	7271	-	-
150 ММ	-	-	8011	7272	7274	7273	-	-
180 ММ	-	-	7858	7275	-	-	-	-
230 ММ	-	-	7859	7276	7277	7278	-	-
300 ММ	-	-	-	-	-	-	-	7279 8615
355 ММ	-	-	-	-	-	-	7280	-
400 ММ	-	-	-	-	-	-	-	7281 8617



ТЕСТ АБРАЗИВНЫХ ДИСКОВ ПО РЕЗКЕ ЧЕРНОГО МЕТАЛЛА И НЕРЖАВЕЙКИ



ТЕСТ ЗАЧИСТНЫХ ДИСКОВ С РАЗНЫМ АБРАЗИВОМ



EXPERT II



ОСОБЕННОСТИ:

- Тип 41 - плоский диск для реза;
- Увеличенная износостойкость;
- Способность к эффективному резу изделий из нержавеющей стали.

ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР	ТОЛЩИНА, ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР, ММ						
	0,8 x 22,2	1,0 x 22,2	1,2 x 22,2	1,6 x 22,2	1,8 x 22,2	2,5 x 22,2	3,0 x 22,2
125 ММ	8657	8658	8659	8660	-	-	-
230 ММ	-	-	-	-	8661	8662	8663

E-NOX



ОСОБЕННОСТИ:

- Тип 41 - плоский диск для реза;
- Мягкий, комфортный рез по нержавеющей стали;
- Высокая производительность;
- Предназначен для резки изделий из нержавеющей стали.

ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР	ТОЛЩИНА, ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР, ММ		
	0,8 x 22,2	1,0 x 22,2	1,2 x 22,2
115 ММ	8664	-	8665
125 ММ	8666	8667	8668



ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ



ENERGY



ОСОБЕННОСТИ:

- Тип 27 - золотой стандарт для обдирочных и шлифовальных работ;
- 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.

ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР	ТОЛЩИНА, ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР, ММ	
	6,0 x 22,2	
115 ММ	7282	
125 ММ	8619 7283	
150 ММ	7284	
180 ММ	7285	
230 ММ	8622 7286	

ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

FTL EXCEL



ОСОБЕННОСТИ:

- Тип 29 - конический купольный профиль - максимальное пятно контакта с поверхностью для более агрессивного съёма материала;
- Премиальный зачистной КЛТ по чёрному металлу;
- Улучшенный зацеп;
- Увеличенная износостойкость;
- Кальцинированный оксид алюминия.

ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР	ЗЕРНИСТОСТЬ			
	P40	P60	P80	P100
125 x 22,2 MM	8669	8670	8671	8672

FTL ERGO



ОСОБЕННОСТИ:

- Тип 27 - золотой стандарт для обдирочных и шлифовальных работ;
- Тип 29 - конический купольный профиль - максимальное пятно контакта с поверхностью для более агрессивного съёма материала;
- Корректная работа по нержавеющей стали;
- Хорошая износостойкость;
- Оксид циркония;
- Универсальный круг (возможность работы по черным металлам).

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР	ЗЕРНИСТОСТЬ				
		P40	P60	P80	P100	P120
FTL ERGO 27	125 x 22,2 MM	8673	8674	8675	8676	8677
FTL ERGO 29	125 x 22,2 MM	8678	8679	8680	8681	8682

FTL EVEREST



ОСОБЕННОСТИ:

- Тип 27 - золотой стандарт для обдирочных и шлифовальных работ;
- Тип 29 - конический купольный профиль - максимальное пятно контакт с поверхностью для более агрессивного съёма материала;
- Керамика + оксид циркония = премиум;
- Работа по нержавеющей стали;
- Уникальная износостойкость;
- Не рекомендуется для работы по черным металлам.

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР	ЗЕРНИСТОСТЬ				
		P40	P60	P80	P100	P120
FTL EVEREST 27	125 x 22,2 MM	8683	8684	8685	8686	8687
FTL EVEREST 29	125 x 22,2 MM	8688	8689	8690	8691	8692



ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ НА КАТУШКАХ



ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ ОМЕДНЕННАЯ



ER70S-6 (АНАЛОГ СВ-08Г2С)

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

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

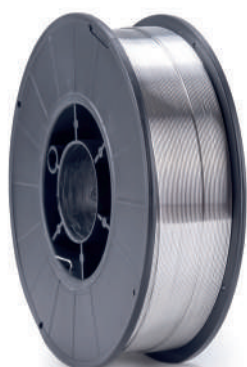


СВ-08Г2С (АНАЛОГ ER70S-6)

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ				
	0,8	1,0	1,2	2,0	3,0
ПЛАСТИК. КАТУШКА D200 (5 КГ)	8012	-	-	-	-
ПЛАСТИК. КАТУШКА D300 (15 КГ)	-	8013	8014, 8046	8380	-
ПЛАСТИК. КАТУШКА K415-25 (25 КГ)	-	-	-	-	8381

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	C	Si	Mn	Cr	Ni	S	P
% ПО МАССЕ	0,05-0,11	0,7-0,95	1,8-2,1	<0,20	<0,25	<0,025	<0,03

ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ АЛЮМИНИЕВАЯ



ER 5056 (АНАЛОГ СВ-АМГ5/ER-5356)

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ		
	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)	-	-	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 СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ			
	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 МЕДНАЯ/ПОРОШКОВАЯ



ПРОВОЛОКА МЕДНАЯ CuSi3

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	
	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	Cr
% ПО МАССЕ	3,0	0,10	1,0	0,07	ОСТ.



ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ САМОЗАЩИТНАЯ ПОРОШКОВАЯ E71T-6S

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ	
	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

ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ НЕРЖАВЕЙКА ER-308 LSI



ER 5056 (АНАЛОГ СВ-АМГ5/ER-5356)

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ, ММ				
	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6
ПЛАСТИК, КАТУШКА В КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ D100 (1 КГ)	-	1593	1594	-	-
ПЛАСТИК, КАТУШКА В КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ D200 (5 КГ)	4307	1591	1592	3439	-
ПЛАСТИК, КАТУШКА В КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ D300 (15 КГ)	-	1596	1597	1595	3438

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



ПРУТКИ СВАРОЧНЫЕ (TIG, ГАЗОСВАРКА)



ПРУТКИ ДЛЯ ЧЕРНОГО МЕТАЛЛА



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

ПРУТКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ



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

ПРУТКИ ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



ВИД ПРУТКА, ДЛИНА, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОГО ПРУТКА, ММ						
	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
ПРУТОК НЕРЖАВЕЙКА ER-308LSI (СВ-04Х19Н9) ДЛИНА 1000 ММ (5 КГ)	1666	1668	1670	1672	1674	1676	4308

ПРУТКИ МЕДНЫЕ



ВИД ПРУТКА, ДЛИНА, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОГО ПРУТКА, ММ			
	1,6	2,0	2,4	3,2
ПРУТОК МЕДНЫЙ CuSi3 (5 КГ) ДЛИНА 1000 ММ	5173	5174	5175	5176



ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ TIG-СВАРКИ



ВОЛЬФРАМ WC-20 (СЕРЫЙ)



ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО	ДИАМЕТР СВАРОЧНОГО ЭЛЕКТРОДА, ММ						
	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WC-20, 175ММ (1 ШТ.)	1734	1735	1736	1737	1738	1739	1740

ВОЛЬФРАМ WL-20 (ГОЛУБОЙ)



ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО	ДИАМЕТР СВАРОЧНОГО ЭЛЕКТРОДА, ММ						
	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WL-20, 175ММ (1 ШТ.)	1750	5584	1752	1753	1754	1755	1756

ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ

ВОЛЬФРАМ WP (ЗЕЛЕНЫЙ)



ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО	ДИАМЕТР СВАРОЧНОГО ЭЛЕКТРОДА, ММ						
	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WP, 175ММ (1 ШТ.)	1757	1759	1760	1761	1762	1763	1764

ВОЛЬФРАМ WY-20 (СИНИЙ)



ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО	ДИАМЕТР СВАРОЧНОГО ЭЛЕКТРОДА, ММ						
	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WY-20, 175ММ (1 ШТ.)	1741	1742	1743	1744	1745	1746	1747

ВОЛЬФРАМ WZ-8 (БЕЛЫЙ)

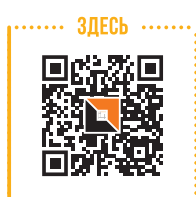
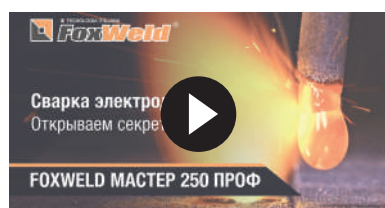


ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО	ДИАМЕТР СВАРОЧНОГО ЭЛЕКТРОДА, ММ						
	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WZ-8, 175ММ (1 ШТ.)	1773	1774	1775	1776	1777	1778	1779
НАБОР ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ WZ-8 (5 ШТ.)	6250					-	-

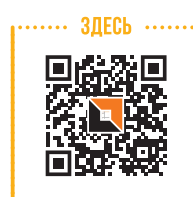
ПОДБОР ЭЛЕКТРОДА

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)	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ, НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ, ТИТАН, МЕДЬ (+ СПЛАВЫ)	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ, НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ, ТИТАН, МЕДЬ (+ СПЛАВЫ)	АЛЮМИНИЙ, БРОНЗА, МАГНИЙ, НИКЕЛЬ (+ СПЛАВЫ)	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, АЛЮМИНИЙ, МЕДЬ, БРОНЗА
ТОК	ПЕРЕМЕННЫЙ	ПОСТОЯННЫЙ	ПОСТОЯННЫЙ	ПЕРЕМЕННЫЙ	ПЕРЕМЕННЫЙ ПОСТОЯННЫЙ
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



**СЕКРЕТЫ
СВАРКИ
ЭЛЕКТРОДАМИ**



**СВАРКА
УГЛОВОГО ШВА
В НИЖНЕМ ПОЛОЖЕНИИ**



ЭЛЕКТРОДЫ СВАРОЧНЫЕ



ЭЛЕКТРОДЫ

MP-3 ЛЮКС Д.2.0ММ | Д.2.5ММ, 1.0КГ
АРТ. 9044 | 9045



MP-3 ЛЮКС Д.3.0ММ, 1.0КГ
АРТ. 8772



MP-3 ЛЮКС Д.3.0ММ, 5.0КГ
АРТ. 9046



MP-3С Д.2.5ММ | Д.3.0ММ, 1.5КГ
АРТ. 9038 | 9039



УОНИ ПК 13-55 Д.2.5ММ | Д.3.0ММ | Д.4.0ММ, 5.0КГ
АРТ. 9037 | 8917 | 8918



LB52U Д.2.6ММ, 1.4КГ | Д.3.2ММ, 1.3КГ
АРТ. 9040 | 8919



Артикул	Наименование	Сварочный материал	Материал покрытия	Длина, мм	Сопротивление разрыву, МПа	Предел текучести, МПа ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, КСН, Дж/см ²
9044	MP-3 ЛЮКС (Д.2.0ММ, 1.0КГ)	УГЛЕРОДИСТЫЕ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ	РУТИЛ-ЦЕЛЛЮЛОЗНЫЙ	300	490	380	22	79
9045	MP-3 ЛЮКС (Д.2.5ММ, 1.0КГ)	УГЛЕРОДИСТЫЕ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ	РУТИЛ-ЦЕЛЛЮЛОЗНЫЙ	300	490	380	22	79
8772	MP-3 ЛЮКС (Д.3.0ММ, 1.0КГ)	УГЛЕРОДИСТЫЕ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ	РУТИЛ-ЦЕЛЛЮЛОЗНЫЙ	350	490	380	22	79
9046	MP-3 ЛЮКС (Д.3.0ММ, 5.0КГ)	УГЛЕРОДИСТЫЕ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ	РУТИЛ-ЦЕЛЛЮЛОЗНЫЙ	350	490	380	22	79
9038	MP-3С (Д.2.5ММ, 1.5КГ)	НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ И СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ	РУТИЛ-ЦЕЛЛЮЛОЗНЫЙ	350	450	350	22	79
9039	MP-3С (Д.3.0ММ, 1.5КГ)	НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ И СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ	РУТИЛ-ЦЕЛЛЮЛОЗНЫЙ	350	450	350	22	79
9037	УОНИ ПК 13/55 (Д.2.5ММ, 5.0КГ)	УГЛЕРОДИСТЫЕ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ	ОСНОВНОЙ	350	530	≥ 375	22	НЕ МЕНЕЕ 190
8917	УОНИ ПК 13/55 (Д.3.0ММ, 5.0КГ)	УГЛЕРОДИСТЫЕ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ	ОСНОВНОЙ	350	530	≥ 375	22	НЕ МЕНЕЕ 190
8918	УОНИ ПК 13/55 (Д.4.0ММ, 5.0КГ)	УГЛЕРОДИСТЫЕ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ	ОСНОВНОЙ	350	530	≥ 375	22	НЕ МЕНЕЕ 190
9040	LB52U (Д.2.6ММ, 1.4КГ)	НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ И УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ	ОСНОВНОЙ	350	530	390	22	79
8919	LB52U (Д.3.2ММ, 1.3КГ)	НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ И УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ	ОСНОВНОЙ	350	530	390	22	79

БЛИСТЕРЫ

БЛИСТЕР ЭЛ-ДЫ АЛЮМ. Д.3.2/3ШТ
АРТ. 4386



БЛИСТЕР ЭЛ-ДЫ НЕРЖ. Д.3.2/5ШТ
АРТ. 4387



БЛИСТЕР ЭЛ-ДЫ НЕРЖ. Д.2.0/5ШТ
АРТ. 5104



Артикул	Наименование	Сварочный материал	Материал покрытия	Длина, мм	Сопротивление разрыву, МПа	Предел текучести, МПа ²	Относительное удлинение, %
4386	БЛИСТЕР ЭЛ-ДЫ АЛЮМ. Д.3.2/3ШТ	ЛИТЕЙНЫЕ И ПРОКАТНЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	СПЕЦИАЛЬНЫЙ	350	150-160	80-90	15
4387	БЛИСТЕР ЭЛ-ДЫ НЕРЖ. Д.3.2/5ШТ	ЛИТЕЙНЫЕ И ПРОКАТНЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	РУТИЛОВЫЙ	300	570	420	45
5104	БЛИСТЕР ЭЛ-ДЫ НЕРЖ. Д.2.0/5ШТ	ЛИТЕЙНЫЕ И ПРОКАТНЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	РУТИЛОВЫЙ	250	570	420	45



**ТРАВильНАЯ ПАСТА
ДЛЯ НЕРЖАВ. СТАЛИ PS-1**
АРТ. 8909

1 кг



ВОССТАНОВЛЕНИЕ
КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СВОЙСТВ



**АНТИПРИГАРНАЯ ЖИДКОСТЬ
ASL-1 | ASL-10 | ASL-20**
АРТ. 8912 | 8913 | 8914

1 л 10 л 20 л



БЕЗ
ЗАПАХА НЕ СОДЕРЖИТ
СИЛИКОНА УСТОЙЧИВОЕ
ЗАЩИТНОЕ
ПОКРЫТИЕ ЗАЩИТА ГОРЕЛКИ
ОТ БРЫЗГ
МЕТАЛЛА АНТИ-
ПРИЛИПАНИЕ



АНТИПРИГАРНАЯ ПАСТА ASP-400
АРТ. 8911

0,5 кг



УСТОЙЧИВОЕ
ЗАЩИТНОЕ
ПОКРЫТИЕ НЕ СОДЕРЖИТ
СИЛИКОНА ЗАЩИТА ГОРЕЛКИ
ОТ БРЫЗГ
МЕТАЛЛА



СПРЕЙ АНТИПРИГАРНЫЙ ASL-05
АРТ. 8910

0,5 л



БЕЗ
ЗАПАХА НЕ СОДЕРЖИТ
СИЛИКОНА УСТОЙЧИВОЕ
ЗАЩИТНОЕ
ПОКРЫТИЕ ЗАЩИТА ГОРЕЛКИ
ОТ БРЫЗГ
МЕТАЛЛА АНТИ-
ПРИЛИПАНИЕ



СПРЕЙ АНТИПРИГАРНЫЙ ОТ НАЛИПАНИЯ БРЫЗГ ASL-04
АРТ. 9106

0,4 л



БЕЗ
ЗАПАХА НЕ СОДЕРЖИТ
СИЛИКОНА УСТОЙЧИВОЕ
ЗАЩИТНОЕ
ПОКРЫТИЕ ЗАЩИТА ГОРЕЛКИ
ОТ БРЫЗГ
МЕТАЛЛА АНТИ-
ПРИЛИПАНИЕ



**АНТИПРИГАРНЫЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ СПРЕЙ
ASL-05 CERAMIC**
АРТ. 9247

0,52 л



БЕЗ
ЗАПАХА НЕ СОДЕРЖИТ
СИЛИКОНА УСТОЙЧИВОЕ
ЗАЩИТНОЕ
ПОКРЫТИЕ ЗАЩИТА ГОРЕЛКИ
ОТ БРЫЗГ
МЕТАЛЛА АНТИ-
ПРИЛИПАНИЕ

ТРАВильНАЯ ПАСТА ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

ОЧИЩАЕТ ШОВ И ОКОЛОШОВНУЮ ЗОНУ ОТ СЛОЯ ИЗ ОКСИДОВ ЖЕЛЕЗА, ПРОЯВЛЯЮЩЕГОСЯ В ВИДЕ ЦВЕТОВ ПОБЕЖАЛОСТИ, СПОСОБСТВУЯ ТЕМ САМЫМ ВОССТАНОВЛЕНИЮ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СВОЙСТВ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ, УТРАЧЕННЫХ ЕЮ ОТ ПЕРЕГРЕВА ВО ВРЕМЯ СВАРКИ.

АНТИПРИГАРНАЯ ЖИДКОСТЬ

ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ ЗАПРАВКИ СПРЕЕВ В ВИДЕ ФЛАКОНОВ С КУРКОВЫМ РАСПЫЛИТЕЛЕМ. ПОСТАВЛЯЕТСЯ В БУТЫЛЯХ И КАНИСТРАХ ОБЪЕМОМ 1, 10 и 20 л.

АНТИПРИГАРНЫЙ СПРЕЙ ВО ФЛАКОНЕ С КУРКОВЫМ РАСПЫЛИТЕЛЕМ

ОБЕСПЕЧИВАЕТ ЗАЩИТУ ПОВЕРХНОСТЕЙ СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ОТ НАЛИПАНИЯ КАПЕЛЬ РАСПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, ИЗБАВЛЯЯ СВАРЩИКА ОТ ЛИШНЕЙ ТРАТЫ ВРЕМЕНИ НА ПРОВЕДЕНИЕ ТРУДОЕМКИХ ОПЕРАЦИЙ ПО ОЧИСТКЕ ГОТОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ ОТ СВАРОЧНЫХ БРЫЗГ.
- ДЛЯ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНЫХ СВАРОЧНЫХ РАБОТ -



**ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ
ДЛЯ БЖО CL-65**
АРТ. 9249 | 9248

5 л 10 л

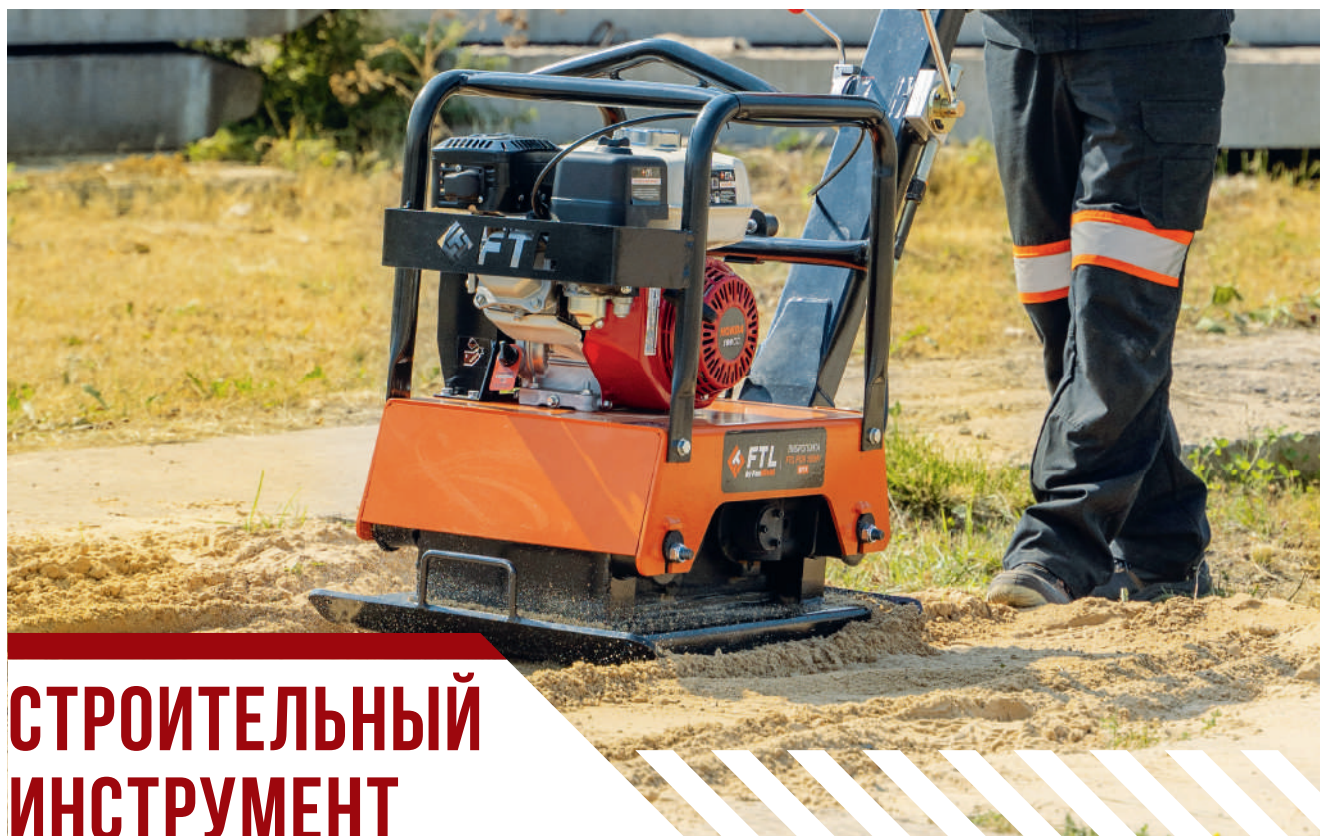
ТЕМП. ДИАПАЗОН, ГРАД ОТ -65 ДО +110

АНТИПРИГАРНАЯ ПАСТА

СЛУЖИТ ЗАЩИТОЙ НАКОНЕЧНИКА ГОРЕЛКИ ПОЛУАВТОМАТА ОТ НАЛИПАНИЯ СВАРОЧНЫХ БРЫЗГ. ЕЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПРЕДОТВРАЩАЕТ УЖУДШЕНИЕ ТОКОПОДВОДА, ЗАЩИЩАЕТ СВАРОЧНУЮ ВАННУ ОТ КОНТАКТА С КИСЛОРОДОМ, СУЩЕСТВЕННО ПРОДЛЕВАЕТ СРОК СЛУЖБЫ РАСХОДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ГОРЕЛКИ.

АНТИПРИГАРНЫЙ СПРЕЙ В АЭРОЗ. БАЛЛОН.

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЗАЩИТЫ НАКОНЕЧНИКА И СОПЛА ГОРЕЛКИ АППАРАТА ОТ ЗАБРЫЗГИВАНИЯ КАПЛЯМИ РАСПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА. МОЖЕТ ТАКЖЕ ПРИМЕНЯТЬСЯ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ СВАРИВАЕМЫХ ЗАГОТОВОК С ЦЕЛЬЮ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ СКОПЛЕНИЯ НА НИХ СВАРОЧНЫХ БРЫЗГ.
- ДЛЯ НЕПРОДОЛЖИТЕЛЬНЫХ СВАРОЧНЫХ РАБОТ -



СТРОИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



ИНСТРУМЕНТ РУЧНОЙ



РАЗМЕТОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

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



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



АЛЮМИНИЕВАЯ
ОБОЛОЧКА



РАЗМЕТКА ПРИ СВАРКЕ
РАЗНЫХ КОНСТРУКЦИЙ



ДЛЯ РЖАВЫХ, МАСЛЯНЫХ,
ГРЯЗНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

ОСНОВА ЧЕРНИЛ
ТИП НАКОНЕЧНИКА
МАТЕРИАЛ КОРПУСА
КОЛИЧЕСТВО ЧЕРНИЛ, ГР.
КОЛИЧЕСТВО В УПАКОВКЕ, ШТ.

НИТРОКРАСКА
АКРИЛОВЫЙ
АЛЮМИНИЙ
5-10
12 / 144 / 1152

СЛЕСАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

МОЛОТОК ШЛАКОУТБОЙНЫЙ
АРТ. 5885



ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ



ЭФФЕКТИВНОСТЬ
РАБОТЫ



ЭРГОНОМИЧНЫЙ
ДИЗАЙН

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЩЕТКА
АРТ. 7197



НЕБОЛЬШОЙ ВЕС



ЭРГОНОМИЧНЫЙ
ДИЗАЙН

+7 (800) 250-78-85

info@foxweld.ru

foxweld.ru

youtube.com/c/foxweld

vk.com/foxweld

t.me/Foxweld1998

ИНСТРУМЕНТ РУЧНОЙ

ПИСТОЛЕТЫ ДЛЯ МОНТАЖНОЙ ПЕНЫ

FERRLINE FM-3
АРТ. 7224



FERRLINE FM-5
АРТ. 7225



FERRLINE FM-9
АРТ. 7226



FERRLINE FM-10
АРТ. 7227



FERRLINE FM-12
АРТ. 7228



FERRLINE FM-13C
АРТ. 7229



FERRLINE FM-13
АРТ. 7230



АРТ.	СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	МАТЕРИАЛ АДАПТЕРА ПОД БАЛЛОН	МАТЕРИАЛ ТРУБКИ ПОДАЧИ	МАТЕРИАЛ/ ДИАМЕТР СОПЛА	МАТЕРИАЛ КУРКА/ РУЧКИ	ВНЕШН./ВНУТР. ДИАМЕТРЫ ТРУБКИ ПОДАЧИ, ММ	ГАБАРИТЫ С УЧЕТОМ УПАКОВКИ, ММ	ВЕС БРУТТО, КГ
7224	FERRLINE FM-3	АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ	НЕРЖАВЕЙКА	ЛАТУНЬ / 2 ММ	ЖЕЛЕЗО / ПЛАСТИК	12X10	145X350X50	0,4
7225	FERRLINE FM-5	АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ	НЕРЖАВЕЙКА		ЖЕЛЕЗО / ПЛАСТИК			0,3
7226	FERRLINE FM-9	ПЛАСТИК	НЕРЖАВЕЙКА		ПЛАСТИК / ПЛАСТИК			0,2
7227	FERRLINE FM-10	АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ	НЕРЖАВЕЙКА		ЖЕЛЕЗО / ПЛАСТИК			0,4
7228	FERRLINE FM-12	АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ	НЕРЖАВЕЙКА		ЖЕЛЕЗО / АЛЮМИНИЙ			0,3
7229	FERRLINE FM-13C	АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ	НЕРЖАВЕЙКА		ЖЕЛЕЗО / ПЛАСТИК			0,4
7230	FERRLINE FM-13	АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ С ТЕФЛОНЫМ ПОКРЫТИЕМ	НЕРЖАВЕЙКА С ТЕФЛОНЫМ ПОКРЫТИЕМ		ЖЕЛЕЗО / ПЛАСТИК			0,4

ПИСТОЛЕТЫ ДЛЯ ГЕРМЕТИКОВ

FTL FS-02
АРТ. 8015



FTL FS-03
АРТ. 8016



FTL FS-04
АРТ. 8017



FTL FS-05
АРТ. 8018



АРТ.	СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	ТИП УСТРОЙСТВА	МАТЕРИАЛ	ТОЛЩИНА КОРПУСА, ММ	ГАБАРИТЫ ИЗДЕЛИЯ, ММ	ВЕС, КГ
8015	ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ГЕРМЕТИКА FTL FS-02	СКЕЛЕТНЫЙ	СТАЛЬ МАРКИ А3	1,30	330X160X65	0,55
8016	ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ГЕРМЕТИКА FTL FS-03	ПОЛУОТКРЫТЫЙ		0,60	330X160X65	0,32
8017	ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ГЕРМЕТИКА FTL FS-04	ПОЛНОКОРПУСНЫЙ, ПРОФ. (С ЗАКРЫТЫМ ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ОТСЕКОМ)		0,53	340X210X65	0,53
8018	ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ГЕРМЕТИКА FTL FS-05			0,80	590X210X65	0,65