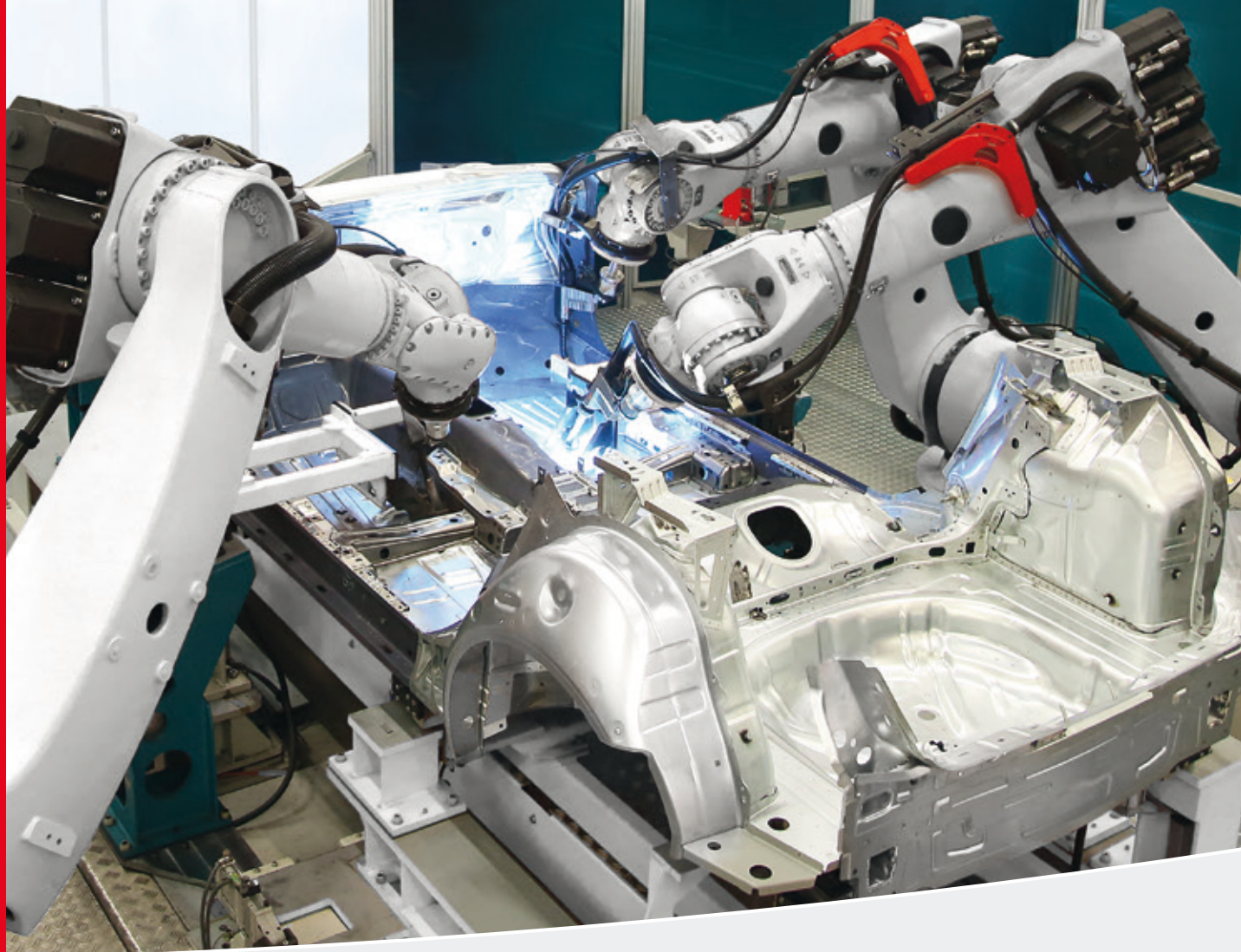


/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



SHIFTING THE LIMITS



КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ НА 2016 / 2017

/ Perfect Welding

Содержание

MIG/MAG

VarioStar, VarioSynergic	5
Ручные сварочные горелки	7
TransSteel	10
Ручные сварочные горелки, Сварочные горелки для автоматизированной сварки ...	12
TPS/i	14
Ручные сварочные горелки	15
TransSynergic, TransPuls Synergic	18
Ручные сварочные горелки, Сварочные горелки для автоматизированной сварки ...	21
Time 5000 Digital	26
Ручные сварочные горелки	27
TransPuls Synergic CMT	28
Ручные сварочные горелки	29
Стандартная роботизированная система TransSteel, PAP	31
Горелки для роботизированной сварки ...	32
Стандартная роботизированная система TPS/i, PAP	33
Горелки для роботизированной сварки ...	35
Конфигурации для роботов	38
Горелки для роботизированной сварки ...	46
Быстроизнашиваемые детали сварочной горелки	54
Системы очистки горелки	55

WIG/TIG

TransTig	59
MagicWave	63
Ручные сварочные горелки, Сварочные горелки для автоматизированной сварки ...	67
Комплект для роботизации	70
Горелки для роботизированной сварки ...	73

MMA

AccuPocket	77
TransPocket	78

Плазма

Ручная Softplasma и MicroPlasma	83
Ручные сварочные горелки	84
Автоматизированная система плазменной сварки	85
Горелки для роботизированной сварки ...	87

Лазерная сварка

Laser Hybrid.....	88
Лазерная сварка горячей проволокой	89
Лазерная сварка холодной	90

Автоматизация

Механизированные сварочные системы	92
Орбитальные сварочные системы	101

Услуги

.....	105
-------	-----

Интернациональное сварочное оборудование

защитное сварочное оборудование	118
сварочные принадлежности	121
Обучение сварке	122



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА MIG/MAG

Четкая цель – максимальная экономия в сочетании с отличными сварными швами.

Изобретенный в конце 1940-х годов процесс, без которого сегодня невозможно представить современную сварку. MIG/MAG – традиционный и наиболее распространенный в мире способ сварки; ряд модифицированных дуговых процессов; применяется для сваривания материалов, начиная с нелегированных, низколегированных и высоколегированных сталей и заканчивая алюминием и медью.

VarioStar 1500 / 2500 / 3100



Способ сварки
Сварка MIG/MAG

Рекомендуемые основные материалы
Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Алюминиевые сплавы

Рекомендуемые области применения
Ремонтно-восстановительные работы
Сооружение металлических и порталных конструкций, слесарное и кузнечное производство

Опции
Розетка для подключения подогревателя газа 36B / 230B
Резиновый коврик
Переключение полюсов
Фиксатор для больших газовых баллонов
Рукоятка VST
Ограничитель импульса тока
Терморегулируемый вентилятор
Адаптер для металлических каркасов катушек

Стандартное оснащение

Привод 2-роликовый
Заправка сварочной проволоки без подачи газа и при отключенном токе
Знаки безопасности S и CE
Защита от перегрева
2-тактный и 4-тактный режимы сварки
Интервальная сварка

Режим ручной сварки
Режим точечной сварки
Приемное устройство для катушек D200, D300
Колеса больших размеров
Изоляция проволоочной катушки

	VarioStar 1500 G/Z/2R	VarioStar 2500 G/Z/2R	VarioStar 3100 G/Z/2R
Вес	60,5kg	74kg	92kg
Габаритные размеры / высота	680mm	680mm	680mm
Габаритные размеры / ширина	380mm	380mm	380mm
Габаритные размеры / длина	800mm	800mm	800mm
Напряжение холостого хода	34V	38V	45V
Макс. сварочный ток	140A	250A	310A
Сварочный ток минимальный	30A	25A	20A
Диапазон рабочего напряжения	15,5-21V	15,3-26,5V	15-29,5V
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Частота сети	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Сетевое напряжение	230V	3 x 230V / 3 x 400V	3 x 230V / 3 x 400V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40C]	55A / 100%	130A / 100%	140A / 100%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40C]	70A / 60%	160A / 60%	190A / 60%
Сварочный ток / ПВ [10min/40C]	140A / 18%	250A / 27%	310A / 30%

VarioSynergic 3400 / 3400-2 / 4000 / 4000-2 / 5000 / 5000-2



Способ сварки

Сварка MIG/MAG

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Алюминиевые сплавы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования, резервуаров и стальных конструкций, машиностроение
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Автомобили специального назначения / строительные машины
Вагоностроение
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Резиновый коврик
Ремболты для установок кранового крюка
Режим PullMig
Держатель шланг-пакета
Утечка тока+аварийное отключение+регулировка оборотов (Автоматический режим)
Промежуточный механизм подачи проволоки
Двойной механизм подачи проволоки
Поворотный стол или устройство крепления VR
Устройство для крепления Human
Переключение полюсов
Калибровочный документ
Адаптер для металлических каркасов катушек

Стандартное оснащение

Привод 4-роликовый
Автоматическое отключение блока охлаждения
Плавный режим подачи проволоки
Заправка сварочной проволоки без подачи газа и при отключенном токе
Автоматическое оплавление проволоки в конце сварки
Функция проверки наличия газа
Поддержка работы в режиме питания от генератора
Программное управление
Режим Synergic
Знаки безопасности S и CE

Терморегулируемый вентилятор
Защита от перегрева
2-тактный и 4-тактный режимы сварки
Интервальная сварка
Режим ручной сварки
Режим точечной сварки
Вольтметр / амперметр
Колеса больших размеров
Приемное устройство для катушек D200, D300
Розетка для подключения подогревателя газа 42B

	VarioSynergic 3400 G/W/F++	VarioSynergic 4000 G/W/F++	VarioSynergic 5000 G/W/F++
Вес	139kg	147,5kg	156kg
Габаритные размеры / высота	945mm	945mm	945mm
Габаритные размеры / ширина	460mm	460mm	460mm
Габаритные размеры / длина	890mm	890mm	890mm
Напряжение холостого хода	45V	51V	54V
Макс. сварочный ток	340A	400A	500A
Сварочный ток минимальный	10A	30A	35A
Диапазон рабочего напряжения	14,5-31V	15,5-34V	15,8-39V
Класс защиты	IP23	IP23	IP23
Сетевой предохранитель	20A / 20A	35A / 35A	35A / 35A
Частота сети	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Сетевое напряжение	3 x 230V / 3 x 400V	3 x 230V / 3 x 400V	3 x 230V / 3 x 400V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40C]	200A / 100%	220A / 100%	280A / 100%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40C]	260A / 60%	290A / 60%	360A / 60%
Сварочный ток / ПВ [10мин/40C]	340A / 35%	400A / 35%	500A / 30%

AL2300 / 3000 / 4000 / 5000 Standard



Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Пайка MIG

Стандартное оснащение

Стальной канал для стальной проволоки
Угол изгиба корпуса горелки 45° (AL5000 - 30°)
Макс. термостойкая защита от брызг
Контактный наконечник из сплава CuCrZr
Коаксиальный кабель
Предупреждающая изгиб резиновая манжета со стороны разъема подключения держателя горелки

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Алюминиевые сплавы
Магниеые сплавы

Рекомендуемые области применения

Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Строительство объектов химической промышленности
Ремонтно-восстановительные работы

Опции

Комбинированный канал для алюминиевой и хромоникелевой проволоки
Контактные наконечники с центровочным отверстием для алюминиевой проволоки
Клавиша горелки сверху
Длина шланг-пакета по желанию клиента 1,5 – 6,0 м (от 4,5 м с токоведущим

кабелем сечения 35 мм², технические характеристики для AL3000, AL5000, доступны только при стандартной длине)
Длина корпуса сварочной горелки по желанию клиента
Угол изгиба корпуса горелки по желанию клиента

	AL2300	AL3000	AL4000	AL5000
Вес	0,95kg	1,1kg	1,35kg	1,8kg
Диаметр проволоки	0,6-1mm	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	120A	150A	220A	250A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	200A / 40%	250A / 40%	350A / 40%	400A / 40%
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	150A	190A	250A	320A
Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]	230A / 40%	300A / 40%	400A / 40%	500A / 40%

AW2500 / 4000 / 5000 Standard



Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная электродугуговая сварка
MIG/MAG
Пайка MIG

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Автомобили специального назначения / строительные машины
Строительство объектов химической промышленности
Ремонтно-восстановительные работы
Вагоностроение
Судостроение / работы в открытом море

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Магниеые сплавы
Медные сплавы

Опции

Комбинированный канал для алюминиевой и CrNi-стальной проволоки
Контактные наконечники с центровочным отверстием для алюминиевой проволоки
Клавиша горелки сверху
Длина шланг-пакета по желанию клиента 1,5 – 6,0 м
Длина корпуса сварочной горелки по желанию клиента
Угол изгиба корпуса горелки по желанию клиента

Стандартное оснащение

Стальной канал для стальной проволоки
Угол изгиба корпуса горелки 45°
Макс. термостойкая защита от брызг

Контактный наконечник из сплава CuCrZr
Принудительный контакт сварочной проволоки
Закрытый газовый контур – нет потерь защитного газа

Поворотный защитный шланг
Предупреждающая изгиб резиновая манжета со стороны разъема подключения держателя горелки

	AW2500	AW4000	AW5000
Вес	1,1kg	1,2kg	1,4kg
Диаметр проволоки	0,6-1,2mm	0,8-1,2mm	1-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	220A	350A	400A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	250A	400A	500A

Система Multilock



Опции

Корпус сварочной горелки:
Контактные наконечники с центровочным отверстием для алюминиевой проволоки
Контактный наконечник, CuCrZr-сплав
Угол изгиба корпуса горелки по желанию клиента

Длина корпуса сварочной горелки по желанию клиента до макс. 1200 мм, при длине более чем 500 мм необходим кронштейн!

Шланг-пакет:

Комбинированный канал для алюминиевой и хромоникелевой проволоки
Клавиша горелки сверху в стандартном шлангпакете

Длина шланг-пакета по желанию клиента 1,5 – 6,0 м

с газовым охлаждением: начиная с 4,5 м с токоведущим кабелем 35 мм², технические характеристики для AL3000

Способ сварки

Сварка MIG/MAG

Импульсная электродуговая сварка MIG/MAG со сварочной горелкой с жидкостным охлаждением

Пайка MIG

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь

Конструкционная сталь с покрытием

Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь

Дуплексная сталь

Сплавы на никелевой основе

Алюминиевые сплавы

Магниевые сплавы

Медные сплавы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и

резервуаров, машиностроение,

изготовление стальных конструкций

Автомобильная промышленность и

производство комплектующих

Автомобили специального назначения /

строительные машины

Строительство объектов химической

промышленности

Ремонтно-восстановительные работы

Вагоностроение

Судостроение / работы в открытом море

Стандартное оснащение

Корпус сварочной горелки:

Макс. термостойкая защита от брызг

Принудительный контакт сварочной проволоки

Вращающийся 360°

Шланг-пакет:

Стальной канал для стальной проволоки

Вращающийся защитный шланг

Коаксиальный кабель для сварочной

горелки с газовым охлаждением

Предупреждающая изгиб резиновая манжета

	Вес	Диаметр проволоки	Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]
Multilock AL2300/AW2500	0,295kg	0,6-1mm Gas / 0,6-1,2mm Wasser	120A Gas / 220A Wasser	150A Gas / 250A Wasser	200A / 40% Gas	230A / 40% Gas
Multilock AL3000/AW4000	0,35kg	0,8-1,2mm	150A Gas / 350A Wasser	190A Gas / 400A Wasser	250A / 40% Gas	300A / 40% Gas
Multilock AL4000/AW5000	0,435kg	1-1,6mm	220A Gas / 400A Wasser	250A Gas / 500A Wasser	350A / 40% Gas	400A / 40% Gas
Multilock AW332	0,26kg	0,8-1,2mm	150A	190A	200A / 60%	250A / 60%
Multilock AW335	0,39kg	0,8-1,2mm	150A	190A	200A / 60%	250A / 60%
Multilock G	1,05kg	0,6-1,6mm	220A	250A	350A / 40%	400A / 40%
Multilock W	1,2kg	0,8-1,6mm	400A	500A		
ML AL2000 с гибким корпусом	0,442kg	0,6-1,2mm	150A	150A	200A / 40%	200A / 40%
Multilock AL3500 flex neck	0,646kg	1-1,6	220A	220A	350A / 40%	350A / 40%

Сварочная горелка с дымоотсосом K4



Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная электродуговая сварка MIG/MAG со сварочной горелкой с жидкостным охлаждением
Пайка MIG

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Магниеые сплавы
Медные сплавы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Автомобили специального назначения / строительные машины
Строительство объектов химической промышленности
Ремонтно-восстановительные работы
Строительство железнодорожных транспортных средств и подвижного состава
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Комбинированный канал для алюминиевой и CrNi-стальной проволоки
Контактные наконечники с центровочным отверстием для алюминиевой проволоки
Функции Up/Down, JobMaster
Кнопка горелки сверху для стандартного шланг-пакета
Шланг-пакет по желанию клиента
Длина 1,5 - 6,0м
с газовым охлаждением начиная с 4,5м с силовым кабелем 35 мм²
Кожаный защитный шланг

Стандартное оснащение

Стальной канал для стальной проволоки
регулятор воздушного потока с обслуживанием одной рукой
Корпус сварочной горелки 45°
Макс. термостойкая защита от брызг
Контактный наконечник из сплава CuCrZr
Всасывающее сопло
Вращающийся защитный шланг для сварочной горелки с газовым охлаждением: защитный шланг 1,3м

Коаксиальный кабель
Предупреждающая изгиб резиновая манжета
для сварочной горелки с жидкостным охлаждением: закрытый газовый контур - нет потерь защитного газа
Шланг в защитном кожухе со стороны держателя горелки
Принудительный контакт сварочной проволоки

	AL2300 K4	AL3000 K4	AL4000 K4	AW2500 K4	AW4000 K4	AW5000 K4
Вес	1,5kg	1,9kg	2,1kg	1,6kg	2kg	2,2kg
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	120A	150A	220A	220A	330A	400A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	200A / 40%	250A / 40%	350A / 40%			
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	150A	190A	250A	250A	400A	500A
Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]	230A / 40%	300A / 40%	400A / 40%			

TransSteel 2500c



	TransSteel 2500c 4R/FSC
Габаритные размеры / ширина	276mm
Габаритные размеры / высота	445mm
Габаритные размеры / длина	687mm
Вес	30,1kg
Частота сети	50-60Hz
Сетевой предохранитель	16A
Знаки технического контроля	CE / S
Напряжение холостого хода	41V
Сетевое напряжение	3 x 380V / 400V / 460V
Диапазон рабочего напряжения	14,5-34,5V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	170A / 100%
Сварочный ток / ПВ [10мин/40С]	250A / 40%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	210A / 60%
Макс. сварочный ток	250A
Сварочный ток минимальный	10A

TransSteel 3500c



Стандартное оснащение

Газовое или жидкостное охлаждение
Режим Synergic
4-роликовый привод
Функция слежения
Указатель уровня охлаждающей жидкости
Термоуправляемый вентилятор
Автоматическое отключение блока охлаждения
Специальный 4-тактный режим
Адаптер для катушки
2-/4-тактный режим
Горелка
Автоматика
Пылеулавливающий фильтр
Функция проверки газа
Заправка проволоки
Контроль короткого замыкания

Рекомендуемые области применения

Стальные конструкции, приборо- и машиностроение
Производство промышленного оборудования
Строительство резервуаров
Металлоконструкции
Строительство рельсовых транспортных средств
Производство порталов

Рекомендуемые основные материалы

Сталь

Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Сварка электродом

Опции

Регулятор дистанционного управления
Датчик потока для охлаждения горелки
Подвеска для транспортировки краном

PickUp
Держатель шланг-пакета PickUp
Регулятор UpDown для сварочной горелки

Водяной фильтр
Теплозащита для горелки

	TransSteel 3500c 4R/FSC Synergic
Габаритные размеры / ширина	300mm
Габаритные размеры / высота	497mm
Габаритные размеры / длина	747mm
Вес	34,64kg
Частота сети	50-60Hz
Сетевой предохранитель	35A
Знаки технического контроля	CE / S
Напряжение холостого хода	59V
Сетевое напряжение	3 x 380V / 400V / 460V
Диапазон рабочего напряжения	14,5-38,5V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	250A / 100%
Сварочный ток / ПВ [10мин/40С]	350A / 40%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	300A / 60%
Макс. сварочный ток	350A
Сварочный ток минимальный	10A

TransSteel 3500 / 5000



Стандартное оснащение

Газовое или жидкостное охлаждение
Режимы Manual и Synergic
4-роликовый привод
Функция запоминания (Synergic)
Помощник настроек (Manual)
Указатель уровня охлаждающей жидкости
Термоуправляемый вентилятор
Автоматическое отключение блока охлаждения
Специальный 4-тактный режим (Synergic)
Адаптер для катушки
2-/4-тактный режим
Окно для слежения за бухтой проволоки
Горелка
Автоматика
Пылеулавливающий фильтр
Контроль короткого замыкания

Рекомендуемые области применения

Стале- приборостроение и машиностроение
Судостроение и работы в открытом море
Специальные и строительные машины
Производство металлоконструкций
Изготовление рельсовых транспортных средств

Рекомендуемые основные материалы

Сталь

Способ сварки

MIG/MAG сварка
Ручная электросварка

Опции

Функция проверки наличия газа
Заправка сварочной проволоки
Автоматический интерфейс
Регулятор дистанционного управления
Датчик потока для охлаждения горелки

Разъем для CO2 подогревателя
Устройство скольжения VR (для VR)
Подвеска для транспортировки краном
PickUp
Держатель шланг-пакета PickUp

Регулятор UpDown для сварочной горелки (Synergic)
Водяной фильтр
Консоль VR для транспортировки подъемным краном и крепления горелки
Теплозащита для горелки

	TransSteel 3500	TransSteel 5000
Габаритные размеры / ширина	300mm	300mm
Вес	26,45kg	32,5kg
Габаритные размеры / высота	497mm	497mm
Габаритные размеры / длина	747mm	747mm
Частота сети	50-60Hz	50-60Hz
Сетевой предохранитель	35A	35A
Класс защиты	IP23	IP23
Знаки технического контроля	CE / CS 0CSA / S	CE / S
Напряжение холостого хода	60V	65V
Сетевое напряжение	3 x 380V / 400V / 460V	3 x 380V / 400V / 460V
Диапазон рабочего напряжения	14,5-38,8V	14,5-39,5V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	250A / 100%	360A / 100%
Сварочный ток / ПВ [10min/40C]	350A / 40%	500A / 40%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	300A / 60%	420A / 60%
Макс. сварочный ток	350A	500A
Сварочный ток минимальный	10A	10A

MTG 2500S standard

(ручная сварочная горелка для TransSteel)



Стандартное оснащение

Резьбовое газовое сопло
Внешняя трубка из нержавеющей стали
Резиновая защита от излома со стороны шарнирного соединения
Коаксиальный кабель
Резиновая защита от излома со стороны центрального разъема
Разъем Fronius System Connector (FSC)

Опции

Базовые комплекты
Защита от теплового воздействия
Длина и угол изгиба корпуса горелки по желанию клиента
Длина шланг-пакета по желанию клиента
1,5 - 6,0м
Адаптор для разъемов F и Euro

	MTG 2500S
Вес	2,35kg
Диаметр проволоки	0,8-1,2mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	170A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	230A / 40%
Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]	250A / 40%

MTG3500 S / MTG5000 S Standard, Up/Down

(ручная сварочная горелка для TransSteel)



Способ сварки

MIG/MAG сварка

Рекомендуемые основные материалы

Сталь

Стандартное оснащение

Изгиб корпуса горелки 45°
Защитный элемент от высокой температуры (MTG5000)
Коаксиальный кабель
FSC система соединения Fronius
Резиновая защита излома со стороны центрального подключения
Предупреждающая изгиб резиновая манжета со стороны изгиба шарнирного соединения
Нескользкая ручка с мягкими компонентами
Изолированное газовое сопло

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования, резервуаров и стальных конструкций, машиностроение
Судостроение и работы в открытом море
Специальные и строительные машины
Изготовление рельсовых транспортных средств

Опции

Кнопка горелки сверху
Защитный элемент от высокой температуры (MTG3500)
Длина шлангпакета по желанию клиента
1,5-6,0м (внимание: базовое оснащение по заказу клиента, начиная с 4,5 м)
Угол изгиба корпуса горелки по желанию клиента
Длина корпуса горелки по желанию горелки

	MTG3500 S	MTG5000 S	MTG5300 S
Вес	1,2kg	1,6kg	1,8kg
Диаметр проволоки	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	180A	250A	360A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	210A	310A	360A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	280A / 40%	400A / 40%	500A / 40%
Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]	350A / 40%	500A / 40%	530A / 40%

MTW3500 S / MTW5000 S Standard, Up/Down

(ручная сварочная горелка для TransSteel)



Способ сварки

MIG/MAG сварка

Рекомендуемые основные материалы

Сталь

Стандартное оснащение

Изгиб корпуса горелки 45°
Защитный элемент от высокой температуры (только 5000A)
Закрытый газовый контур - нет потерь газа
Шарнирный защитный шланг
FSC система соединения Fronius
Защита излома со стороны центрального подключения
Предупреждающая изгиб резиновая манжета со стороны изгиба шарнирного соединения
Нескользкая ручка с мягкими компонентами

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования, резервуаров и стальных конструкций, машиностроение
Судостроение и работы в открытом море
Специальные и строительные машины
Изготовление рельсовых транспортных средств

Опции

Кнопка горелки сверху
Защитный элемент от высокой температуры (MTW3500)
Длина шлангпакета по желанию клиента 1,5-6,0 м (внимание: базовая комплектация по заказу клиента, начиная с 4,5 м)
Угол корпуса горелки по желанию клиента
Длина корпуса горелки по желанию клиента

	MTW3500 S	MTW5000 S
Вес	1,4kg	1,5kg
Диаметр проволоки	0,8-1,2mm	1-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	300A	400A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	350A	500A

MTG5300-M S / MTW5000-M S механизированные сварочные горелки

(Механизированные сварочные горелки для TransSteel)



Способ сварки

Сварка MIG/MAG

Рекомендуемые основные материалы

Сталь

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования, резервуаров, стальных конструкций, машиностроение
Судостроение и работы в открытом море
Специальные и строительные машины
Изготовление рельсовых транспортных средств

Стандартное оснащение

Изгиб корпуса горелки 50° (MTG5300)
Изгиб корпуса горелки 45° (MTW5000)
Коаксиальный кабель для горелок с газовым охлаждением
Fronius System Connector (FSC) разъем
Защита от излома со стороны центрального подключения
Механизированная трубка ø38

Опции

Длина шлангпакета по желанию клиента 1,0-6,0м
Изгиб корпуса горелки по желанию клиента
Длина корпуса горелки по желанию клиента, макс. до 1200мм, для длины корпуса горелки более 500мм необходим суппорт
Держатель и струбцина (только с переходным кольцом)
Переходное кольцо

	MTG5300-M S	MTW5000-M S
Габаритные размеры / ширина	38mm	66mm
Вес	2,51kg	2,135kg
Диаметр проволоки	1-1,6mm	1-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	360A	400A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	360A	500A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	500A / 40%	-
Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]	530A / 40%	-

TPS 320i / 400i / 500i / 600i Standard



Стандартное оснащение

Режим Synergic
7" графический дисплей
Многофункциональный регулятор
Интуитивно понятный пользовательский интерфейс (однозначный текст, подсказки)
Мультиязыковая поддержка
EasyJobs
Защита дисплея
USB-подключение
Подключение Ethernet
Термоуправляемый вентилятор
Маркировка S и CE
Протяжка проволоки без подачи газа и тока

Опции

Сварочный процесс Pulse
Сварочный процесс LSC - Low Spatter Control
Сварочный процесс PMC - Pulse Multi Control

	TPS 320i	TPS 400i	TPS 500i	TPS 600i
Габаритные размеры / ширина	300mm	300mm	300mm	300mm
Вес	33,7kg	36,45kg	38kg	50kg
Габаритные размеры / высота	510mm	510mm	510mm	510mm
Габаритные размеры / длина	706mm	706mm	706mm	706mm
Частота сети	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Напряжение холостого хода	73V	73V	71V	74V
Сетевое напряжение	3 x 400V	3 x 400V	3 x 400V	3 x 400V
Диапазон рабочего напряжения	14,2-30V	14,2-34V	14,2-39V	14,2-44V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	240A / 100%	320A / 100%	360A / 100%	500A / 100%
Сварочный ток / ПВ [10min/40С]	320A / 40%	400A / 40%	500A / 40%	-
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	260A / 60%	360A / 60%	430A / 60%	600A / 60%
Макс. сварочный ток	320A	400A	500A	600A
Сварочный ток минимальный	3A	3A	3A	3A

TPS 270i C / 320i C Pulse



TPS 270i C Pulse



TPS 320i C Pulse

	TPS 320i C PULSE /4R/FSC	TPS 320i C PULSE /4R/FSC/MV/nc	TPS 270i C PULSE /4R/FSC	TPS 270i C PULSE /4R/FSC/MV/nc
Габаритные размеры / ширина	300mm	300mm	276mm	276mm
Габаритные размеры / высота	510mm	510mm	445mm	445mm
Габаритные размеры / длина	706mm	706mm	687mm	687mm
Вес	35,8kg	38,5kg	32,7kg	33,95kg
Частота сети	50-60Hz	50-60Hz	50 / 60Hz	50 / 60Hz
Напряжение холостого хода	71V	82V	57V	66V
Сетевое напряжение	3 x 400V	3x 200-230V / 3x 380-460V	400V	3x 460V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	220A / 100%	220A / 100%	190A	190A
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	320A / 40%	320A / 40%	270A	220A
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	260A / 60%	260A / 60%	220A	270A

Сертификат соответствия EN 1090

Сертификат соответствия EN 1090

EN 1090 Сертификат соответствия Standard Немецкий/Английский
EN 1090 Сертификат соответствия Pulse Немецкий/Английский
EN 1090 Сертификат соответствия Standard Французский/Испанский
EN 1090 Сертификат соответствия Pulse Французский/Испанский

Сварочные горелки для ручной сварки, газоохлаждаемые 250i / MTG 320i / MTG 400i / MTG 5300 S



MTG 250i



MTG 320i



MTG 400i



MTG 5300 S

Стандартное оснащение

Винтовое крепление газового сопла
Наружная трубка из нержавеющей стали
Защитный элемент от высокой температуры (MTG 400i)

Нескользящая ручка с мягкими компонентами
Предупреждающая изгиб резиновая манжета со стороны изгиба шарнирного соединения
2-х проводочная шина

Коаксиальный кабель
Резиновая защита от излома со стороны центрального подключения
FSC система соединения Fronius

Опции

Базовая комплектация

Contec (MTG 320i, MTG 400i)

	MTG 250i	MTG 320i	MTG 400i	MTG5300 S
Вес	2,6kg	2,7kg	3,1kg	1,8kg
Диаметр проволоки	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	170A	210A	260A	360A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	170A	210A	260A	360A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	250A / 40%	320A / 40%	400A / 40%	500A / 40%
Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]	250A / 40%	320A / 40%	400A / 40%	530A / 40%

Сварочные горелки для ручной сварки, с жидкостным охлаждением MTW 250i / MTW 400i / MTW 500i / MTW 700i



MTW 250i



MTW 400i



MTW 500i



MTW 700i

Стандартное оснащение

Резьбовое газовое сопло
Внешняя трубка из нержавеющей стали
Защита от теплового воздействия (MTW 500i, MTW 700i)

Рукоятка с защитой от проскальзывания с мягкими компонентами
Резиновая защита от излома со стороны шарнирного соединения
Двухпроводная шина

Поворотный защитный шланг
Резиновая защита от излома со стороны центрального разъема
Разъем Fronius System Connector (FSC)

Опции

Базовые комплекты
Contec (MTW 400i, MTW 500i)
Защита от теплового воздействия (MTW 250i, MTW 400i)

Расположенная сверху кнопка горелки
Длина и угол наклона корпуса горелки по желанию клиента
Длина шланг-пакета по желанию клиента
1,5 - 6,0м

Адаптер для разъемов F++ и Euro (только для стандартных сварочных горелок)

	MTW 250i	MTW 400i	MTW 500i	MTW 700i
Вес	2,3kg	2,4kg	2,7kg	3kg
Диаметр проволоки	0,8-1,2mm	0,8-1,6mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	250A	400A	500A	700A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	250A	400A	500A	700A

Multilock Сварочные горелки для ручной сварки, газоохлаждаемые MTB 250i / MTB 320i / MTB 400i / MHP 250i / MHP



MTB 250i G + MHP 250i G



MTB 320i G + MHP 400i G



MTB 400i G + MHP 400i G



MTB 200i G



MTB 360i G

Стандартное оснащение

Резьбовое газовое сопло
Внешняя трубка из нержавеющей стали
360° поворот корпуса
Защита от теплового воздействия (MHP 400i)

Рукоятка с защитой от проскальзывания с мягкими компонентами
Встроенное в шланг-пакет отключение подачи жидкости
Резиновая защита от излома со стороны шарнирного соединения
Двухпроводная шина

Коаксиальный кабель
Резиновая защита от излома со стороны центрального разъема
Разъем Fronius System Connector (FSC)

Опции

Базовые комплекты
Contec (MTB 320i, MTB 400i)
Керамическая защита от брызг для тяжелого режима работы

Защита от теплового воздействия (MHP 250i)
Расположенная сверху кнопка горелки
Длина и угол изгиба корпуса горелки по желанию клиента

Длина шланг-пакета по желанию клиента 1,5 - 6,0м
Адаптер для разъемов F и Euro (только для стандартных сварочных горелок)

	Вес	Диаметр проволоки	Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]
MTB 250i G	0,275kg	0,8-1,2mm	170A	170A	250A / 40%	250A / 40%
MTB 320i G	0,375kg	1-1,6mm	210A	210A	320A / 40%	320A / 40%
MTB 400i G	0,415kg	1-1,6mm	260A	260A	400A / 40%	400A / 40%
MHP 250i G	2,5kg	0,8-1,2mm	170A	170A	250A / 40%	250A / 40%
MHP 400i G	2,9kg	1-1,6mm	260A	260A	400A / 40%	400A / 40%
MTB 200i G flex	0,48kg	0,8-1,2mm	160A / 100%	160A / 100%	200A / 40%	200A / 40%
MTB 360i G flex	0,64kg	0,8-1,6mm	240A / 100%	240A / 100%	360A / 40%	360A / 40%

Multilock Сварочные горелки для ручной сварки, водоохлаждаемые MTB 250i / MTB 400i / MTB 500i / MTB 700i / MHP 500i / MHP 700i



MTB 250i W + MHP 500i W



MTB 400i W + MHP 500i W



MTB 500i W + MHP 500i W



MTB 330i W



MTB 400i W

Стандартное оснащение

Резьбовое газовое сопло
Внешняя трубка из нержавеющей стали
360° поворот корпуса горелки
Защита от теплового воздействия

Рукоятка с защитой от проскальзывания с мягкими компонентами
Встроенный в шланг-пакет клапан прерывания потока жидкости
Резиновая защита от излома со стороны шарнирного соединения
Двухпроводная шина

Поворотный защитный шланг
Резиновая защита от излома со стороны центрального разъема
Разъем Fronius System Connector (FSC)

Опции

Базовые комплекты
Contec (MTB 400i, MTB 400i)
Расположенная сверху кнопка горелки

Длина и угол изгиба корпуса горелки по желанию клиента
Длина шланг-пакета по желанию клиента 1,5 - 6,0м

Адаптер для разъемов F++ и Euro (только для стандартных сварочных горелок, не для UD)

	Вес	Диаметр проволоки	Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]
MTB 250i W	0,26kg	0,8-1,2mm	250A	250A
MTB 400i W	0,335kg	0,8-1,6mm	400A	400A
MTB 500i W	0,36kg	1-1,6mm	500A	500A
MTB 700i W	0,61kg	1-1,6mm	700A	700A
MHP 500i W	2,5kg	1-1,6mm	500A	500A
MHP 700i W	2,75kg	0,8-1,6mm	700A	700A
MTB 330i W flex	0,46kg	8-1,2mm	330A	330A
MTB 400i W flex	0,6kg	0,8-1,6mm	400A	400A
MHP 700i W	3,4kg	1,2-2,8mm	700A / 100%	700A / 100%

Multilock Сварочные горелки для ручной сварки, газоохлаждаемые для самозащитных порошковых проволок МТВ 3600S / МНР 3600S



Стандартное оснащение

Небольшое количество изнашиваемых деталей (без сопла, без направляющего канала в корпусе горелки)
Защита от теплового воздействия
360° поворот корпуса, безопасный поворот устройства при 0°
Рукоятка с защитой от проскальзывания с мягкими компонентами
Резиновая защита от излома со стороны шарнирного соединения
Двухпроводная шина
Коаксиальный кабель
Резиновая защита от излома со стороны центрального разъема
Разъем Fronius System Connector (FSC)

Опции

Расположенная сверху кнопка горелки
Длина и угол изгиба корпуса горелки по желанию клиента
Длина шланг-пакета по желанию клиента 1,5 - 6,0м
Адаптер для разъемов F и Euro до ø2,0мм (только для стандартных сварочных горелок)

	МТВ 3600S G L190	МНР 3600S G L290
Вес	0,189kg	4kg
Диаметр проволоки	1,2-2,8mm	1,2-2,8mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	360A / 100%	360A / 100%
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	360A / 100%	360A / 100%

PullMig Сварочные горелки для ручной сварки МНР 280i G PM / МНР 320i W PM



Стандартное оснащение

Multilock корпус горелки
Резьбовое газовое сопло
Внешняя трубка из нержавеющей стали
360° поворот корпуса горелки
Шланг-пакеты:
Рукоятка с защитой от проскальзывания с мягкими компонентами
Сервомотор постоянного тока
Встроенный в шланг-пакет клапан прерывания потока жидкости
Резиновая защита от излома со стороны шарнирного соединения
Двухпроводная шина и SpeedNet
Резиновая защита от излома со стороны центрального разъема
Разъем Fronius System Connector (FSC)

Опции

Базовые комплекты
Contec (МТВ 320i, МТВ 400i)
Керамическая защита от брызг для тяжелого режима работы
Длина и угол изгиба корпуса горелки по желанию клиента
Шланг-пакеты:
Защита от теплового воздействия
Расположенная сверху кнопка горелки
Длина шланг-пакета по запросу клиента
Адаптер для разъемов F/F++ и Euro (только для стандартных сварочных горелок)

	МНР 280i G PM	МНР 320i W PM
Диаметр проволоки	0,8-1,6mm	0,8-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	170A	320A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	170A	320A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	280A / 40%	320A / 100%
Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]	280A / 40%	320A / 100%

TransSynergic 4000 / 4000 C / 5000 / 5000 C



Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Пайка MIG
Сварка постоянным током DC WIG/TIG (версия C)
Ручная электродугуговая сварка MMA (версия C)
Воздушная строжка угольным электродом (TS 5000 C)

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы

Рекомендуемые области применения

Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Автомобили специального назначения / строительные машины
Изготовление оборудования, резервуаров и стальных конструкций, машиностроение
Роботизированная сварка
Вагоностроение
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Пульт дистанционного управления
Функциональные клавиши
Контактный поджиг
Режим PullMig
Интерфейс робота
Консоль кабель-шлангпакета Human
Ключ блокировки клавиш (версия C)
Сварочные программы из базы данных
Поджиг без разбрызгивания SFI
Реле контроля тока для охлаждения горелки
Режим SynchroPuls
Система JobExplorer / WIN RCU
Система обработки сварочных данных Weld
Калибровочный документ
Специальный шаговый режим

Стандартное оснащение

Привод 2-/4 роликовый
Автоматическое отключение блока охлаждения
Заправка сварочной проволоки без подачи газа и при отключенном токе
Контроль утечки тока
Автоматическое оплавление проволоки в конце сварки
Функция проверки наличия газа
Режим Job (версия C)
Режим ручной сварки (версия C)
Режим Synergic

Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор
Регулировка UpDown со сварочной горелки
Защита от перегрева
2-тактный и 4-тактный режимы сварки
Режим точечной сварки
Режим сварки алюминия
Цифровой дисплей
Адаптер для металлического каркаса катушки

	TransSynergic 4000	TransSynergic 4000 MV	TransSynergic 5000	TransSynergic 5000 MV
Вес	35,2kg	35,2kg	35,6kg	35,6kg
Габаритные размеры / высота	475mm	475mm	475mm	475mm
Габаритные размеры / ширина	290mm	290mm	290mm	290mm
Габаритные размеры / длина	625mm	625mm	625mm	625mm
Напряжение холостого хода	70V	80V	70V	80V
Макс. сварочный ток	400A	400A	500A	500A
Сварочный ток минимальный	3A	3A	3A	3A
Диапазон рабочего напряжения	14,2-34V	14,2-34V	14,2-39V	14,2-39V
Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23
Сетевой предохранитель	35A	63A / 38A	35A	63A / 35A
Частота сети	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Сетевое напряжение	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40C]	320A / 100%	280A / 100%	360A / 100%	320A / 100%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40C]	365A / 60%	365A / 60%	450A / 60%	450A / 60%
Сварочный ток / ПВ [10мин/40C]	400A / 50%	400A / 50%	500A / 40%	500A / 40%

TPS 2700 / 2700 TIG / 2700 Duo / 2700 Duo TIG



Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная дуговая сварка MIG/MAG
Пайка MIG
Сварка постоянным током DC WIG/TIG
Ручная электродуговая сварка MMA

Рекомендуемые области применения

Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Ремонтно-восстановительные работы
Изготовление оборудования, резервуаров и стальных конструкций, машиностроение
Вагоностроение

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная CrNi-сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Специальные материалы

Опции

Пульт дистанционного управления
Режим PullMig
Ключ блокировки клавиш
Сварочные программы из базы данных
Поджиг без образования брызг SFI
Реле контроля тока для охлаждения горелки
Режим SynchroPuls
Система JobExplorer / WIN RCU
Специальный шаговый режим
Калибровочный документ

Стандартное оснащение

Привод 4-роликовый
Автоматическое отключение блока охлаждения
Функциональные клавишные переключатели
Заправка сварочной проволоки без подачи газа и при отключенном токе
Контроль заземления
Автоматическое оплавление проволоки в конце сварки
Функция проверки наличия газа
Режим Job

Режим Synergic
Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор
Регулировка UpDown со сварочной горелки
Защита от перегрева
2-тактный и 4-тактный режимы сварки
Режим ручной / точечной сварки
Режим сварки алюминия
Цифровой дисплей
Адаптер для металлического каркаса катушки

	TransPuls Synergic 2700 4R/Z	TransPuls Synergic 2700 MV/4R/Z
Вес	27,5kg	27,5kg
Габаритные размеры / высота	480mm	480mm
Габаритные размеры / ширина	290mm	290mm
Габаритные размеры / длина	625mm	625mm
Напряжение холостого хода	50V	50V
Макс. сварочный ток	270A	270A
Сварочный ток минимальный	3A	3A
Диапазон рабочего напряжения	14,2-27,5V	14,2-27,5V
Класс защиты	IP23	IP23
Сетевой предохранитель	16A	25A / 15A
Частота сети	50-60Hz	50-60Hz
Сетевое напряжение	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	170A / 100%	170A / 100%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	210A / 60%	210A / 60%
Сварочный ток / ПВ [10мин/40С]	270A / 40%	270A / 40%

TPS 3200 / 4000 / 5000



Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная дуговая сварка MIG/MAG
Пайка MIG
Сварка постоянным током DC WIG/TIG
Ручная электродуговая сварка MMA
Воздушная стружка угольным электродом (TPS 5000)

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Специальные материалы
Магниево-сплав (TPS 5000)
Медные сплавы (TPS 5000)

Рекомендуемые области применения

Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Автомобили специального назначения / строительные машины
Техническое обслуживание и ремонт
Изготовление оборудования, резервуаров и стальных конструкций, машиностроение
Сооружение промышленных установок и трубопроводов
Вагоностроение
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Пульт дистанционного управления
Режим PullMig
Интерфейс робота
Консоль Human
Ключ блокировки клавиш
Сварочные программы из базы данных
Поджиг без образования брызг SFI
Режим SynchroPuls
Система JobExplorer / WIN RCU
Сварочные программы из базы данных
Специальный шаговый режим
Калибровочный документ

	TransPuls Synergic 3200	TransPuls Synergic 3200 MV	TransPuls Synergic 4000	TransPuls Synergic 4000 MV	TransPuls Synergic 5000	TransPuls Synergic 5000 MV
Вес	34,6kg	34,6kg	35,2kg	35,2kg	35,6kg	35,6kg
Габаритные размеры / высота	475mm	475mm	475mm	475mm	475mm	475mm
Габаритные размеры / ширина	290mm	290mm	290mm	290mm	290mm	290mm
Габаритные размеры / длина	625mm	625mm	625mm	625mm	625mm	625mm
Напряжение холостого хода	65V	80V	70V	80V	70V	80V
Макс. сварочный ток	320A	320A	400A	400A	500A	500A
Сварочный ток минимальный	3A	3A	3A	3A	3A	3A
Диапазон рабочего напряжения	14,2-30V	14,2-30V	14,2-34V	14,2-34V	14,2-39V	14,2-39V
Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Сетевой предохранитель	35A	35A / 35A	35A	63A / 35A	35A	63A / 35A
Частота сети	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Сетевое напряжение	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	220A / 100%	220A / 100%	320A / 100%	280A / 100%	360A / 100%	320A / 100%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	260A / 60%	260A / 60%	365A / 60%	365A / 60%	450A / 60%	450A / 60%
Сварочный ток / ПВ [10мин/40С]	320A / 40%	320A / 40%	400A / 50%	400A / 50%	500A / 40%	500A / 40%

Human 4000 / 5000

Консоль Human с помощью газового цилиндра компенсирует вес шланг-пакета горелки и таким образом до минимума снижает опасность его повреждения.



Спецификация

Нет необходимости в дополнительной ширококолейной тележке
Точная настройка компенсации
Возможность приспособления к длине горелки
Встроенное приспособление для подвешивания горелки
Настройка радиуса действия
4-кратная фиксация
Подходит для горелки PullMig
Защитная цепь предупреждает изгиб шланг-пакета

AL2300 / 3000 / 4000 / 5000 Standard, Up/Down, JobMaster



Стандартное оснащение только для JobMaster

Встроенный пульт дистанционного управления
Периодический вызов параметров
Режим корректировки параметров
Режим вызова рабочих точек и заданий
Цифровая индикация параметров

Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Пайка MIG

Стандартное оснащение

Стальной канал для стальной проволоки
Угол изгиба корпуса горелки 45° (AL5000 - 30°)
Макс. термостойкая защита от брызг
Контактный наконечник из сплава CuCrZr
Коаксиальный кабель
Предупреждающая изгиб резиновая манжета со стороны разъема подключения держателя горелки

Опции

Комбинированный канал для алюминиевой и хромоникелевой проволоки
Контактные наконечники с центровочным отверстием для алюминиевой проволоки
Клавиша горелки сверху
Длина шланг-пакета по желанию клиента
1,5 – 6,0 м (от 4,5 м с тоководущим

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Алюминиевые сплавы
Магниевого сплавы

Рекомендуемые области применения

Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Строительство объектов химической промышленности
Ремонтно-восстановительные работы

	AL2300	AL3000	AL4000	AL5000
Вес	0,95kg	1,1kg	1,35kg	1,8kg
Диаметр проволоки	0,6-1mm	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	120A	150A	220A	250A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	200A / 40%	250A / 40%	350A / 40%	400A / 40%
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	150A	190A	250A	320A
Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]	230A / 40%	300A / 40%	400A / 40%	500A / 40%

AW2500 / 4000 / 5000 / 7000 Standard, Up/Down, JobMaster



Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная электродугуговая сварка
MIG/MAG
Пайка MIG

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Автомобили специального назначения / строительные машины
Строительство объектов химической промышленности
Ремонтно-восстановительные работы
Вагоностроение
Судостроение / работы в открытом море

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Магниевого сплавы
Медные сплавы

Опции

Комбинированный канал для алюминиевой и CrNi-стальной проволоки
Контактные наконечники с центровочным отверстием для алюминиевой проволоки
Клавиша горелки сверху
Длина шланг-пакета по желанию клиента
1,5 – 6,0 м
Длина корпуса сварочной горелки по желанию клиента
Угол изгиба корпуса горелки по желанию клиента

Стандартное оснащение

Стальной канал для стальной проволоки
Угол изгиба корпуса горелки 45°
Макс. термостойкая защита от брызг

Контактный наконечник из сплава CuCrZr
Принудительный контакт сварочной проволоки
Закрытый газовый контур – нет потерь защитного газа

Поворотный защитный шланг
Предупреждающая изгиб резиновая манжета со стороны разъема подключения держателя горелки

Стандартное оснащение только для JobMaster

Встроенный пульт дистанционного управления

Периодический вызов параметров
Режим корректировки параметров

Режим вызова рабочих точек и заданий
Цифровая индикация параметров

	AW2500	AW4000	AW5000	AW7000
Вес	1,1kg	1,2kg	1,4kg	1,65kg
Диаметр проволоки	0,6-1,2mm	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	220A	350A	400A	550A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	250A	400A	500A	700A

Система Multilock



Опции

Корпус сварочной горелки:
Контактные наконечники с центровочным отверстием для алюминиевой проволоки
Контактный наконечник, CuCrZr-сплав
Угол изгиба корпуса горелки по желанию клиента

Длина корпуса сварочной горелки по желанию клиента до макс. 1200 мм, при длине более чем 500 мм необходим кронштейн!

Шланг-пакет:

Комбинированный канал для алюминиевой и хромоникелевой проволоки
Клавиша горелки сверху в стандартном шлангпакете

Длина шланг-пакета по желанию клиента 1,5 – 6,0 м

с газовым охлаждением: начиная с 4,5 м с токоведущим кабелем 35 мм², технические характеристики для AL3000

Стандартное оснащение

Корпус сварочной горелки:
Макс. термостойкая защита от брызг
Принудительный контакт сварочной проволоки
Вращающийся 360°

Шланг-пакет:

Стальной канал для стальной проволоки
Вращающийся защитный шланг
Коаксиальный кабель для сварочной горелки с газовым охлаждением
Предупреждающая изгиб резиновая манжета

Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная электродуговая сварка MIG/MAG со сварочной горелкой с жидкостным охлаждением
Пайка MIG

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Магниевые сплавы
Медные сплавы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Автомобили специального назначения / строительные машины
Строительство объектов химической промышленности
Ремонтно-восстановительные работы
Вагоностроение
Судостроение / работы в открытом море

	Вес	Диаметр проволоки	Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]
Multilock AL2300/AW2500	0,295kg	0,6-1mm Gas / 0,6-1,2mm Wasser	120A Gas / 220A Wasser	150A Gas / 250A Wasser	200A / 40% Gas	230A / 40% Gas
Multilock AL3000/AW4000	0,35kg	0,8-1,2mm	150A Gas / 350A Wasser	190A Gas / 400A Wasser	250A / 40% Gas	300A / 40% Gas
Multilock AL4000/AW5000	0,435kg	1-1,6mm	220A Gas / 400A Wasser	250A Gas / 500A Wasser	350A / 40% Gas	400A / 40% Gas
Multilock AW7000	0,39kg	1-1,6mm	550A	700A		
Multilock AW332	0,26kg	0,8-1,2mm	150A	190A	200A / 60%	250A / 60%
Multilock AW335	0,39kg	0,8-1,2mm	150A	190A	200A / 60%	250A / 60%
Multilock G	1,05kg	0,6-1,6mm	220A	250A	350A / 40%	400A / 40%
Multilock W/	1,2kg	0,8-1,6mm	400A	500A		
ML AL2000	0,442kg	0,6-1,2mm	150A	150A	200A / 40%	200A / 40%
Multilock AL3500	0,646kg	1-1,6	220A	220A	350A / 40%	350A / 40%

Сварочная горелка с дымоотсосом K4



Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная электродуговая сварка MIG/MAG со сварочной горелкой с жидкостным охлаждением
Пайка MIG

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Магниеые сплавы
Медные сплавы

Стандартное оснащение

Стальной канал для стальной проволоки
регулятор воздушного потока с обслуживанием одной рукой
Корпус сварочной горелки 45°
Макс. термостойкая защита от брызг
Контактный наконечник из сплава CuCrZr
Всасывающее сопло
Вращающийся защитный шланг для сварочной горелки с газовым охлаждением: защитный шланг 1,3м

Коаксиальный кабель
Предупреждающая изгиб резиновая манжета для сварочной горелки с жидкостным охлаждением: закрытый газовый контур - нет потерь защитного газа
Шланг в защитном кожухе со стороны держателя горелки
Принудительный контакт сварочной проволоки

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Автомобили специального назначения / строительные машины
Строительство объектов химической промышленности
Ремонтно-восстановительные работы
Вагоностроение
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Комбинированный канал для алюминиевой и CrNi-стальной проволоки
Контактные наконечники с центровочным отверстием для алюминиевой проволоки
Функции Up/Down, JobMaster
Клавиша горелки сверху для стандартного шланг-пакета
Шланг-пакет по желанию клиента
Длина 1,5 - 6,0м
с газовым охлаждением начиная с 4,5м с силовым кабелем 35 мм²
Кожаный защитный шланг

	AL2300 K4	AL3000 K4	AL4000 K4	AW2500 K4	AW4000 K4	AW5000 K4
Вес	1,5kg	1,9kg	2,1kg	1,6kg	2kg	2,2kg
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	120A	150A	220A	220A	330A	400A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	200A / 40%	250A / 40%	350A / 40%			
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	150A	190A	250A	250A	400A	500A
Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]	230A / 40%	300A / 40%	400A / 40%			

Шланг-пакеты PullMig / Шланг-пакеты PullMig JobMaster



Стандартное оснащение

Корпус горелки:
Макс. термостойкая защита от брызг
Принудительный контакт сварочной проволоки
Вращение на 360° корпус

Шланг-пакет:
Графитовый направляющий канал $\varnothing$ 2,5 мм

Плавная регулировка мощности
Мощный редуктор двигателя
Зубчатый прижимной и приводной ролики $\varnothing$ 0,8 – 1,2 мм
Бронзовый направляющий канал $\varnothing$ 2,0 мм для корпуса горелки Multilock
Вращающийся защитный шланг
Коаксиальный кабель для сварочной горелки с газовым охлаждением
Функция анти-излома на оборудовании и окончании горелки

Стандартное оснащение только для Job-Master

Шланг-пакет:
Встроенный пульт дистанционного управления
Периодический вызов параметров

Режим корректировки параметров
Режим вызова рабочих точек и заданий
Цифровая индикация параметров

Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная дуговая сварка MIG/MAG со сварочной горелкой с жидкостным охлаждением
Пайка MIG

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Магниевые сплавы
Медные сплавы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Строительство спецтехники и строительной техники
Строительство химического оборудования
Ремонтно-восстановительные работы
Строительство железнодорожных транспортных средств и подвижного состава
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Корпус горелки:
Контактные наконечники с центровочным отверстием для алюминиевой проволоки
Контактный наконечник из сплава CuCrZr
Специальный угол изгиба корпуса горелки по желанию клиента
Специальная длина до 1200 мм по желанию клиента, начиная от 500 мм необходим кронштейн!

Шланг-пакет:
Стальной канал для стальной проволоки
Зубчатый прижимной и приводной ролики 1,6 мм
Специальная длина 3,5 - 10 м по желанию клиента

	Вес	Диаметр проволоки	Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]
PullMig G	2,25kg	0,8-1,6mm	170A	280A / 40%	210A	330A / 40%
PullMig W	2,15kg	0,8-1,6mm	400A		500A	

Механизированные шланг-пакеты Multilock / Robacta / Time



Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная дуговая сварка MIG/MAG со сварочной горелкой с жидкостным охлаждением
Пайка MIG

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Магниевого сплавы
Медные сплавы

Стандартное оснащение

Корпус сварочной горелки Multilock:
Макс. термостойкая защита от брызг
Принудительный контакт сварочной проволоки
Вращающийся на 360° корпус

Механизированный шланг-пакет Multilock:
Механизированный держатель ø 38 мм
Стальной канал для стальной проволоки
Коаксиальный кабель для сварочной горелки с газовым охлаждением
Предупреждающая изгиб резиновая манжета со стороны разъема подключения

Корпус сварочной горелки Robacta:
Изоляционная гильза для сварочной горелки с жидкостным охлаждением
Изолированное газовое сопло для сварочной горелки с газовым

охлаждением
Контактный наконечник из сплава CuCrZr
Принудительный контакт сварочной проволоки
Угол изгиба корпуса горелки 0°, 22°, 36°, 45°

Механизированный шланг-пакет Robacta:
Механизированный держатель ø 38 мм
Стальной канал для стальной проволоки
Клавишный выключатель „подача проволоки“
Закрытый газовый контур – нет потерь защитного газа
Стойкие к воздействию ультрафиолетовых лучей, озона и повышенной температуры резиновые шланги
Предупреждающая изгиб резиновая манжета со стороны разъема подключения

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Строительство спецтехники и строительной техники
Сооружение промышленных установок и трубопроводов
Ремонтно-восстановительные работы
Строительство железнодорожных транспортных средств и подвижного состава
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Корпус сварочной горелки Multilock:
Контактные наконечники с центровочным отверстием для алюминиевой проволоки
Контактный наконечник, CuCrZr-сплав
Угол изгиба корпуса горелки по желанию клиента
Длина по желанию клиента до макс. 1200 мм, при длине более 500 мм необходим кронштейн!

Роботизированный шланг-пакет Multilock:
Комбинированный канал для алюминиевой и хромоникелевой проволоки
Длина шланг-пакета по желанию клиента 1,0 – 6,0 м
(с газовым охлаждением: начиная с 4,5 м с токоведущим кабелем 35 мм², технические характеристики AL3000)

Корпус сварочной горелки Robacta:
Контактные наконечники с центровочным отверстием для алюминиевой проволоки
Угол изгиба корпуса горелки по желанию клиента
Длина по желанию клиента до макс. 500 мм

Роботизированный шланг-пакет Robacta:
Отдельные каналы для подачи и продувки газа
Комбинированный канал для алюминиевой и хромоникелевой проволоки
Длина шланг-пакета по желанию клиента 1,0 – 6,0 м
Крепежный- и регулировочный зажим (только с переходной гильзой)
Переходная гильза

	Multilock-M G	Multilock-M W	Robacta-M W	Time-M W
Вес	1,75kg	1,65kg	4kg	2,4kg
Диаметр проволоки	0,8-1,6mm	0,8-1,6mm	0,8-1,6mm	1-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	220A	500A	700A	700A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	250A	500A	700A	

Time 5000 Digital



Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная дуговая сварка MIG/MAG
Высокопроизводительная сварка MAG
Пайка MIG
Сварка постоянным током DC WIG/TIG
Ручная электродуговая сварка MMA,
воздушная строжка угольным электродом

Рекомендуемые области применения

Автомобильная промышленность и
производство комплектующих
Изготовление оборудования, резервуаров
и стальных конструкций, машиностроение
Вагоностроение
Строительные машины
Сооружение трубопроводов
Судостроение / работы в открытом море

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая
сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Специальные материалы

Опции

Блок дистанционного управления
Режим PullMig
Ключ блокировки клавиш
Сварочные программы из базы данных
Поджиг без разбрызгивания SFI
Реле контроля тока для охлаждения
горелки
Режим SynchroPuls
Документация данных
Специальный шаговый режим
Калибровочный документ

Стандартное оснащение

Привод 4 роликовый	Режим Synergic
Автоматическое отключение блока охлаждения	Знаки безопасности S и CE
Функциональные клавиши	Терморегулируемый вентилятор
Заправка сварочной проволоки без подачи газа и при отключенном токе	Защита от перегрева
Контроль утечки тока	2-тактный и 4-тактный режимы сварки
Автоматическое оплавление проволоки в конце сварки	Режим ручной / точечной сварки
Функция проверки наличия газа	Цифровой дисплей
	Адаптер для металлического каркаса катушки
	Специальные сварочные программы

TIME 5000 Digital

Вес	36kg
Габаритные размеры / высота	480mm
Габаритные размеры / ширина	290mm
Габаритные размеры / длина	625mm
Напряжение холостого хода	70V
Макс. сварочный ток	500A
Сварочный ток минимальный	3A
Диапазон рабочего напряжения	28-48V
Класс защиты	IP23
Сетевой предохранитель	35A
Частота сети	50-60Hz
Сетевое напряжение	3 x 400V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	360A / 100%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	450A / 60%
Сварочный ток / ПВ [10min/40C]	500A / 40%

Time / Time Multilock / AW5000 Time / AW7000 Time



Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная электродуговая сварка
MIG/MAG
Высокопроизводительная сварка MIG/MAG
Пайка MIG

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая
сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и
резервуаров, машиностроение,
изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и
производство комплектующих
Автомобили специального назначения /
строительные машины
Строительство объектов химической
промышленности
Ремонтно-восстановительные работы
Вагоностроение
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Комбинированный канал для алюминиевой
и хромоникелевой проволоки
Контактные наконечники с центровочным
отверстием для алюминиевой проволоки
Клавиша горелки сверху в стандартной
горелке
Длина шлангпакета по желанию клиента
1,5 – 6,0 м
Функции UpDown, JobMaster

Стандартное оснащение

Стальной канал для стальной проволоки
Угол изгиба корпуса горелки 45°
Макс. термостойкая защита от брызг
Контактный наконечник из сплава CuCrZr
(AW5000 Time, AW7000 Time, AW7000 K4
Time)

Принудительный контакт сварочной
проволоки (AW5000 Time, AW7000 Time,
AW7000 K4 Time)
Вращающийся защитный шланг
Предупреждающая изгиб резиновая
манжета со стороны разъема подключения
держателя горелки

	Time W	Multilock Time W	AW5000 Time W	AW7000 Time W
Вес	1,8kg	1,6kg	1,5kg	1,7kg
Диаметр проволоки	1-1,6mm	1-1,6mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO2]	700A	700A	400A	700A

TPS 2700 CMT / 3200 CMT / 4000 CMT / 5000 CMT



Способ сварки

Пайка CMT
Сварка CMT
Сварка MIG/MAG
Импульсная дуговая сварка MIG/MAG

Рекомендуемые области применения

Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Автомобили специального назначения / строительные машины
Изготовление оборудования, резервуаров и стальных конструкций, машиностроение
Вагоностроение

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Специальные материалы
Магниеые сплавы
Медные сплавы

Опции

Пульт дистанционного управления
Консоль Human
Ключ блокировки клавиш
Сварочные программы из базы данных
Режим SynchroPuls
Система JobExplorer / WIN RCU
Сварочные программы из базы данных
Специальный шаговый режим
Калибровочный документ

Стандартное оснащение

Привод 2/4-роликовый
Автоматическое отключение блока охлаждения
Заправка сварочной проволоки без подачи газа и при отключенном токе
Контроль заземления
Автоматическое оплавление проволоки в конце сварки
Функция проверки наличия газа
Режим PullMig
Режим Job
Режим ручной сварки
Режим Synergic

Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор
Регулировка UpDown со сварочной горелки
Защита от перегрева
2-тактный и 4-тактный режимы сварки
Режим точечной сварки
Режим сварки алюминия
Цифровой дисплей
Адаптер для металлического каркаса катушки
Поджиг без образования брызг SFI

Шланг-пакет PullMig CMT



Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
 Конструкционная сталь с покрытием
 Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
 Дуплексная сталь
 Сплавы на никелевой основе
 Алюминиевые сплавы
 Магниеые сплавы
 Медные сплавы
 Специальные сплавы

Способ сварки

Пайка CMT
 Сварка CMT
 Импульсная сварка CMT
 Сварка MIG/MAG
 Пайка MIG

Рекомендуемые области применения

Автомобильная промышленность и производство комплектующих
 Автомобили специального назначения / строительные машины
 Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
 Сооружение трубопроводов
 Вагоностроение

Стандартное оснащение

Корпус:
 Макс. термостойкая защита от брызг
 Принудительный контакт сварочной проволоки
 Вращающийся 360°

Шланг-пакет:
 Серводвигатель переменного тока в качестве прямого приводного механизма для высокочастотного преобразования движения
 Сигнальная индикация на светодиодах

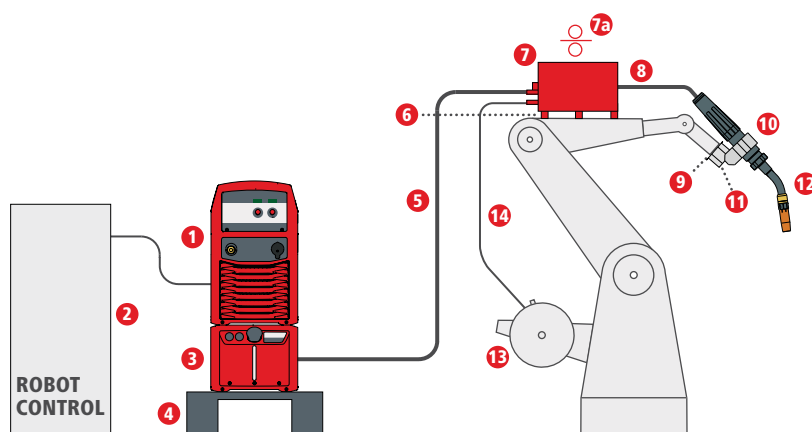
Плавное регулирование прижимного усилия
 Плавная регулировка мощности
 Вращающийся защитный шланг
 Предупреждающая изгиб резиновая манжета со стороны разъема подключения держателя горелки

	PullMig CMT G	PullMig CMT W
Вес	7,5kg	7,35kg
Диаметр проволоки	0,8-1,2mm	0,8-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	130A	360A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	210A / 40% [CMT 180A / 35%]	500A / 40% [CMT 210A / 60%]
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	130A	360A
Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]	210A / 40%	500A / 40%



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА MIG/MAG

TransSteel Robot, стандартный



Способ сварки

MIG/MAG сварка

Рекомендуемые основные материалы

Сталь

Рекомендуемые области применения

Конструкционная сталь, строительство заводов и машин
Судостроение
Строительная техника
Строительство железнодорожных транспортных средств и подвижного состава
Строительство спецтехники

Опции

Автоматический интерфейс TSt
Датчик потока и температуры
Фильтр охлаждающей жидкости
Подиум с колёсным тормозным механизмом для цифровых аппаратов
Продувка горелки 16bar

Датчик давления газа
Внешний сигнал защитного блока
различные интерфейсы (Rob 3000, Rob TSt, Rob 5000 OC, CanOpen TSt, Interbus TSt, DeviceNet TSt, ...)
Быстроразъёмное соединение для канала подачи проволоки
Дистанционный регулятор

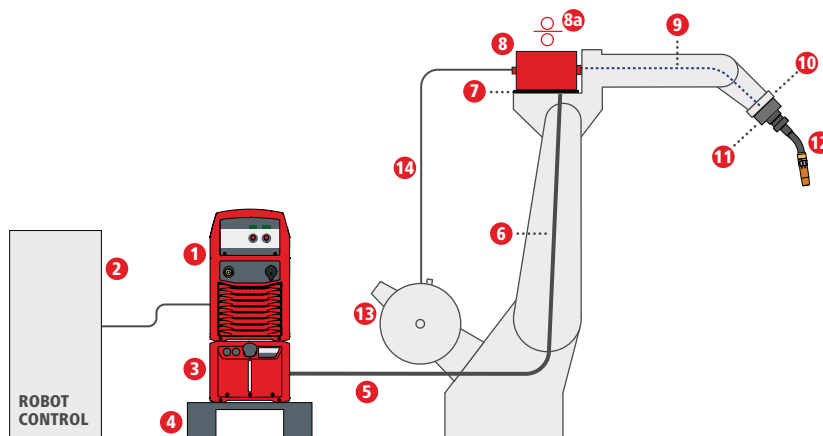
Стандартное оснащение

Steel Transfer Technology
Терморегулируемый вентилятор
Автоматическое отключение блока охлаждения

Пылеулавливающий фильтр
Режим Synergic
EasyJob (Функция)
ComfortWire

Интерфейс Rob (внешний/внутренний)
Магнитный защитный блок Crash-Box
Подиум TransSteel
Маслостойкий защитный шланг

TransSteel PAP



Способ сварки

MIG/MAG сварка

Рекомендуемые основные материалы

Сталь

Рекомендуемые области применения

Стале- приборостроение и машиностроение
Судостроение
Специальные и строительные машины
Изготовление рельсовых транспортных средств

Опции

Автоматический интерфейс TSt
Датчик потока и температуры
Фильтр охлаждающей жидкости
Подиум с колёсным тормозным механизмом для цифровых аппаратов
Продувка горелки 16bar

Датчик давления газа
Внешний сигнал защитного блока
различные интерфейсы (Rob 3000, Rob TSt, Rob 5000 OC, CanOpen TSt, Interbus TSt, DeviceNet TSt, ...)
Быстроразъёмное соединение для канала подачи проволоки
Дистанционный регулятор

Стандартное оснащение

Steel Transfer Technology
Терморегулируемый вентилятор
Автоматическое отключение блока охлаждения
Пылеулавливающий фильтр

Режим Synergic
EasyJob (Функция)
ComfortWire
Передвижное клепание для VR 5000 PAP

Интерфейс Rob (внешний/внутренний)
Магнитный защитный блок Crash-Box
Подиум TransSteel
Маслостойкий защитный шланг

Корпус горелки Robacta MTG3500 S / MTG5000 S / MTW3500 S / MTW5000 S

(Роботизированная сварочная горелка для TransSteel)



Robacta MTG стандарт
Robacta MTG PAP



Robacta MTW стандарт
Robacta MTW PAP

Способ сварки

MIG/MAG сварка

Рекомендуемые основные материалы

Сталь

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций Судостроение и работы в открытом море Специальные и строительные машины Строительство железнодорожных транспортных средств и подвижного состава Роботизированная сварка

Опции

Корпус горелки:
Специальная длина и угол корпуса горелки по желанию клиента

Шлангпакет:
Направляющий канал для хромоникелевой проволоки
Специальная длина шлангпакета от 1,0м до 6м по желанию клиента

Шлангпакет PAP:
Стальной направляющий канал для стальной проволоки
Хромоникелевый направляющий канал для хромоникелевой проволоки

Стандартное оснащение

Корпус горелки с газовым охлаждением:
Точность TCP $\pm 0,2$ мм
Фиксация газового сопла „Fast Snap“
Изолированное газовое сопло
Сменный штوك
Стальная наружная трубка

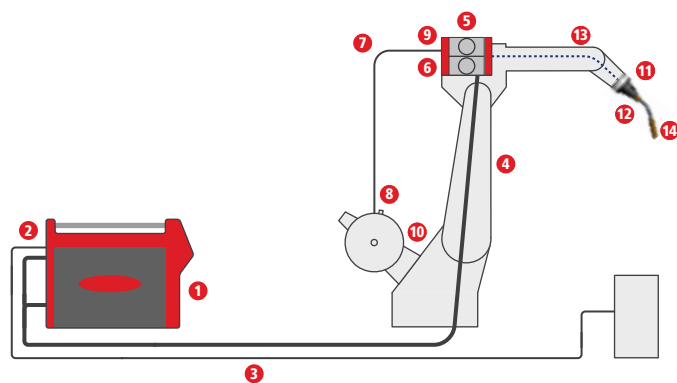
Корпус горелки с жидкостным охлаждением:
Точность TCP $\pm 0,2$ мм
Высококачественная защита от брызг
Сменный штук
Стальная наружная трубка

Шлангпакет:
Система соединения FSC
Гофрированный шланг
Функция анти-излома в аппарате и в окончании горелки
Возможность использования стального неизолированного направляющего стального канала
Монтажный провод (для защитного блока)
Точность TCP $\pm 0,5$ мм включая корпус горелки

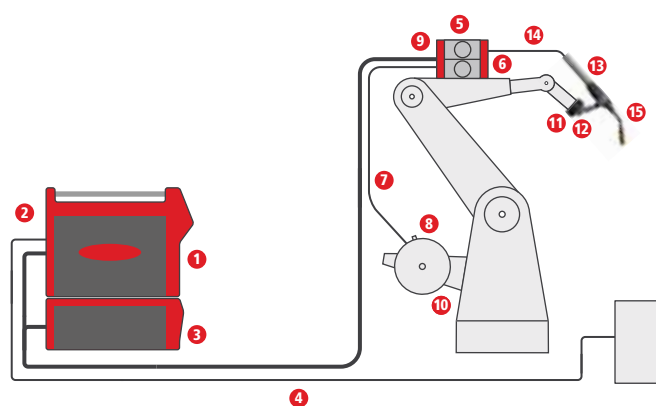
Шлангпакет PAP:
Стойкие к трению компоненты шлангпакета
Система соединения FSC
Монтажный провод (для защитного блока)
Стойкие к истиранию компоненты шлангпакета
Возможность использования стального неизолированного направляющего стального канала в дополнение к жидкостному охлаждению:
Остановка жидкости в аппарате и в окончании горелки
Отдельные подводы подачи и продувки газа

	Robacta MTG3500 S	Robacta MTG5000 S	Robacta MTW3500 S	Robacta MTW5000 S
Диаметр проволоки	0,8-1,2mm	1-1,6mm	0,8-1,2mm	1-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	200A	260A	350A	500A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	220A	320A	350A	500A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	300A / 40%	400A / 40%	-	-
Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]	350A / 40%	500A / 40%	-	-

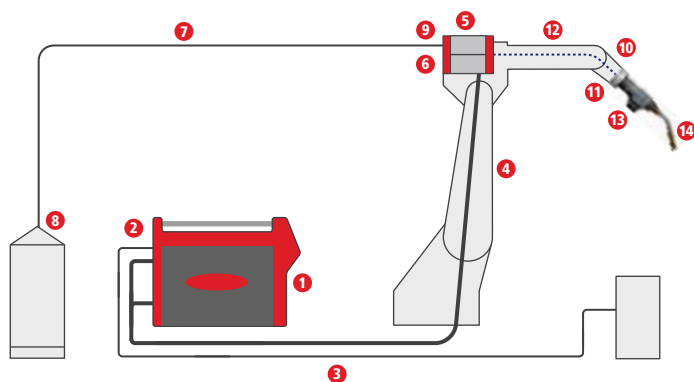
Push газоохлаждаемый PAP



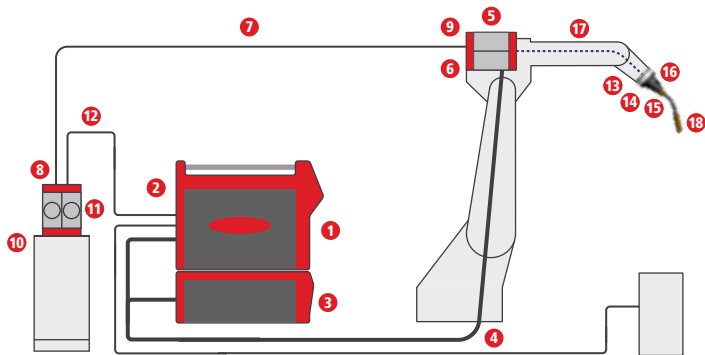
Push с жидкостным охлаждением CONV



PowerDrive газоохлаждаемый PAP



PushPull с водяным охлаждением CONV



Корпуса горелок для роботов, газоохлаждаемые MTB 250i G R / MTB 320i G R / MTB 400i G R



MTB 250i G R



MTB 320i G R



MTB 400i G R

Стандартное оснащение

Провод для поиска позиции газового сопла
Device ID
Наружная трубка из нержавеющей стали
Газовое сопло с резьбовым креплением
Датчик температуры

Опции

Базовые комплекты
Contec (MTB 320i G R, MTB 400i G R)
Керамическая защита от брызг для
использования Heavy Duty
Газовое сопло с черным напылением для
сварки алюминия

	MTB 250i G R	MTB 320i G R	MTB 400i G R
Вес	0,55kg	0,55kg	0,75kg
Диаметр проволоки	0,8-1,2mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	170A	210A	260A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	200A	260A	320A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	250A / 40%	320A / 40%	400A / 40%
Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]	250A / 60%	320A / 60%	400A / 60%

Шлангпакеты для роботов, газоохлаждаемые 400i G R

Стандартное оснащение

Элементы обслуживания: проволока -
вперед, проволока - назад, проверка газа
Диффузионноустойчивый газовый шланг
Температуростойкий шланг из
прорезиненной ткани для обычного
оснащения
Температуростойкий гофрированный
шланг для PAP

Пружина, защищающая от изгиба,
двусторонняя, для обычного оснащения
Встроенный канал продувки
Провод для поиска позиции газового сопла
Высококачественный кабель тока
2-х проводочная шина
Подключение FSC

Опции

Wire break для механической фиксации
проволоки (для поиска позиции)
Длина шлангпакета по заказу клиента

	MHP 400i R/G
Диаметр проволоки	0,8-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	260A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	320A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	400A / 40%
Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]	400A / 60%

Robacta Drive с газовым охлаждением WF 25i / MHP 400i RD R G

Опции

Базовые комплекты
длина шлангпакета по заказу клиента



Рисунок

Стандартное оснащение

Узел привода:
Элементы обслуживания: проволока - вперед, проволока - назад, проверка газа и индикация Dot-matrix
Индикатор установки силы нажима
Бесщеточный, 3-х фазный шаговый двигатель
Прижимной и приводной ролики зубчатого зацепления
Точность TCP +/- 0,5мм вкл. корпус горелки

Скорость подачи проволоки: 1 - 25м/мин.
Датчик температуры (как защита от перегрузки)
Соединение для простой замены корпуса горелки и шлангпакета

Шлангпакет:
Диффузионноустойчивый газовый шланг
Температуростойкий гофрированный шланг

Пружина, защищающая от изгиба, двусторонняя, для обычного оснащения
Встроенный канал продувки
Провод для поиска позиции газового сопла
Высококачественный кабель тока
2-х проводочная шина
Подключение FSC

	WF 25i Robacta Drive /G
Вес	1,78kg
Диаметр проволоки	0,8-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	210A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	260A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	260A / 60%
Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]	320A / 60%

Корпус горелки для робота с жидкостным охлаждением MTB 250i W R / MTB 330i W R / MTB 400i W R / MTB 500i W R / MTB 700i W R



MTB 250i W R



MTB 330i W R



MTB 400i W R



MTB 500i W R



MTB 700i W R

Стандартное оснащение

Провод для поиска позиции газового сопла Device ID
Наружная трубка из нержавеющей стали
Газовое сопло с резьбовым креплением
Датчик температуры
Встроенная функция „water stop“

Опции

Базисные комплекты
Contec (MTB 400i W R / MTB 500i W R / MTB 700i W R)
Газовое сопло с черным напылением для сварки алюминия

	MTB 250i W R	MTB 330i W R	MTB 400i W R	MTB 500i W R	MTB 700i W R
Вес	0,6kg	0,6kg	0,6kg	0,65kg	0,7kg
Диаметр проволоки	0,8-1,2mm	0,8-1,6mm	1-1,6mm	1-1,6mm	1-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	250A	330A	400A	500A	700A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	250A	330A	400A	500A	700A

Шлангпакет для работа с жидкостным охлаждением MHP 700i W R

Стандартное оснащение

Элементы обслуживания: проволока - вперед, проволока - назад, проверка газа
Встроенная функция „water stop“
Диффузионноустойчивый газовый шланг
Температуростойкий шланг из прорезиненной ткани для обычного оснащения
Температуростойкий гофрированный шланг для PAP

Пружина, защищающая от изгиба, двусторонняя, для обычного оснащения
Встроенный канал продувки
Провод для поиска позиции газового сопла
Высококачественный кабель тока
2-х проводочная шина
Подключение FSC

Опции

Wire break для механической фиксации проволоки (для поиска позиции)
Длина шлангпакета по заказу клиента

	MHP 700i R/W/PAP	MHP 700i W R
Диаметр проволоки	0,8-1,6mm	0,8-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	700A	700A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	700A	700A

Robacta Drive с жидкостным охлаждением WF 25i / MHP 700i RD R W

Опции

Базисные комплекты
Длина шлангпакета по заказу клиента



Рисунок

Стандартное оснащение

Узел привода:
Элементы обслуживания: проволока - вперед, проволока - назад, проверка газа и индикация Dot-matrix
Индикатор установки силы нажима
Бесщеточный, 3-х фазный шаговый двигатель
Прижимной и приводной ролики зубчатого зацепления
ТочностьTCP +/- 0,5мм вкл. корпус горелки

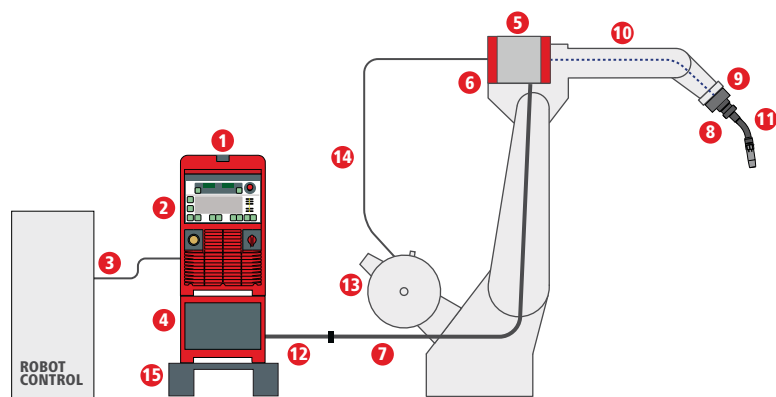
Скорость подачи проволоки: 1 - 25м/мин.
Датчик температуры (как защита от перегрузки)
Соединение для простой замены корпуса горелки и шлангпакета
Функция „Water stop“

Шлангпакет:
Диффузионноустойчивый газовый шланг

Температуростойкий гофрированный шланг
Пружина, защищающая от изгиба, двусторонняя, для обычного оснащения
Встроенный канал продувки
Провод для поиска позиции газового сопла
Высококачественный кабель тока
2-х проводочная шина
Подключение FSC

	WF 25i Robacta Drive /W
Вес	1,78kg
Диаметр проволоки	0,8-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	500A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	500A

PAР с жидкостным охлаждением



Способ сварки

MIG/MAG сварка
MIG/MAG импульсная дуговая сварка
MIG пайка
CMT пайка
CMT сварка
CMT импульсная дуговая сварка

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Хромоникелевая сталь
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Специальные материалы

Стандартное оснащение

Привод 4-роликовый
Контроль обгорания (идеальное окончание проволоки, оптимальный повторный поджиг дуги)
Цифровая регулировка сварочного процесса
Резка проволокой
Заправка сварочной проволоки без подачи газа и при отключенном токе
Энергосберегающая инверторная технология
Контроль утечки тока относительно земли
Дистанционное управление

Автоматическое оплавление проволоки в конце сварки
Функция проверки наличия газа
Внешний интерфейс робота для режима Synergic и Jobmode
Крепление для шлангпакета (защитное приспособление)
Индикатор значения тока VR
Специальный 2-тактный режим
Сварочные программы из базы данных
Сигнал прохождения тока

Рекомендуемые области применения

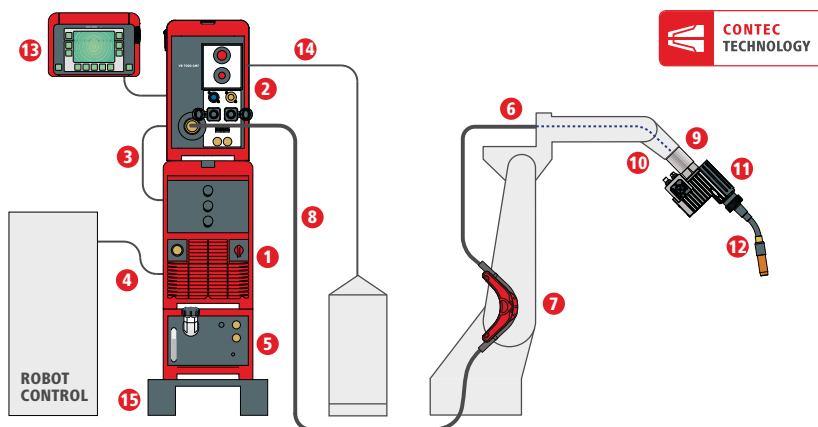
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Аэрокосмическая промышленность
Изготовление оборудования, стальных конструкций, машиностроение
Специальные и строительные машины

Опции

Обновление с помощью модуля расширения
Функция Synchro Puls
Ключ блокировки клавиш
Внешние дисплеи
Система обработки сварочных данных Weld Process Data
Система JobExplorer / WIN RCU
Калибровочный документ
Система Fronius XPlorer
Режим Toch Sense Mode с газовым соплом

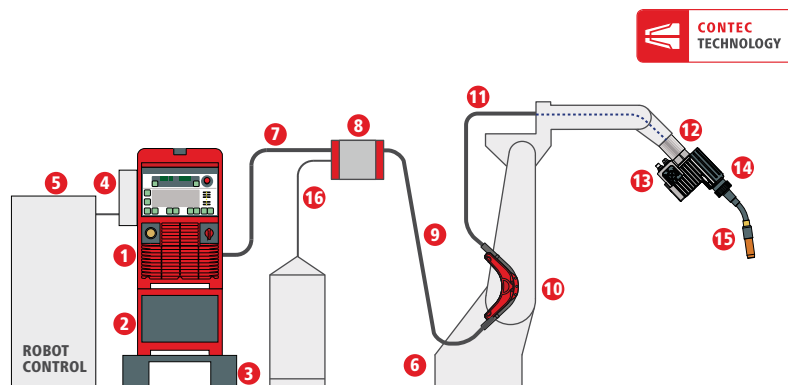
VR-покрытие
Оснащение под сварочную проволоку диаметром $\varnothing 1,2$ мм
Режим Toch Sense Mode (со сварочной проволокой)
Режим Synergic
Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор
Защита от перегрева (проволокой)

PAР-CMT с жидкостным охлаждением / с газовым охлаждением



PAP-CMT PowerLiner / TPS 3200 / Система Fieldbus

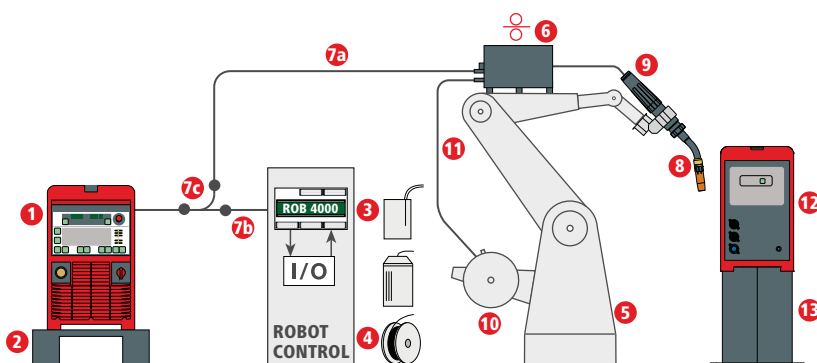
Исполнение с жидкостным охлаждением с Fieldbus Interface (DeviceNet ECO) для TPS 4000.
Оборудование под алюминиевую проволоку $\varnothing$ 1,2мм



TPS 3200 / Rob 4000 Set / Push / Cleaner

Исполнение с воздушным охлаждением и стандартным интерфейсом ввода-вывода (Rob 4000) для режима Synergic для TS/TPS 3200/4000/5000.

Оснащение под сварочную проволоку диаметром $\varnothing$ 1,2 мм.



Стандартное оснащение

Привод 4 роликовый
Контроль обгорания (идеальный конец проволоки, оптимальный поджиг дуги)
Цифровая регулировка сварочного процесса
Плавный режим подачи проволоки
Заправка сварочной проволоки без подачи газа и при отключенном токе
Энергосберегающая инверторная технология
Контроль утечки тока
Дистанционное управление
Автоматическое оплавление проволоки в конце сварки
Функция проверки наличия газа

Внешний интерфейс робота для режима Synergic
Крепление для шлангпакета (защитное приспособление)
Индикатор значения тока VR
Специальный 2-тактный режим
Сварочные программы из базы данных
Сигнал прохождения тока
Режим Synergic
Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор
Защита от перегрева

Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная дуговая сварка MIG/MAG
Пайка MIG

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе

Рекомендуемые области применения

Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Авиакосмическая промышленность
Изготовление оборудования, резервуаров и стальных конструкций, машиностроение
Вагоностроение

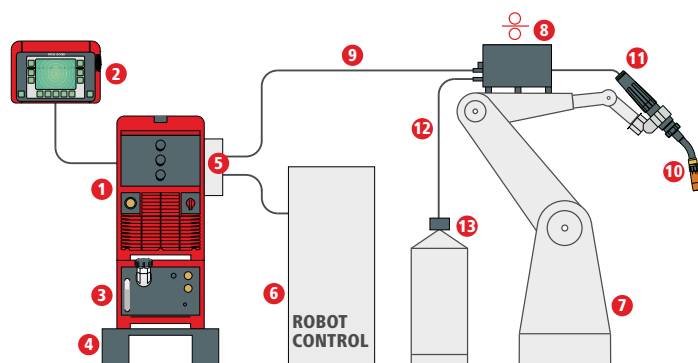
Опции

Управление двойным механизмом подачи проволоки
Обновление с помощью модуля расширения
Функция Synchro Puls
Ключ блокировки клавиш
Поджиг без разбрызгивания (Robacta Drive)
Промежуточный механизм подачи проволоки (Master/Slave)
Внешние дисплеи
Документирование сварочных данных
Система Fronius Xplorer
Калибровочный документ

TPS 5000 Remote / Rob 5000 Set / Push / Cleaner

Исполнение с жидкостным охлаждением и интерфейсом Ethernet IP для режимов Synergic и Job для TS/TPS 4000/5000 Remote.

Оснащение под стальную проволоку диаметром 1,2 мм для управления FANUC R30iA.



Стандартное оснащение

Привод 4 роликовый
Контроль обгорания (идеальный конец проволоки, оптимальный поджиг дуги)
Автоматическое отключение блока охлаждения
Цифровая регулировка сварочного процесса
Функция Soft-start
Заправка сварочной проволоки без подачи газа и при отключенном токе
Энергосберегающая инверторная технология
Контроль утечки тока
Дистанционное управление
Автоматическое оплавление проволоки в конце сварки
Функция проверки наличия газа
Внешний интерфейс робота для режимов Synergic и Job
Крепление для шлангпакета (защитное приспособление)

Индикатор значения тока VR
Специальный 2-тактный режим
Сварочные программы из базы данных
Сигнал прохождения тока
Встроенные режимы Synergic / Job / ручной
Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор
Защита от перегрева
Режим Toch Sense (со сварочной проволокой)
Внешний выбор программы / задания
Функция дистанционного сброса ошибки
Индикация фактических и заданных значений (функция дисплея)
Удобство внешнего управления

Способ сварки

Сварка MIG/MAG

Импульсная дуговая сварка MIG/MAG

Высокопроизводительная сварка MIG/MAG

Пайка MIG

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь

Конструкционная сталь с покрытием

Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь

Дуплексная сталь

Сплавы на никелевой основе

Алюминиевые сплавы

Магниевого сплавы (TPS 5000)

Медные сплавы (TPS 5000)

Специальные материалы

Рекомендуемые области применения

Автомобильная промышленность и

производство комплектующих

Автомобили специального назначения /

строительные машины

Авиакосмическая промышленность

Изготовление оборудования, резервуаров

и стальных конструкций, машиностроение

Вагоностроение

Опции

Управление двойным механизмом подачи проволоки

Ключ блокировки клавиш

Функция Synchro Puls

Промежуточный механизм подачи проволоки (Master/Slave)

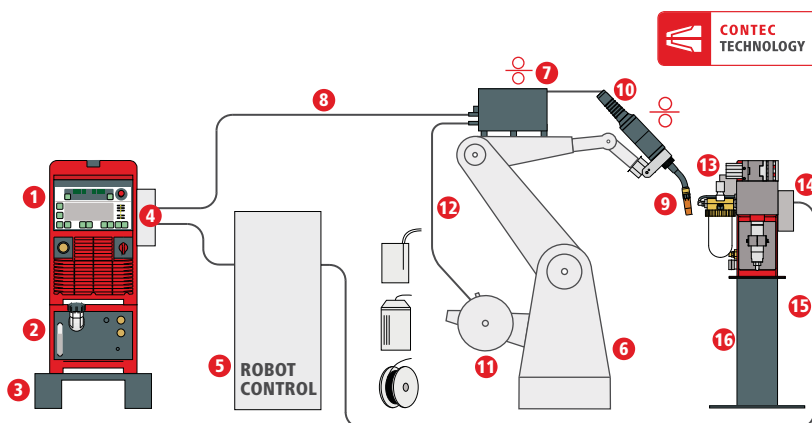
Система обработки сварочных данных Weld

Система Fronius Xplorer

Калибровочный документ

TPS 5000 / Feldbus Set / PushPull / Reamer

Исполнение с жидкостным охлаждением и интерфейсом Feldbus (Interbus 2 MB Rugged Line) для TS/TPS 4000/5000.
Оснащение для сварочной алюминиевой проволоки $\varnothing$ 1,2 мм.



Стандартное оснащение

Привод 4 роликовый
Контроль обгорания (идеальный конец проволоки, оптимальный поджиг дуги)
Автоматическое отключение блока охлаждения
Определяемые пользователем функциональные клавиши
Цифровая регулировка сварочного процесса
Плавный режим подачи проволоки
Заправка сварочной проволоки без подачи газа и при отключенном токе
Энергосберегающая инверторная технология
Контроль утечки тока
Дистанционное управление

Автоматическое оплавление проволоки в конце сварки
Функция проверки наличия газа
Интерфейс робота Feldbus
Крепление для шлангпакета
Специальный 2-тактный режим
Сварочные программы из базы данных
Сигнал прохождения тока
Встроенные режимы Synergic / Job / ручной
Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор
Защита от перегрева
Режим Toch Sense (со сварочной проволокой)
Внешний выбор программы / задания

Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная дуговая сварка MIG/MAG
Пайка MIG

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Магниеые сплавы (TPS 5000)
Медные сплавы (TPS 5000)
Специальные материалы

Рекомендуемые области применения

Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Автомобили специального назначения / строительные машины
Авиакосмическая промышленность
Изготовление оборудования, резервуаров и стальных конструкций, машиностроение
Вагоностроение

Опции

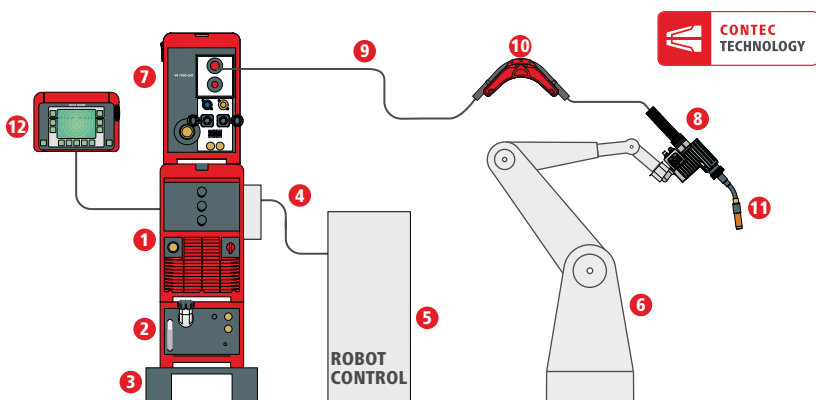
Управление двойным механизмом подачи проволоки
Обновление с помощью модуля расширения
Реле контроля тока для охлаждения горелки
Ключ блокировки клавиш
Функция Synchro Puls
Система обработки сварочных данных Weld Process Data
Система Fronius Xplorer
Калибровочный документ

TPS 3200 CMT / Modbus Interface

Технические данные, серийное оснащение и дополнительные компоненты источника питания TransPulsSynergic 3200/4000/5000 смотрите на стр. 20.

Оснащение под алюминиевую проволоку $\varnothing$ 1,2 мм для управления Motoman DX100.

Версия с жидкостным охлаждением с интерфейсом WeldCom для систем CMT с новым типом контактных наконечников Contec.



Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь

Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Специальные материалы
Магниеые сплавы
Медные сплавы

Способ сварки

Пайка CMT
Сварка CMT
Импульсная сварка CMT
Сварка MIG/MAG
Импульсная дуговая сварка MIG/MAG
Пайка MIG

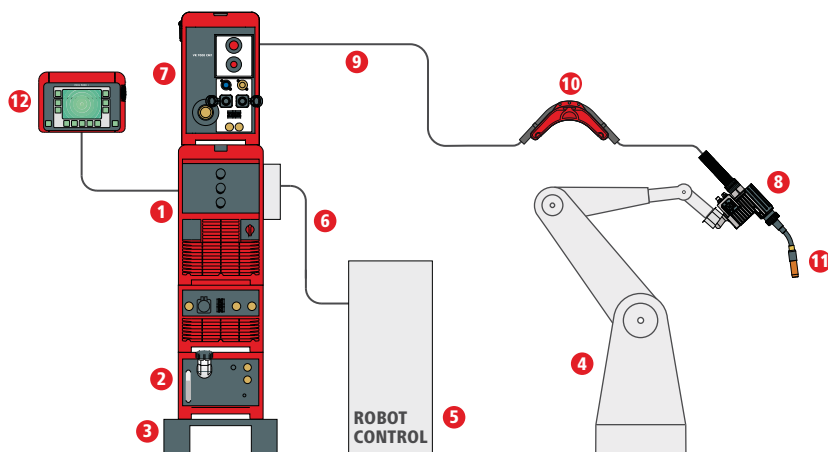
Рекомендуемые области применения

Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Автомобили специального назначения / строительные машины
Изготовление оборудования, резервуаров и стальных конструкций, машиностроение
Роботизированная сварка
Сооружение промышленных установок и трубопроводов
Вагоностроение

CMT Advanced 4000

Технические характеристики, серийное оснащение и опции источника питания смотрите на странице 20

Оснащение под алюминиевую сварочную проволоку Ø 1,2мм для управления Motoman DX100 с новой контактной системой Contec.



Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная/аустенитная хромоколева сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Специальные материалы
Магниевые сплавы
Медные сплавы

Способ сварки

CMT-пайка
Сварка CMT
Импульсная сварка CMT
Сварка MIG/MAG
Импульсная сварка MIG/MAG
MIG-пайка
Сварка CMT advanced

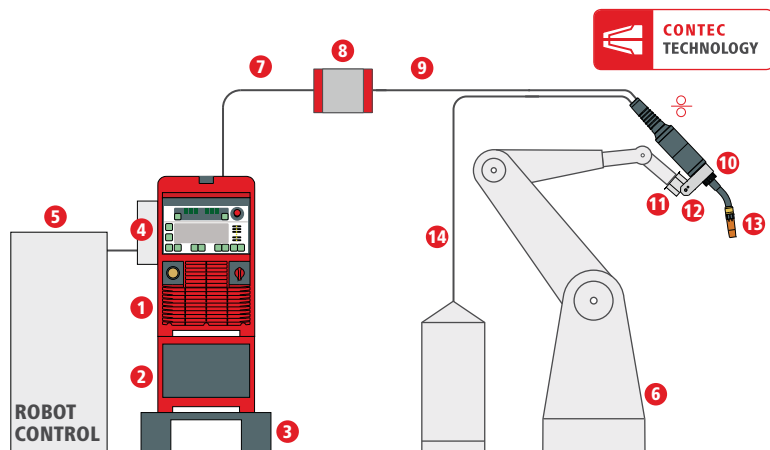
Рекомендуемые области применения

Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Специальные и строительные машины
Промышленные сооружения и монтажные работы
Роботизированное производство и интегрированные системы
Производство рельсовых транспортных средств

Robacta PowerDrive система / TPS 5000 / Feldbus

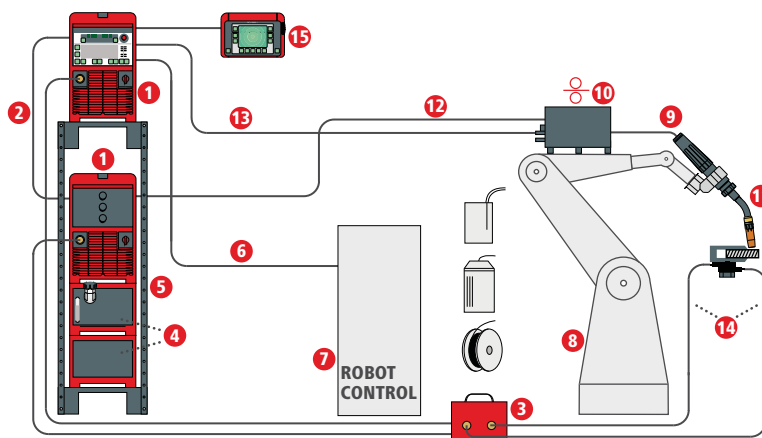
Исполнение с жидкостным охлаждением с Feldbus Interface (DeviceNet ECO) для TPS 4000/5000

Оборудование под алюминиевую проволоку Ø 1,2мм



TPS 7200 / 9000, TransSynergic 7200 / 9000

Технические данные см. стр. 20



Опции

Пульт дистанционного управления

Режим PullMig

Интерфейс робота Fieldbus

Контроль наличия газа

Ключ блокировки клавиш

Сварочные программы из базы данных

Поджиг без разбрызгивания SFI

Режим SynchroPuls

Система Weld Process Data

Система JobExplorer / WIN RCU

Адаптер для металлических каркасов

катушек

Сервисный модуль

Промежуточный механизм подачи

проволоки

Управление двойным механизмом подачи

проволоки

Обновление с помощью модуля

расширения

Оборудование для сварки проволокой

прямоугольного сечения

Калибровочный документ

Способ сварки

MIG/MAG Импульсная

высокопроизводительная сварка

MIG/MAG Стандартная

высокопроизводительная сварка

MIG/MAG Высокопроизводительная сварка

порошковой проволокой до 3,2 мм

MIG/MAG Высокопроизводительная сварка

проволокой прямоугольного сечения

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь

Конструкционная сталь с покрытием

Ферритная / аустенитная хромоникелевая

сталь

Дуплексная сталь

Сплавы на никелевой основе

Специальные материалы

Магниево-сплав

Медные сплавы

Рекомендуемые области применения

для автоматизированной сварки в

отраслях:

- Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
- Автомобильная промышленность и производство комплектующих
- Автомобили специального назначения / строительные машины
- Техническое обслуживание и ремонт
- Сооружение трубопроводов
- Вагоностроение
- Судостроение / работы в открытом море

Стандартное оснащение

Привод 2-/4 роликовый

Заправка сварочной проволоки без подачи

газа и при отключенном токе

Контроль утечки тока

Автоматическое оплавление проволоки в

конце сварки

Функция проверки наличия газа

Режим Job (в зависимости от интерфейса)

Режим ручной сварки (в зависимости от

интерфейса)

Режим Synergic

Реле контроля тока для охлаждения

горелки (FK 9000)

Датчик температуры для охлаждения

горелки (FK 9000)

Знаки безопасности S и CE

Терморегулируемый вентилятор

Защита от перегрева

2-тактный и специальный 2-тактный

режимы

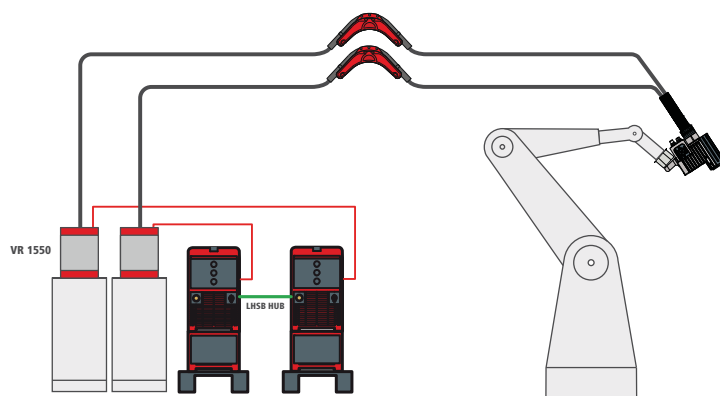
Режим точечной сварки

Режим сварки алюминия

Цифровой дисплей

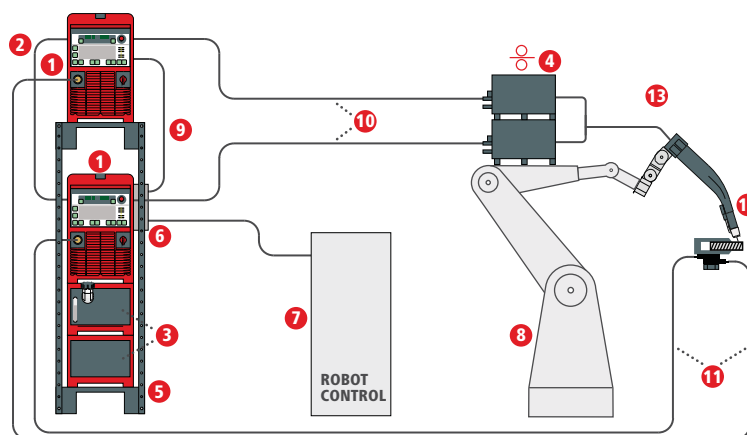
Сигнал прохождения тока

CMT Twin



TimeTwin Digital 4000 / 5000 / 7200 / 9000

Технические данные см. на стр. 20



Способ сварки

MIG/MAG высокопроизводительная импульсная сварка Tandem
MIG/MAG высокопроизводительная стандартная сварка Tandem
MIG/MAG импульсная сварка
MIG/MAG стандартная сварка
MIG/MAG пайка Tandem

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Специальные материалы

Рекомендуемые области применения

для автоматизированной сварки в отраслях:
- Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
- Автомобильная промышленность и производство комплектующих
- Автомобили специального назначения / строительные машины
- Ремонтно-восстановительные работы
- Сооружение трубопроводов
- Вагоностроение
- Судостроение / работы в открытом море

Опции

Пульт дистанционного управления	Адаптер для металлических каркасов катушек
Режим PullMig	Сервисный модуль
Интерфейс робота Fieldbus	Промежуточный механизм подачи проволоки
Контроль наличия газа	Управление двойным механизмом подачи проволоки
Ключ блокировки клавиш	Обновление с помощью модуля расширения
Сварочные программы из базы данных	Системные решения для роботизированной сварки
Поджиг без разбрызгивания SFI	Калибровочный документ
Режим SynchroPuls	
Система Weld Process Data	
Система JobExplorer / WIN RCU	

Стандартное оснащение

Привод 2-/4-роликовый	горелки (FK 9000)	Режим точечной сварки
Заправка сварочной проволоки без подачи газа и при отключенном токе	Датчик температуры для охлаждения горелки (FK 9000)	Режим сварки алюминия
Контроль утечки тока	Знаки безопасности S и CE	Цифровой дисплей
Автоматическое оплавление проволоки в конце сварки	Терморегулируемый вентилятор	Сигнал прохождения тока
Функция проверки наличия газа	Защита от перегрева	Режим Synergic / Job / ручной сварки
Реле контроля тока для охлаждения	2-тактный и специальный 2-тактный режимы	Режим Touch Sense
		Внешний выбор программы / задания

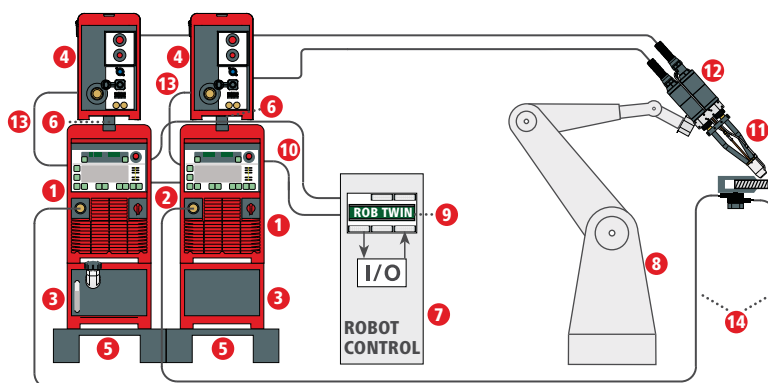
TransPuls Synergic 5000

Вес	35,6kg
Габаритные размеры / высота	475mm
Габаритные размеры / ширина	290mm
Габаритные размеры / длина	625mm
Напряжение холостого хода	70V
Макс. сварочный ток	500A
Сварочный ток минимальный	3A
Диапазон рабочего напряжения	14,2-39V
Класс защиты	IP23
Сетевой предохранитель	35A
Частота сети	50-60Hz
Сетевое напряжение	3 x 400V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	360A / 100%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	450A / 60%
Сварочный ток / ПВ [10мин/40С]	500A / 40%

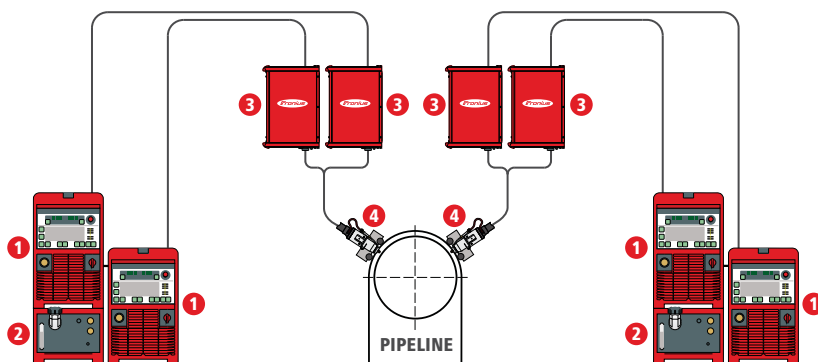
TimeTwin Digital 4000 / 5000

Основные функции

Технические данные см. TimeTwin Digital 4000 / 5000 / 7200 / 9000



TPS 3200 Pipe



Стандартное оснащение

Привод 2-/4 роликовый
Заправка сварочной проволоки без подачи газа и при отключенном токе
Контроль утечки тока
Функция проверки наличия газа
Знаки безопасности S, CE, CSA
Терморегулируемый вентилятор
Защита от перегрева
Программное обеспечение TimeTwin digital
Программы сварки для дуплексной стали
2-тактный и специальный 2-тактный режимы

Цифровой дисплей
Сигнал прохождения тока
Режим Synergic / Job / ручной сварки
Режим Touch Sense
Внешний выбор программы / задания
Второе минусовое гнездо
Исполнение источника питания 460V
Контроль пониженного напряжения и перенапряжения
Пригоден для работы от генератора

Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная сварка MIG/MAG
Высокопроизводительная сварка MIG/MAG

Рекомендуемые основные материалы

трубные стали (до X120)
Дуплексная сталь

Рекомендуемые области применения

Автоматизированное сооружение
трубопроводов
работы в открытом море

Опции

Пульт дистанционного управления
Режим PullMig
Интерфейс робота Fieldbus
Ключ блокировки клавиш
Сварочные программы из базы данных
Поджиг без разбрызгивания SFI
Режим SynchroPuls
Система обработки сварочных данных
Weld
Система JobExplorer / WIN RCU
Сервисный модуль
Калибровочный документ

Исполнение

Однопроходный режим
Двойной однопроходный режим
синхронизированный
Режим Tandem синхронизированный
Режим Tandem двойной
синхронизированный

Корпус горелки Robacta MTG 2500 / MTG 3200 / MTG 4000 с газовым охлаждением



Robacta MTG стандарт



Robacta MTG PAP

Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Пайка MIG

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Медные сплавы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Автомобили специального назначения / строительные машины
Строительство химических сооружений
Роботизированная сварка
Вагоностроение
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Корпус горелки:
Контактные наконечники с центровочным отверстием для алюминиевой проволоки
Специальная длина макс. до 500мм по желанию клиента
Контрольно-корректирующее устройство
Линия поиска шва

Шлангпакет:

Комбинированный направляющий канал для алюминиевой и хромоникелевой проволоки
Крепежные и регулировочные зажимы
Набор для вытяжки
Специальная длина 1,0-4,5м по желанию клиента

Шлангпакет PAP:

Комбинированный направляющий канал для алюминиевой и хромоникелевой проволоки

Стандартное оснащение

Корпус горелки:
Изолированное газовое сопло
Фиксация газового сопла „Quick Snap“
Контактный наконечник из сплава CuCrZr
Точность TCP $\pm 0,2$ мм

Шлангпакет:
Стальной направляющий канал для стальной проволоки
Точность TCP $\pm 0,5$ м включая корпус горелки
Отдельные шланги для продувки и подачи газа
Закрытый газовый контур – нет потерь защитного газа
Стойкие к воздействию ультрафиолетовых лучей, озона и повышенной температуры
резиновые шланги
Линия поиска шва в шлангпакете (исключая PAP)
Гофрированный шланг

Шлангпакет PAP:
Стальной направляющий канал для стальной проволоки
Очень гибкий коаксиальный кабель
Абразивная защита
Продувка через газовый шланг

	Robacta MTG 2500	Robacta MTG 3200	Robacta MTG 4000	Robacta G/F	Robacta G/CB-PAP
Вес	0,5kg	0,55kg	0,6kg	1,8kg	3,08kg
Диаметр проволоки	0,8-1,2mm	0,8-1,2mm	0,8-1,6mm	0,8-1,2mm	0,8-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	150A	200A	250A		250A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	200A / 60%	260A / 60%	320A / 60%	320A / 60%	320A / 60%
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	190A	250A	310A		310A
Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]	250A / 60%	320A / 60%	400A / 60%	400A / 60%	400A / 60%

Robacta Drive с воздушным охлаждением и внешним каналом подачи проволоки



Способ сварки

MIG/MAG сварка
MIG-пайка

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования, резервуаров
истальных конструкций, машиностроение
Автомобильная промышленность и
производство комплектующих
Строительство спецтехники и
строительной техники
Сооружение химических установок
Строительство железнодорожных
транспортных средств и подвижного
состава
Судостроение, работы в открытом море
Роботизированная сварка

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная/аустенитная хромоникелевая
сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы

Опции

Корпус горелки:
Контактный наконечник с центровочным
отверстием для Al проволоки
Специальная длина макс. до 500 мм
Контрольно-корректирующее устройство
Линия слежения за швом

Шлангпакет:
Стальной канал для стальной проволоки
Специальная длина шлангпакета 1,1 - 16,0
м по желанию клиента
Без подающего механизма
Линия слежения за швом
Держатель и регулировка зажима
Адаптер для блока выключения питания
Dinse
Базовый комплект

Стандартное оснащение

Корпус горелки:
Изолированное газовое сопло
Фиксация газового сопла „Quick Snap“
Контактный наконечник из сплава CuCrZr
Точный TCP +/- 0,2мм

Подающий механизм
Клавишный переключатель подачи
проволоки вперед / назад
Клавишный переключатель проверки
наличия газа
Индикатор настройки силы нажимом
Серводвигатель постоянного тока с
цифровым кодером
Зубчатый прижимной / приводной ролик
Точный TCP +/- 0,5мм вкл. корпус горелки

Шлангпакет:
Отдельные газовые и для продувки шланги
Закрытый газовый контур - нет потерь газа
Стойкие к воздействию ультрафиолетовых
лучей, озона и повышенной температуры
газовые шланги
Оборудован для Al, CuSi и CrNi
Графитовый канал для $\varnothing 0,6-2,0$ мм

	Robacta Drive Ext. G/F
Вес	4,24kg
Диаметр проволоки	0,8-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	200A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	250A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	260A / 60%
Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]	320A / 60%
Скорость подачи проволоки макс.	22m/min

Robacta Drive CMT с воздушным охлаждением



стандарт



PAP

Опции

Проволочный буфер (1.2 м, 1.6 м)
Разъем для проволочного буфера (Universal, ABB)
Крепежный уголок (0°, 22°, 36°, Flex)

Корпус горелки
Контактные наконечники с центровочным отверстием для Al проволоки
Длина по желанию клиента макс. до 500мм
Контрольно-корректирующее устройство
Линия слежения за швом
Рекомендуемые корпуса горелок: MTG 2500/4000 (22°, 36°)

Стандартное оснащение

Корпус горелки:
Изолированное газовое сопло
Фиксация газового сопла „Quick Snap“
Контактный наконечник из сплава CuCrZr
Точность TCP $\pm 0,2$ мм

Подающий механизм:
Серводвигатель переменного тока в качестве прямого приводного механизма для высокودинамичного преобразования движения

Только внешний шланг для подачи проволоки
Клавишный переключатель подачи проволоки вперед / назад
Клавишный переключатель проверки наличия газа
Самоцентрирующийся прижимной ролик
Индикация настройки силы прижима
Сигнальная индикация на светодиодах
Точность TCP $\pm 1,5$ мм вкл. корпус горелки

Способ сварки

CMT сварка
CMT импульсная сварка
CMT пайка
MIG/MAG сварка

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная/аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Алюминиевые сплавы
Медные сплавы
Смешанные соединения

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования, резервуаров и стальных конструкций, машиностроение
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Строительство спецтехники и строительной техники
Производство химического оборудования
Строительство железнодорожных транспортных средств и подвижного состава
Судостроение и работы в открытом море
Роботизированная сварка

		Robacta Drive CMT G
Вес		2,648kg
Диаметр проволоки		0,8-1,2mm [Al 1,6mm]
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]		200A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]		250A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]		260A / 60%
Сварочный ток / продолжительность включения [CO ₂]		320A / 60%
Скорость подачи проволоки макс.		22m/min

Корпус горелки Robacta 2500 / 2700 CMT Braze+ / 280 / 300 / 400 / 500 / 5000 / 700 / 700 Time / 7000 с жидкостным охлаждением



стандарт



PAP



CMT Braze+

Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная электродуговая сварка MIG/MAG
Высокопроизводительная сварка MIG/MAG
Пайка MIG

Опции

Корпус горелки:
Контактные наконечники с центровочным отверстием для алюминиевой проволоки
Длина по желанию клиента макс. до 500мм
Изгиб корпуса горелки по желанию клиента
Контрольно-корректирующее устройство
Линия поиска шва

Шланг-пакет:
Комбинированный канал для алюминиевой и хромоникелевой проволоки

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Медные сплавы

Крепежные и регулировочные зажимы
Набор для вытяжки
Линия поиска шва в шлангпакете
Длина по желанию клиента 1,0-4,5м
Гофрированный шланг

Шланг-пакет PAP:
Комбинированный канал для алюминиевой и хромоникелевой проволоки
Линия поиска шва в шланг-пакете

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций / Автомобили специального назначения / строительные машины
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Химическая промышленность
Техническое обслуживание и ремонт
Вагоностроение
Судостроение / работы в открытом море

Стандартное оснащение

Корпус горелки:
Изоляционная гильза
Контактный наконечник из сплава CuCrZr
Принудительный контакт сварочной проволоки
Точность TCP $\pm 0,5$ мм

Шланг-пакет:
Точность TCP $\pm 0,5$ мм включая корпус горелки
Стальной канал для стальной проволоки
Клавиша подачи проволоки FWD
Отдельные газовые и для продувки шланги
Закрытый газовый контур – нет потерь защитного газа
Стойкие к воздействию ультрафиолетовых лучей, озона и повышенной температуры резиновые шланги
Предупреждающая изгиб резиновая манжета со стороны разъема подключения держателя горелки

Шланг-пакет PAP:
Стальной канал для стальной проволоки
Стойкие к трению компоненты шланг-пакета
Закрытый газовый контур – нет потерь защитного газа
Нет отдельных шлангов для продувки, продувка - через газовый шланг

	Вес	Диаметр проволоки	Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]
Robacta2500	0,515kg	0,6-1,2mm	250A	250A
Robacta 2700 CMT Braze+	0,68kg	0,8-1,2mm	270A	270A
Robacta280	0,52kg	0,8-1,2mm	280A	280A
Robacta300	0,515kg	0,8-1,2mm	350A	350A
Robacta400	1,9kg	0,8-1,2mm	400A	400A
Robacta500	0,585kg	0,8-1,6mm	500A	500A
Robacta5000	0,585kg	0,8-1,6mm	500A	500A
Robacta700	0,575kg	1-1,6mm	700A	700A
Robacta7000	0,575kg	1-1,6mm	700A	700A
Robacta W/F++	1,6kg	0,8-1,6mm	700A	700A
Robacta W/CB-PAP	2,4kg	0,8-1,6mm	500A	500A

Robacta Drive / Robacta Drive с жидкостным охлаждением, с внешним шлангом для подачи проволоки



Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная дуговая сварка MIG/MAG
Пайка MIG

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Строительство спецтехники и строительной техники
Строительство химических сооружений
Строительство железнодорожных транспортных средств и подвижного состава
Судостроение / работы в открытом море
Роботизированная сварка

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Алюминиевые сплавы
Медные сплавы

Опции

Корпус горелки:
Длина по желанию клиента макс. до 500мм
Контрольно-корректирующее устройство
Линия поиска шва

Шлангпакет:

Стальной канал для стальной проволоки
Длина по желанию клиента 1,0м - 16м
Без приводного блока
Комплект для вытяжки
Линия поиска шва
Крепежные и регулировочные зажимы
Адаптер для Dinse-Box
Базовый комплект

Стандартное оснащение

Корпус горелки:
Контактный наконечник из сплава CuCrZr
Принудительный контакт сварочной проволоки
Точность TCP $\pm 0,2$ мм

Приводной блок:

Клавишный переключатель подачи проволоки „вперед/назад“
Клавиша „проверки наличия газа“
Индикация настройки силы прижима
Серводвигатель постоянного тока с цифровым кодером

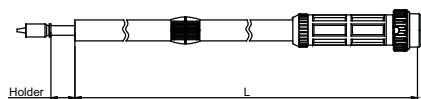
Зубчатый прижимной и приводной ролик
Точность TCP $\pm 0,2$ мм, включая корпус горелки

Шлангпакет:

Отдельные провода для продувки сжатым воздухом
Закрытый газовый контур – нет потерь защитного газа
Стойкие к воздействию ультрафиолетовых лучей, озона и повышенной температуры
Резиновые шланги
Оборудован для Al, CuSi и CrNi
Направляющий канал для $\varnothing 0,6-2,0$ мм
Гофрированный защитный шланг

	Robacta Drive W/F++
Вес	2,3kg
Скорость подачи проволоки макс.	22m/min
Диаметр проволоки	0,8-1,6mm [Al 2,0mm]
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	500A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	500A

Лазерная сварка горячей проволокой



Способ сварки

Лазерная пайка

Рекомендуемые основные материалы

Медь и медные сплавы
Дуплексная сталь
Конструкционная сталь с покрытием

Рекомендуемые области применения

Автомобильная промышленность и производство комплектующих

Опции

Длина шланг-пакета по заказу клиента
Адаптер для горелки Robacta с евроразъемом

Стандартное оснащение

Соединитель Robacta
Дистанционное кольцо для заданной остановки Laser HW с держателем 69мм

	Лазер HW/G	Laser HW/W
Вес	0,602kg	1,08kg
Диаметр проволоки	0,8-1,6mm	1-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	150A	250A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	150A	250A

Robacta Drive CMT с жидкостным охлаждением



стандарт



PAP

Опции

Проволочный буфер (1,2 м, 1,6 м)
Переменный проволочный буфер
Разъем для проволочного буфера (Universal, ABB)
Крепежный уголок (0°, 22°, 36°, Flex)

Корпус горелки:
Рекомендуемые корпуса сварочных горелок Robacta RA300/500/5000 (0°, 22°, 36°)
Длина по желанию клиента до макс. 500мм
Контрольно-корректирующее устройство

Стандартное оснащение

Корпус горелки:
Контактные наконечники с центровочным отверстием
Принудительный контакт сварочной проволоки
Точность TCP ±1,5мм

Клавиша „проверки наличия газа“
Самоцентрирующий прижимной ролик
Индикация настройки силы прижима
Сигнальная индикация на светодиодах
Точность TCP ±1,5мм вкл. корпус горелки

Приводной блок:
Серводвигатель переменного тока в качестве прямого приводного механизма для высокودинамичного преобразования движения
Только внешний шланг для подачи проволоки
Клавишный переключатель подачи проволоки „вперед/назад“

Шланг-пакет:
Отсоединяемый шланг-пакет
Отдельные газовые и для проводушки шланы (исключая PAP)
Закрытый газовый контур – нет потерь защитного газа
Стойкие к воздействию ультрафиолетовых лучей, озона и повышенной температуры резиновые шланги

Способ сварки

Сварка CMT
Импульсная сварка CMT
Пайка CMT
Сварка MIG/MAG
Импульсная дуговая сварка MIG/MAG

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Строительство спецтехники и строительной техники
Строительство химического оборудования
Строительство железнодорожных транспортных средств и подвижного состава
Судостроение / работы в открытом море
Роботизированная сварка

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь без- / с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Алюминиевые сплавы
Медные сплавы
Смешанные соединения

Robacta Drive CMT W	
Вес	2,478kg
Диаметр проволоки	0,8-1,2mm [Al 1,6mm]
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO2]	360A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO2]	360A
Скорость подачи проволоки макс.	22m/min

Robacta Twin 900 / Twin 600 / Compact / Compact Complete



Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная дуговая сварка MIG/MAG
Высокопроизводительная сварка MIG/MAG
Пайка MIG

Стандартное оснащение

Корпус горелки:
Промышленный контактный наконечник с центровочным отверстием для Robacta Twin 900
Промышленный контактный наконечник для Robacta Twin Compact
Изолированные друг от друга проволочные электроды
Максимально термостойкая защита от брызг
Принудительный контакт сварочной проволоки
Точность TCP $\pm 0,5$ мм
Линия поиска шва для Robacta Twin Compact
Встроенный шланги для продувки сжатым воздухом

Рекомендуемые основные материалы

Дуплексная сталь

Шлангпакет:

Стальной канал для стальной проволоки
Клавишный переключатель подачи проволоки для Robacta Twin 900
Отдельные шланги для продувки сжатым воздухом
Закрытый газовый контур – нет потерь защитного газа
Стойкие к воздействию ультрафиолетовых лучей, озона и повышенной температуры резиновые шланги
Предупреждающая изгиб резиновая манжета со стороны устройства и горелки
Встроенный крепежный зажим
Линия поиска шва для Robacta Twin Compact

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Строительство спецтехники и строительной техники
Строительство химических сооружений
Роботизированная сварка
Строительство железнодорожных транспортных средств
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Корпус горелки:
Динамометрический ключ для RA Twin Compact
Robacta Twin Compact Complete также возможна как RA-версия
Опция: контактные наконечники большего размера (также Compact и Compact Complete) с углом изгиба 0°, 4° и 8°

Шланг-пакет:

Комбинированный канал для алюминиевой и CrNi-стальной проволоки
Длина по желанию клиента 1,1 - 3,6м (от 2,6м могут возникнуть проблемы с подачей проволоки)

	Robacta Twin 900 симметрич.	Robacta Twin 600	Robacta Twin Single	Robacta Twin W/F++	Robacta Twin900 Compact	Robacta Twin Compact W/F++	Robacta Twin Compact Complete F++
Вес	1,5kg	1,25kg	0,95kg	4kg	1,7kg	1,5kg	7,3kg
Диаметр проволоки	1,2-1,6mm	0,8-1,2mm	0,8-1,2mm	1,2-1,6mm	1,2mm	1,2mm	1,2mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	900A	600A	300A	900A	900A	900A	900A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	900A	600A	300A	900A	900A	900A	900A

Robacta Twin Compact Pro



Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Строительство спецтехники и строительной техники
Производство химического оборудования
Роботизированная сварка
Строительство железнодорожных транспортных средств
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Линия поиска шва
Базовая комплектация для различного использования
Крепежный уголок для CMT Twin
Ручка циркуляции воды для Robacta Twin / Robacta Drive Twin
Фланцевое соединение 180°

Стандартное оснащение

Встроенный шланг для продувки сжатым воздухом
Изолированные друг от друга проволочные электроды
Принудительный контакт сварочной проволоки
Точность TCP $\pm 0,5\text{ мм}$

Способ сварки

CMT-Twin
Сварка MIG/MAG
Импульсная дуговая сварка MIG/MAG
Высокопроизводительная сварка MIG/MAG

	Robacta Twin Compact PRO
Вес	2kg
Диаметр проволоки	0,8-1,6
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	900A
Сварочный ток / продолжительность включения [ArCO ₂]	900A / 100%

Robacta Drive Twin



Способ сварки

Сварка MIG/MAG
Импульсная дуговая сварка MIG/MAG
Высокопроизводительная сварка MIG/MAG
Пайка MIG

Рекомендуемые основные материалы

Дуплексная сталь
Алюминиевые сплавы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Автомобили специального назначения / строительные машины
Строительство объектов химической промышленности
Роботизированная сварка
Вагоностроение
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Шланг-пакет:
Стальной канал для стальной проволоки
Адаптер для блока выключения Dinse
Заводская комплектация
Длина по желанию клиента 1,1 – 10,1 м

Стандартное оснащение

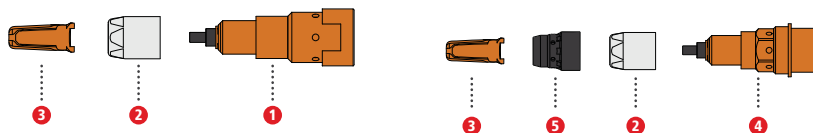
Корпус горелки:
Контактный наконечник из сплава CuCrZr с центровочным отверстием
Изолированные друг от друга проволочные электроды
Максимально термостойкая защита от брызг
Принудительный контакт сварочной проволоки

Шланг-пакет:
Графитовый канал $\varnothing 2,5\text{ мм}$ для алюминиевой и CrNi проволоки
Точное регулирование числа оборотов с помощью цифрового кодера
Зубчатый прижимной и приводной ролик
Клавишный переключатель подачи проволоки „вперед/назад“
Клавиша „проверки наличия газа“

Отдельные провода для продувки сжатым воздухом
Закрытый газовый контур – нет потерь защитного газа
Стойкие к воздействию ультрафиолетовых лучей, озона и повышенной температуры резиновые шланги
Предупреждающая изгиб резиновая манжета со стороны устройства и горелки
Встроенный крепежный зажим

	Robacta Twin 900 симметрич.	Robacta Drive Twin W/F++
Вес	1,5kg	6,1kg
Диаметр проволоки	1,2-1,6mm	1,2-1,6mm
Сварочный ток длительной нагрузки [ArCO ₂]	900A	900A
Сварочный ток длительной нагрузки [CO ₂]	900A	900A

Contec быстроизнашивающиеся детали



Контактные наконечники с отверстием для алюминиевой проволоки M6 / M8 / M10

Industrial

высококачественный материал (CuCrZr), точная обработка, без производственных допусков - „стандартное оснащение Fronius“

рекомендация:

- для стали, CrNi-стали и специальных сплавов
- для алюминия и CuSi

Standard

высококачественный материал (CuCrZr)

рекомендация:

- для стали, CrNi-стали и специальных сплавов



Robacta TX

Система переключения корпуса горелки.



Способ сварки

Роботизированная сварка MIG/MAG с TPS технологией

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования, резервуаров, стальных конструкций, машиностроение
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Производство специальных транспортных средств
Производство в машиностроении
Производство химических сооружений
Роботизированная сварка
Строительство железнодорожных транспортных средств и подвижного состава
Судостроение и работы в открытом море

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Сплавы на никелевой основе
Медные сплавы

Опции

Bus- модуль
Чехол
Крепление для сенсора TCP
Сенсор TCP 3D
Блоки для очистки Fronius
Пластина для правки и рихтовки горелки Robacta TX
Комплект инструментов TXW

Стандартное оснащение

Консоль с 3 креплениями для горелки
Сенсор окончания проволоки

Robacta TC 2000 / 1000



Способ сварки

Электромагнитная и бесконтактная очистка сварочных горелок MIG/MAG

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Конструкционная сталь с покрытием

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Автомобили специального назначения / строительные машины
Роботизированная сварка
Строительство железнодорожных транспортных средств и подвижного состава
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Устройство для обрезки проволоки
Контроль уровня разделительного средства
Интерфейс для разъема Feldbus

Стандартное оснащение

Полное дистанционное управление
Гальванически разделенное управление
Постоянная, определенная очистная способность
Функция быстрой остановки
Датчик разделительного средства
Защита от перегрева

Знак безопасности CE
Контроль UL-/CSA
Резервуар с жидкостью
Отводная катушка Ø30 (не используется для RA7000)
Управление через стандарт I/O
Функция распыления электролита

	Robacta TC 2000
Габаритные размеры / ширина	296mm
Вес	24,4kg
Габаритные размеры / высота	472mm
Габаритные размеры / длина	380mm
Макс. подача сжатого воздуха	6 Bar
Общая потребляемая мощность	350W
Емкость	0,75l
Мин. время цикла	20-50Sek.
Ток разряда	1800A
Управляющее напряжение, внешнее	24V
Напряжение питания (через источник сварочного тока)	230V

	Robacta TC 1000	Robacta TC 1000, внешн.
Габаритные размеры / ширина	250mm	250mm
Вес	13kg	11,5kg
Габаритные размеры / высота	422mm	422mm
Габаритные размеры / длина	330mm	330mm
Макс. подача сжатого воздуха	6bar	
Класс защиты	IP21	IP21
Общая потребляемая мощность	180W	180W
Мин. время цикла	40 sec	40 sec
Ток разряда	1500A	1500A
Управляющее напряжение, внешнее	24V	24V
Напряжение питания (через источник сварочного тока)	230V	230V

Robacta Reamer / Robacta Reamer Twin



Опции

Монтажный цоколь
Вспомогательное средство для настройки
Robacta Twin 500/900
Интерфейс для разъема Feldbus

Стандартное оснащение

Возможность работы в режиме дистанционного управления
Устройство для обрезки проволоки (Robacta Reamer Twin)
Призматическое крепление газового сопла
Отключающий клапан и клапан вентиляции
Одинаковая позиция фрезерования и впрыскивания

Способ сварки

Механическая очистка сварочных горелок для роботизированной сварки MIG/MAG

Регулируемый объем впрыскивания
Возможность поворота на 360°
Знаки безопасности CE
Устройство для обрезки проволоки возможно для проволок до Ø1,6 (Twin: проволока Ø1,6мм и выше, отдельно должна быть прочно зажата электрическими кусачками)

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Строительство спецтехники и строительной техники
Строительство химического оборудования
Роботизированная сварка
Строительство железнодорожных транспортных средств и подвижного состава
Судостроение / работы в открытом море

	Robacta Reamer V Easy без блока откус. пров.	Robacta Reamer V, без устр. обрезки проволоки	Robacta Reamer головка-щетка Alu	Robacta Reamer V Easy Han6P	Robacta Reamer Alu Edition 900upm	Robacta Reamer V Twin с блоком откус. пров.
Вес	10kg	11,5kg	7,16kg	11,5kg	9kg	17kg
Габаритные размеры / высота	350mm	345mm	0mm	350mm	280mm	380mm
Габаритные размеры / ширина	245mm	222mm	0mm	250mm	165mm	400mm
Габаритные размеры / длина	165mm	170mm	0mm	185mm	170mm	225mm
Емкость	1l	1l	0l	1l	0,25l	1l
Общая потребляемая мощность	12W	12W	0W	2,4W	3,2W	14,4W
Управляющее напряжение, внешнее	24V	24V	24V	24V	24V	24V
Макс. подача сжатого воздуха	6bar	6bar	8bar	6bar	6bar	6bar
Мин. время цикла	4-7,5sec	3-5sec	3-5sec	7,5 sec	3-5sec	8,5-10sec

Сертификат соответствия EN 1090

Сертификат соответствия EN 1090 включает технологические инструкции по сварке (WPS). Оборудование сертифицировано в соответствии с требованиями EN 1090-2 EXC 1&2

Сертификат соответствия EN 1090 для TransSteel

EN 1090 Сертификат соответствия Standard Немецкий/Английский

EN 1090 Сертификат соответствия Standard Французский/
Испанский

Сертификат соответствия EN 1090 для TransSynergic

EN 1090 Сертификат соответствия Standard Немецкий/Английский

EN 1090 Сертификат соответствия Standard Французский/
Испанский

Сертификат соответствия EN 1090 для TransPuls Synergic

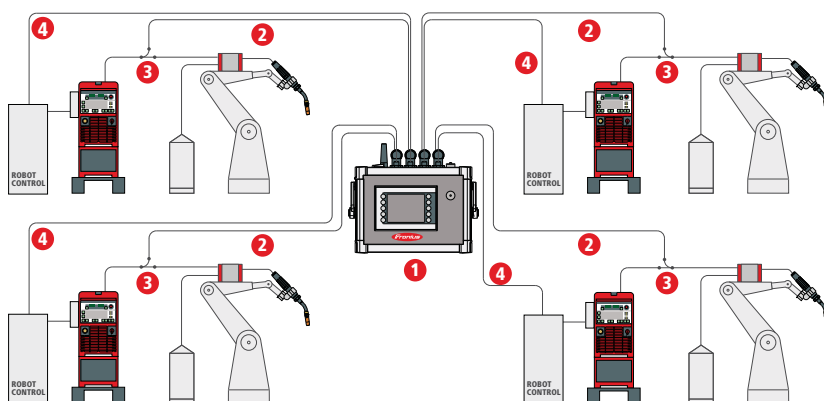
EN 1090 Сертификат соответствия Standard Немецкий/Английский

EN 1090 Сертификат соответствия Pulse Немецкий/Английский

EN 1090 Сертификат соответствия Standard Французский/
Испанский

EN 1090 Сертификат соответствия Pulse Французский/Испанский

Q-Master TPS 3200 / 4000 / 5000





АРГОНОДУГОВАЯ СВАРКА WIG/TIG

Совершенный способ сварки. Ни при одном сварочном процессе не уделяется столько внимания к качеству и внешнему виду сварного шва как при процессе TIG. Способ TIG имеет широкий ряд сфер применения – металлические пластины толщиной от 0,6 мм, нелегированные и легированные стали, алюминий, магний, медь, чугун, бронза, никель, серебро и титан.

TransTig 1750 Puls / Set



Стандартное оснащение

Контактный / высокочастотный поджиг дуги
Клавишный переключатель проверки наличия газа
Поддержка работы в режиме питания от генератора
Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор
Ремень для транспортировки

Регулировка UpDown со сварочной горелки
Защита от перегрева
Режим точечной / импульсной сварки
2-тактный и 4-тактный режимы
Цифровой дисплей
TAC - функция прихватки
Контроль утечки тока

Способ сварки

Сварка WIG/TIG постоянным током DC
Ручная электродуговая сварка MMA

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Медные сплавы
Специальные материалы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Сооружение промышленных установок и трубопроводов
Обслуживание, ремонт и монтаж
Строительство объектов химической промышленности
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Роботизированная сварка

Опции

Пульт дистанционного управления
Калибровочный документ

	TransTig 1750 Puls G/F
Габаритные размеры / ширина	180mm
Вес	9,1kg
Габаритные размеры / высота	280mm
Габаритные размеры / длина	430mm
Частота сети	50-60Hz
Сетевой предохранитель	16A
Класс защиты	IP23
Напряжение холостого хода	93V
Сетевое напряжение	230V
Диапазон рабочего напряжения	10,1-16,8V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	120A / 100%
Сварочный ток / ПВ [10min/40C]	170A / 35%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	135A / 60%

TransTig 800 Job / 2200 / 2200 Job



Способ сварки

Сварка WIG/TIG постоянным током DC
Ручная электродуговая сварка MMA

Опции

Пульт дистанционного управления
Интерфейс робота (только для варианта Job)
Горелка Jobmaster TIG (только для варианта Job)
Калибровочный документ
Подача холодной проволоки (только для варианта Job)

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Медные сплавы
Специальные материалы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Сооружение промышленных установок и трубопроводов
Ремонтно-восстановительные работы
Строительство объектов химической промышленности
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Роботизированная сварка

Стандартное оснащение

Автоматическое отключение блока охлаждения
Контактный / высокочастотный поджиг дуги
Функция проверки наличия газа
Поддержка работы в режиме питания от генератора
Режим Job (только для варианта Job)

Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор
Ремень / рукоятка для транспортировки
Регулировка UpDown со сварочной горелки
Защита от перегрева
2-тактный и 4-тактный режимы

Режим точечной / импульсной сварки (только для варианта Job)
Цифровой дисплей
Функция прихватки TAC
Контроль утечки тока
0,8-80A, диапазон тока в 0,1 ампер-шаг (TT 800 Job)

	TransTig 800 Job G/F	TransTig 2200 G/F
Вес	14,1kg	16,8kg
Габаритные размеры / высота	344mm	390mm
Габаритные размеры / ширина	180mm	180mm
Габаритные размеры / длина	485mm	485mm
Диапазон рабочего напряжения	10-13,2V	10,1-18,8V
Класс защиты	23	IP23
Сетевой предохранитель	16A	16A
Частота сети	50-60Hz	50-60Hz
Сетевое напряжение	230V	230V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40C]	60A	150A / 100%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40C]	80A	180A / 60%
Сварочный ток / ПВ [10min/40C]		220A / 40%

TransTig 2500 / 3000 / 2500 Job / 3000 Job / 2500 Comfort / 3000 Comfort



Способ сварки

Сварка WIG/TIG постоянным током DC
Ручная электродуговая сварка MMA

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Медные сплавы
Специальные материалы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций и трубопроводов
Сооружение промышленных установок и ремонтно-восстановительные работы
Строительство объектов химической промышленности
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Роботизированная сварка
Вагоностроение
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Пульт дистанционного управления
Интерфейс робота (только для варианта Job)
Горелка Jobmaster TIG (только для варианта Job)
Калибровочный документ
Подача холодной проволоки (только для варианта Job)

Стандартное оснащение

Автоматическое отключение блока охлаждения
Контактный / высокочастотный поджиг дуги
Функция проверки наличия газа
Поддержка работы в режиме питания от генератора
Режим Job (только для варианта Job)

Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор
Регулировка UpDown со сварочной горелки
Защита от перегрева
2-тактный и 4-тактный режимы

Режим точечной / импульсной сварки (только для варианта Job)
Цифровой дисплей
Функция прихватки TAC
Контроль утечки тока
Сварка вертикального шва сверху вниз
целлюлозным электродом (только для TT 2500)

	TransTig 2500 G/F	TransTig 3000 Job G/F
Вес	24,2kg	24,2kg
Габаритные размеры / высота	435mm	435mm
Габаритные размеры / ширина	250mm	250mm
Габаритные размеры / длина	560mm	560mm
Напряжение холостого хода	85V	81V
Диапазон рабочего напряжения	10,1-20V	10,1-20V
Класс защиты	IP23	IP23
Сетевой предохранитель	16A	16A
Частота сети	50-60Hz	50-60Hz
Сетевое напряжение	3 x 400V	3 x 400V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	210A / 100%	240A / 100%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	240A / 60%	300A / 50%
Сварочный ток / ПВ [10min/40C]	250A / 50%	300A / 45%

TransTig 4000 / 5000 / 4000 Job / 5000 Job / 4000 Comfort



Способ сварки

Сварка WIG/TIG постоянным током
Ручная электродугуговая сварка MMA

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная CrNi сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Магниеые сплавы
Медные сплавы
Специальные материалы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Сооружение промышленных установок и трубопроводов
Ремонтно-восстановительные работы
Строительство объектов химической промышленности
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Роботизированная сварка
Вагоностроение
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Пульт дистанционного управления
Интерфейс робота (только для варианта Job)
Горелка Jobmaster TIG (только для варианта Job)
Калибровочный документ
Подача холодной проволоки (только для варианта Job)

Стандартное оснащение

Автоматическое отключение блока охлаждения
Контактный / высокочастотный поджиг дуги
Функция проверки наличия газа
Поддержка работы в режиме питания от генератора

Режим Job (только для варианта Job)
Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор
Регулировка UpDown со сварочной горелки
Защита от перегрева

2-тактный и 4-тактный режимы
Режим точечной / импульсной сварки (только для варианта Job)
Цифровой дисплей
Функция прихватки TAC
Контроль утечки тока

	TransTig 4000 G/F	TransTig 4000 Job G/F MV	TransTig 5000 Job G/F	TransTig 5000 Job G/F MV
Габаритные размеры / ширина	290mm	290mm	290mm	290mm
Вес	39,8kg	39,8kg	39,7kg	39,7kg
Габаритные размеры / высота	475mm	475mm	475mm	475mm
Габаритные размеры / длина	625mm	625mm	625mm	625mm
Частота сети	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Сетевой предохранитель	35A	63A / 35A	35A	63A / 35A
Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23
Напряжение холостого хода	86V	86V	86V	86V
Сетевое напряжение	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Диапазон рабочего напряжения	10,1-51V	10,1-51V	10,1-46V	10,1-47V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40C]	310A / 100%	300A / 100%	350A / 100%	350A / 100%
Сварочный ток / ПВ [10мин/40C]	400A / 45%	400A / 45%	500A / 40%	500A / 40%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40C]	365A / 60%	360A / 60%	450A / 60%	440A / 60%

MagicWave 1700 / 2200 / 1700 Job / 2200 Job



Способ сварки

Сварка WIG/TIG-DC постоянным током
Сварка WIG/TIG-AC/DC переменным / постоянным током
Ручная электродугуговая сварка MMA

Опции

Пульт дистанционного управления
Интерфейс робота (только для варианта Job)
Горелка Jobmaster TIG (только для варианта Job)
Подача холодной проволоки (только для 2200 Job)
Калибровочный документ

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминий, алюминиевые сплавы
Магниеые сплавы
Медные сплавы
Специальные материалы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Сооружение промышленных установок и трубопроводов
Ремонтно-восстановительные работы
Строительство объектов химической промышленности
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Вагоностроение
Авиационно-космическая промышленность
Роботизированная сварка

Стандартное оснащение

Автоматическое образование заданной сферической поверхности электрода
Автоматическое отключение блока охлаждения (только для MW 2200)
Контактный / высокочастотный поджиг дуги
Функция проверки наличия газа
Поддержка работы в режиме питания от генератора
Режим Job (только для варианта Job)
Переключение полярности
Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор

Ремень / рукоятка для транспортировки
Регулировка UpDown со сварочной горелки
Защита от перегрева
2-тактный и 4-тактный режимы
Режим точечной / импульсной сварки (только для варианта Job)
Цифровой дисплей
Функция прихватки TAC
Бесшумная электрическая дуга благодаря функции ActiveWave
Контроль утечки тока

	MagicWave 1700 G/F	MagicWave 2200 Job G/F
Габаритные размеры / ширина	180mm	180mm
Вес	15kg	17,4kg
Габаритные размеры / высота	344mm	390mm
Габаритные размеры / длина	485mm	485mm
Частота сети	50-60Hz	50-60Hz
Сетевой предохранитель	16A	16A
Класс защиты	IP23	IP23
Напряжение холостого хода	88V	88V
Сетевое напряжение	230V	230V
Диапазон рабочего напряжения	10,1-26V	10,1-24V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	100A / 100%	150A / 100%
Сварочный ток / ПВ [10min/40C]	170A / 35%	220A / 35%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	130A / 60%	170A / 60%

MagicWave 2500 / 3000 Job / 3000 Job / 2500 Comfort / 3000 Comfort



Способ сварки

Сварка WIG/TIG-DC постоянным током
Сварка WIG/TIG-AC/DC переменным /
постоянным током
Ручная электродугуговая сварка MMA

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная хромоникелевая
сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминий, алюминиевые сплавы
Магниеые сплавы
Медные сплавы
Специальные материалы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и
резервуаров, машиностроение,
изготовление стальных конструкций
Сооружение промышленных установок и
трубопроводов
Наладка, ремонт и установка
Строительство объектов химической
промышленности
Автомобильная промышленность и
производство комплектующих
Вагоностроение
Авиационно-космическая промышленность
Судостроение / работы в открытом море
Роботизированная сварка

Опции

Пульт дистанционного управления
Интерфейс робота (только для варианта
Job)
Горелка Jobmaster TIG (только для
варианта Job)
Калибровочный документ
Подача холодной проволоки (только для
варианта Job)

Стандартное оснащение

Автоматическое образование заданной
сферической поверхности электрода
Автоматическое отключение блока
охлаждения
Контактный / высокочастотный поджиг
дуги
Функция проверки наличия газа
Поддержка работы в режиме питания от
генератора
Режим Job (только для варианта Job)
Переключение полярности
Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор

Регулировка UpDown со сварочной
горелки
Защита от перегрева
2-тактный и 4-тактный режимы
Режим точечной / импульсной сварки
(только для варианта Job)
Цифровой дисплей
Функция прихватки TAC
Бесшумная электрическая дуга благодаря
функции ActiveWave
Контроль утечки тока

	MagicWave 2500 G/F	MagicWave 3000 Comfort G/F
Вес	26,6kg	28,1kg
Габаритные размеры / высота	435mm	435mm
Габаритные размеры / ширина	250mm	250mm
Габаритные размеры / длина	560mm	560mm
Напряжение холостого хода	89V	89V
Диапазон рабочего напряжения	10,1-20V	10,1-22V
Класс защиты	IP23	IP23
Сетевой предохранитель	16A	16A
Частота сети	50-60Hz	50-60Hz
Сетевое напряжение	3x 400V	3x 400V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	180A / 100%	200A / 100%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	210A / 60%	250A / 60%
Сварочный ток / ПВ [10min/40C]	250A / 40%	300A / 35%

MagicWave 4000 / 5000 / 4000 Job / 5000 Job / 4000 Comfort



Способ сварки

Сварка WIG/TIG-DC постоянным током
Сварка WIG/TIG-AC/DC переменным / постоянным током
Ручная электродугуговая сварка MMA

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминий, алюминиевые сплавы
Магниеые сплавы
Медные сплавы
Специальные материалы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Сооружение промышленных установок и трубопроводов
Наладка, ремонт и установка
Строительство объектов химической промышленности
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Вагоностроение
Авиационно-космическая промышленность
Судостроение / работы в открытом море
Роботизированная сварка

Опции

Пульт дистанционного управления
Интерфейс робота (только для варианта Job)
Горелка Jobmaster TIG (только для варианта Job)
Калибровочный документ
Подача холодной проволоки (только для варианта Job)

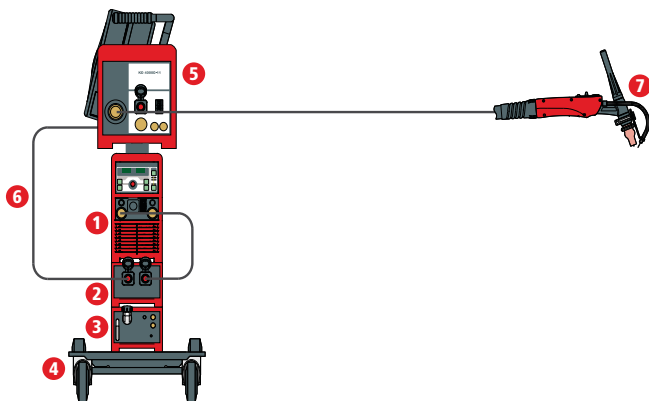
Стандартное оснащение

Автоматическое образование заданной сферической поверхности электрода
Автоматическое отключение блока охлаждения
Контактный / высокочастотный поджиг дуги
Функция проверки наличия газа
Поддержка работы в режиме питания от генератора
Режим Job (только для варианта Job)
Переключение полярности
Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор

Регулировка UpDown со сварочной горелки
Защита от перегрева
2-тактный и 4-тактный режимы
Режим точечной / импульсной сварки (только для варианта Job)
Цифровой дисплей
Функция прихватки TAC
Бесшумная электрическая дуга благодаря функции ActiveWave
Контроль утечки тока

	MagicWave 4000 G/F	MagicWave 5000 Job G/F	MagicWave 4000 Job G/F MV	MagicWave 5000 Job G/F MV
Габаритные размеры / ширина	290mm	290mm	290mm	290mm
Вес	58,2kg	58,2kg	58,2kg	58,2kg
Габаритные размеры / высота	705mm	705mm	705mm	705mm
Габаритные размеры / длина	625mm	625mm	625mm	625mm
Частота сети	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Сетевой предохранитель	35A	35A	63A / 35A	63A / 35A
Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23
Напряжение холостого хода	90V	90V	90V	90V
Сетевое напряжение	3 x 400V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Диапазон рабочего напряжения	10,1-33V	10,1-33V	10,1-32V	10,1-30V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	310A / 100%	350A / 100%	300A / 100%	350A / 100%
Сварочный ток / ПВ [10min/40C]	400A / 45%	500A / 40%	400A / 45%	500A / 40%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	365A / 60%	440A / 60%	360A / 60%	440A / 60%

Сварка WIG/TIG холодной проволокой MW2200 Job / KD 4000 D-11 ручной режим



Стандартное оснащение

4-роликовый привод
Автоматическое образование заданной сферической поверхности электрода
Автоматическое отключение блока охлаждения
Автоматическое управление обратным ходом холодной проволоки
Контактный / высокочастотный поджиг дуги
Функция проверки наличия газа
Поддержка работы в режиме питания от генератора
Режим Job (только для варианта Job)
Переключение полярности (только для серии MW)
Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор

Датчик потока для охлаждения горелки (FK2200 FC)
Регулировка UpDown со сварочной горелки
Защита от перегрева
2-тактный и 4-тактный режимы
Режим точечной / импульсной сварки (только для варианта Job)
Цифровой дисплей
Функция прихватки TAC (только для варианта Job)
Бесшумная электрическая дуга благодаря функции ActiveWave
Контроль утечки тока
Синхронизация скорости подачи проволоки

Способ сварки

Сварка WIG/TIG-DC, Сварка WIG/TIG-AC/DC

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминий, алюминиевые сплавы
Магниево-титановые сплавы
Медные сплавы
Специальные материалы

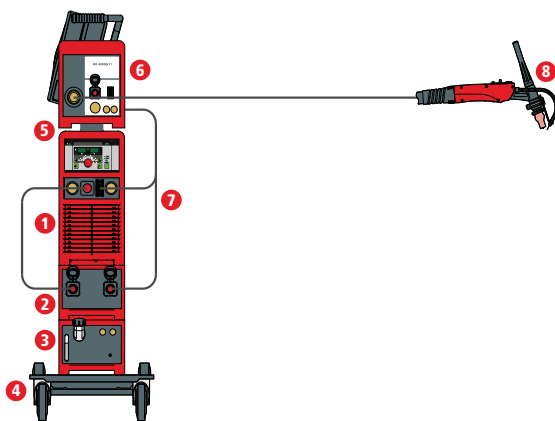
Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Сооружение промышленных установок и трубопроводов
Наладка, ремонт и установка
Строительство объектов химической промышленности
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Вагоностроение
Авиационно-космическая промышленность
Роботизированная сварка

Опции

Пульт дистанционного управления
Интерфейс робота
Горелка Jobmaster TIG (только для варианта Job)
Калибровочный документ
Jobexplorer / WinRCU
Модернизация с помощью модуля расширения
Сервисный модуль
Данные OPC

Сварка WIG/TIG холодной проволокой TT 3000 Job / KD4000 D-11 ручной режим



Стандартное оснащение

4-роликовый привод
Автоматическое образование заданной сферической поверхности электрода
Автоматическое отключение блока охлаждения
Автоматическое управление обратным ходом холодной проволоки
Контактный / высокочастотный поджиг дуги
Функция проверки наличия газа
Поддержка работы в режиме питания от генератора
Режим Job (только для варианта Job)
Переключение полярности (только для серии MW)
Знаки безопасности S и CE

Терморегулируемый вентилятор
Датчик потока для охлаждения горелки (FK4000 R FC)
Регулировка UpDown со сварочной горелки
Защита от перегрева
2-тактный и 4-тактный режимы
Режим точечной / импульсной сварки (только для варианта Job)
Цифровой дисплей
Функция прихватки TAC (только для варианта Job)
Бесшумная электрическая дуга благодаря функции ActiveWave
Контроль утечки тока
Синхронизация скорости подачи проволоки

Способ сварки

Сварка WIG/TIG-DC

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь; Ферритная / аустенитная CrNi-сталь; Дуплексная сталь; Сплавы на никелевой основе; Магниево-титановые сплавы; Медные сплавы; Специальные материалы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Сооружение промышленных установок и трубопроводов
Наладка, ремонт и установка
Строительство объектов химической промышленности
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Роботизированная сварка
Вагоностроение
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Пульт дистанционного управления
Интерфейс робота
Калибровочный документ
Датчик потока для охлаждения горелки
Jobexplorer / WinRCU
Модернизация с помощью модуля расширения
Сервисный модуль
Данные OPC

TTG1200A / 1600A / 2200A / 2600A / PL10



TTG1200 / TTTG1600



TTG2200 / TTTG2600

Опции

Гибкий защитный кожаный шланг L = 0,7 м
Газовые линзы
Система Р (вкручивающееся газовое сопло)
Армированный сеткой защитный шланг

Длина шланг-пакета по желанию клиента
1,0 – 20 м (от 12м может быть нарушена
функция высокочастотного поджига)
Механизм подачи проволоки KD для
TTG2200
Адаптер для старой серии аппаратов

Способ сварки

Сварка WIG/TIG-DC
Сварка WIG/TIG-AC/DC

Рекомендуемые основные материалы

Ферритная / аустенитная хромоникелевая
сталь
Алюминиевые сплавы
Магниеые сплавы

Стандартное оснащение

Штепсельная система газового сопла
Корпус горелки, вращающийся на 90°
Удобный двухпозиционный выключатель
без фиксированных положений включения
Поворотный защитный шланг
Стойкий к воздействию ультрафиолетовых
лучей и озона защитный шланг
Газовое сопло, вольфрамовый электрод,
колпачок для горелки
Предупреждающая изгиб манжета
со стороны разъема подключения и
держателя горелки

Рекомендуемые области применения

Автомобильная промышленность и
производство комплектующих
Строительство объектов химической
промышленности
Наладка / ремонт
Сооружение трубопроводов
Возведение стальных конструкций

	TTG1200A	TTG1600A	TTG2200A	TTG2600A	PL10
Вес	0,65kg	0,65kg	0,96kg	1,2kg	0,55kg
Сварочный ток / продолжительность включения [DC]	90A / 60%	120A / 60%	170A / 60%	200A / 60%	65A / 60%
Сварочный ток / продолжительность включения [AC]	85A / 35%	120A / 35%	180A / 35%	220A / 35%	60A / 40%
Сварочный ток / продолжительность включения [AC]	65A / 60%	90A / 60%	130A / 60%	170A / 60%	50A / 60%
Сварочный ток / продолжительность включения [DC]	120A / 35%	160A / 35%	220A / 35%	260A / 35%	80A / 40%
Диаметр электрода	1-3,2mm	1-3,2mm	1-4mm	1,6-6,4mm	1-2,4mm

TTG1600A WKZ / 1600A-POT / 1600A S / 2200 S / 2200-TCS



TTG1600 WKZ / TTTG1600 Pot



TTG1600 S / TTTG2200 TCS

	TTG1600A WKZ	TTG1600A-Pot	TTG1600A S	TTG2200A S	TTG2200-TCS
Вес	0,35kg	0,45kg	2,36kg	2,7kg	0,57kg
Сварочный ток / продолжительность включения [DC]	160A / 15%	160A / 15%	160A / 15%	220A / 15%	160A / 35%
Сварочный ток / продолжительность включения [DC]	80A / 60%	80A / 60%	80A / 60%	110A / 60%	120A / 60%
Диаметр электрода	1-3,2mm	1-3,2mm	1-3,2mm	1-4mm	1-4mm

TTW2500A / 3000A / 4000A / 5000A / PW18



TTW2500 / TTTW3000

Стандартное оснащение

Штепсельная система газового сопла
Корпус горелки, вращающийся на 90°
Удобный двухпозиционный выключатель без фиксированных положений включения
Поворотный защитный шланг



TTW4000 / TTTW5000

Стойкий к воздействию ультрафиолетовых лучей и озона защитный шланг
Газовое сопло, вольфрамовый электрод, колпачок для горелки
Предупреждающая изгиб манжета со стороны разъема подключения и держателя горелки

Опции

Гибкий защитный кожаный шланг L = 0,7 м
Газовые линзы
Система Р (вкручивающееся газовое сопло)
Армированный сеткой защитный шланг

Длина шлангпакета по желанию клиента
1,0 – 20,0 м (TTW2500, только до 8,0м; от 12 м может быть нарушена функция высокочастотного поджига)
Механизм подачи проволоки KD для TTTW4000
Адаптер для старой серии аппаратов

Способ сварки

Сварка WIG/TIG-DC
Сварка WIG/TIG-AC/DC

Рекомендуемые основные материалы

Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Магниеые сплавы
Медные сплавы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Автомобили специального назначения и строительные машины
Строительство объектов химической промышленности
Техническое обслуживание и ремонт
Сооружение трубопроводов
Вагоностроение
Судостроение / работы в открытом море

	TTW2500A	TTW3000A	TTW4000A	TTW5000A	PW18
Вес	0,47kg	0,75kg	0,96kg	0,985kg	0,6kg
Сварочный ток / продолжительность включения [DC]	200A / 60%	300A / 60%	400A / 60%	500A / 60%	180A / 60%
Сварочный ток / продолжительность включения [AC]	140A / 60%	250A / 60%	350A / 60%	400A / 60%	140A / 60%
Диаметр электрода	1-3,2mm	1-3,2mm	1-4mm	1,6-6,4mm	1-2,4mm

TTW2500A WKZ / TTTW3000P-KD с внутренним каналом / 4000A FumeEx / 4000A-KD с внутренним каналом / 5500P



TTW2500 WKZ / TTTW3000P-KD



TTW4000 FumeEx / TTTW4000A-KD / TTTW5500P

	TTW2500A-WKZ	TTW3000P-KD /JM	TTW4000A /UD	TTW4000A-KD /JM	TTW5500P /UD
Вес	0,39kg	0,64kg	1,01kg	0,84kg	0,98kg
Сварочный ток / продолжительность включения [DC]	200A / 60%	300A / 60%	400A / 60%	400A / 60%	550A / 60%
Сварочный ток / продолжительность включения [AC]	140A / 60%	250A / 60%	350A / 60%	350A / 60%	440A / 60%
Диаметр электрода	1,2-3,2mm	1-3,2mm	1-4mm	1-4mm	3,2-6,4mm

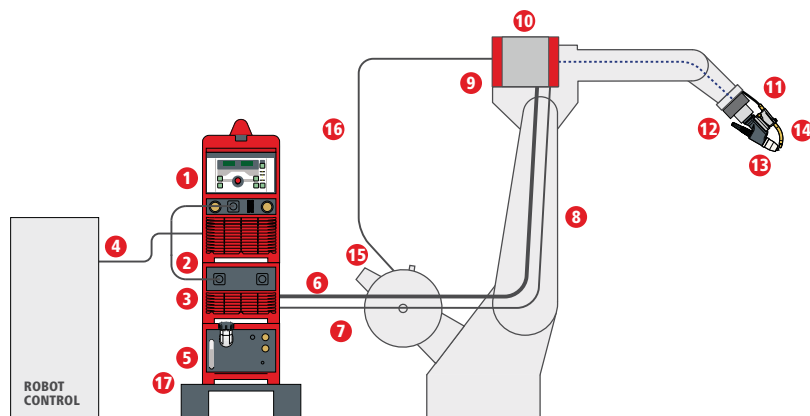


ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА WIG/TIG

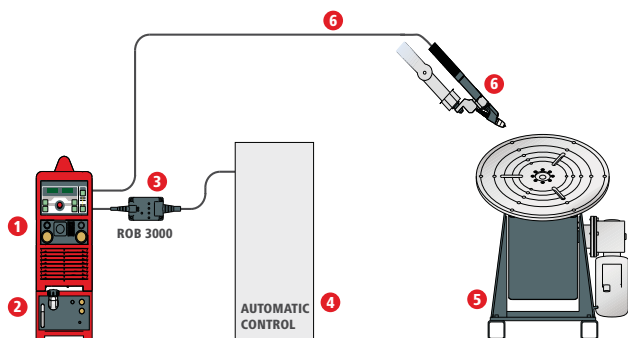
КОНФИГУРАЦИИ ДЛЯ РОБОТОВ

Практические ноу-хау: высококачественные стандартные и индивидуальные решения для всех задач роботизированной сварки. Не важно, речь идет о производителе, системном интеграторе или дистрибьюторе, необходимо только совершенное сварочное оборудование для каждой сферы применения, для каждого производства и для каждой роботизированной системы.

PAP с жидкостным охлаждением TIG-KD TT/MW 2500/3000/4000/5000



Комплект для роботизации MW2200 Job с интерфейсом робота Rob 3000



Стандартное оснащение

Автоматическое образование заданной сферической поверхности электрода
Автоматическое отключение блока охлаждения
Контактный / высокочастотный поджиг дуги
Функция проверки наличия газа
Поддержка работы в режиме питания от генератора
Режим Job (только для варианта Job)
Переключение полярности (только для серии MW)
Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор
Регулировка UpDown со сварочной горелки

Датчик потока для охлаждения горелки
Защита от перегрева
2-тактный и 4-тактный режимы
Режим точечной / импульсной сварки (только для варианта Job)
Цифровой дисплей
Функция прихватки TAC (только для варианта Job)
Бесшумная электрическая дуга благодаря функции ActiveWave
Контроль утечки тока
Синхронизация скорости подачи проволоки (только для варианта Job)

Способ сварки

Сварка WIG/TIG-DC
Сварка WIG/TIG-AC/DC

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная CrNi-сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминий, алюминиевые сплавы
Магниево-сплавы
Медные сплавы
Специальные материалы

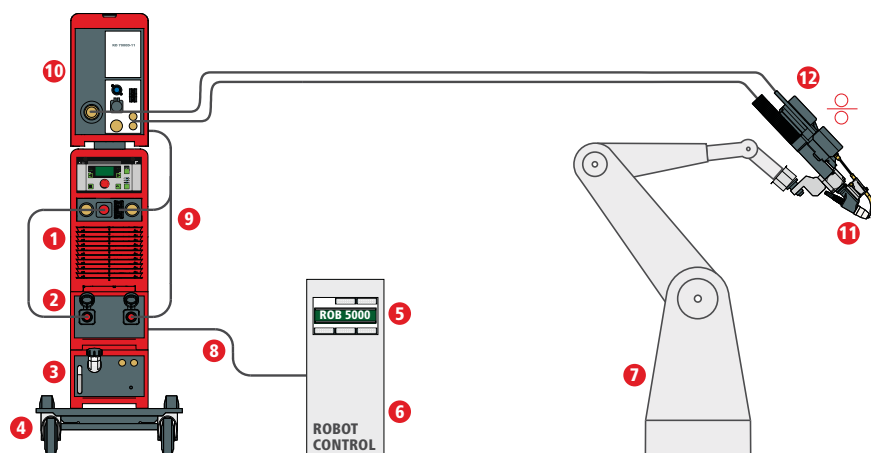
Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Сооружение промышленных установок и трубопроводов
Наладка, ремонт и установка
Строительство объектов химической промышленности
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Вагоностроение
Авиационно-космическая промышленность
Роботизированная сварка

Опции

Пульт дистанционного управления
Интерфейс робота (только для варианта Job)
Калибровочный документ
Jobexplorer / WinRCU
Модернизация с помощью модуля расширения
Сервисный модуль
Данные OPC

Комплект для роботизации MW 3000 Comfort с функцией подачи холодной проволоки PushPull



Стандартное оснащение

4-роликовый привод
Автоматическое образование заданной сферической поверхности электрода
Автоматическое отключение блока охлаждения
Автоматическое управление обратным ходом холодной проволоки
Контактный / высокочастотный поджиг дуги
Функция проверки наличия газа
Поддержка работы в режиме питания от генератора
Режим Job (только для варианта Job)
Переключение полярности (только для серии MW)
Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор

Датчик потока для охлаждения горелки (FK4000 R FC)
Регулировка UpDown со сварочной горелки
Защита от перегрева
2-тактный и 4-тактный режимы
Режим точечной / импульсной сварки (только для варианта Job)
Цифровой дисплей
Функция прихватки TAC (только для варианта Job)
Бесшумная электрическая дуга благодаря функции ActiveWave
Контроль утечки тока
Синхронизация скорости подачи проволоки

Способ сварки

Сварка WIG/TIG-DC
Сварка WIG/TIG-AC/DC

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминий, алюминиевые сплавы
Магниево-сплавы
Медные сплавы
Специальные материалы

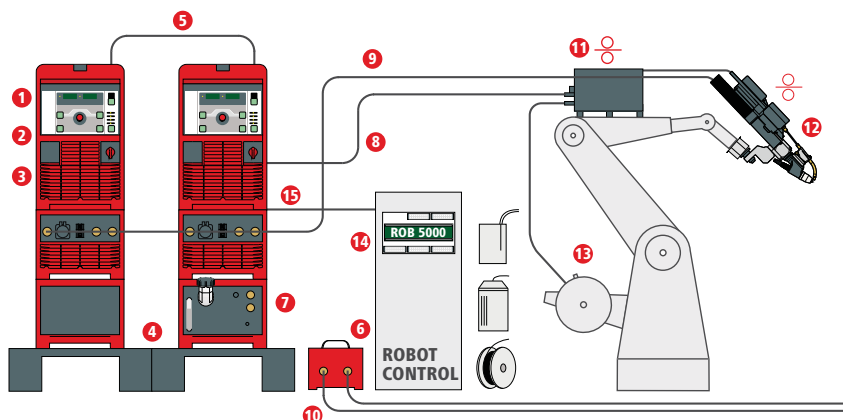
Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Сооружение промышленных установок и трубопроводов
Наладка, ремонт и установка
Строительство объектов химической промышленности
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Вагоностроение
Авиационно-космическая промышленность
Судостроение / работы в открытом море
Роботизированная сварка

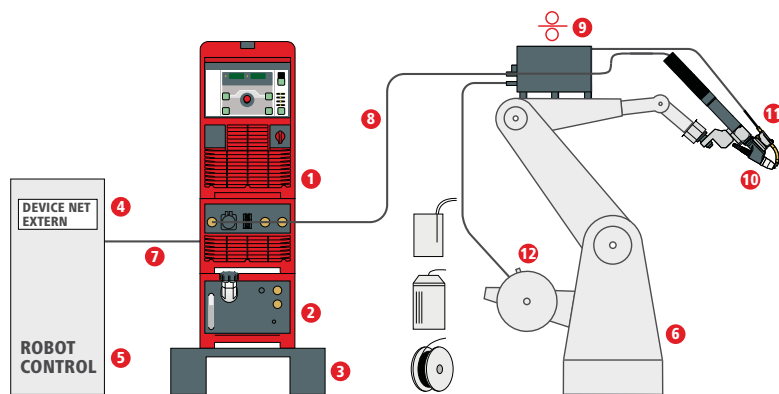
Опции

Пульт дистанционного управления
Интерфейс робота (только для варианта Job)
Калибровочный документ
Датчик потока для охлаждения горелки Jobexplorer / WinRCU
Модернизация с помощью модуля расширения
Сервисный модуль
Данные OPC

Комплект для робота с раздельным питанием MW5000 с подачей холодной проволоки PushPull



Комплект для роботизации MW 5000 Job с функцией подачи холодной проволоки Push



Стандартное оснащение

4-роликовый привод
Автоматическое образование заданной сферической поверхности электрода
Автоматическое отключение блока охлаждения
Автоматическое управление обратным ходом холодной проволоки
Контактный / высокочастотный поджиг дуги
Функция проверки наличия газа
Поддержка работы в режиме питания от генератора
Режим Job (только для варианта Job)
Переключение полярности (только для серии MW)
Знаки безопасности S и CE
Терморегулируемый вентилятор

Датчик потока для охлаждения горелки (FK4000 R FC)
Регулировка UpDown со сварочной горелки
Защита от перегрева
2-тактный и 4-тактный режимы
Режим точечной / импульсной сварки (только для варианта Job)
Цифровой дисплей
Функция прихватки TAC
Бесшумная электрическая дуга благодаря функции ActiveWave
Контроль утечки тока
Синхронизация скорости подачи проволоки (только для варианта Job)

Способ сварки

Сварка WIG/TIG-DC
Сварка WIG/TIG-AC/DC

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминий, алюминиевые сплавы
Магниево-сплав
Медные сплавы
Специальные материалы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Сооружение промышленных установок и трубопроводов
Наладка, ремонт и установка
Строительство объектов химической промышленности
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Вагоностроение
Авиационно-космическая промышленность
Судостроение / работы в открытом море
Роботизированная сварка

Опции

Пульт дистанционного управления
Интерфейс робота (только для варианта Job)
Калибровочный документ
Датчик потока для охлаждения горелки
Jobexplorer / WinRCU
Модернизация с помощью модуля расширения
Сервисный модуль
Данные OPC

Горелки для механизированной сварки TTG2200A-M, TTW4000A-M



Способ сварки

Сварка WIG/TIG-DC
Сварка WIG/TIG-AC/DC

Рекомендуемые основные материалы

Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь (горелки с жидкостным охлаждением)
Сплавы на никелевой основе (горелки с жидкостным охлаждением)
Алюминиевые сплавы
Магниеые сплавы
Медные сплавы (горелки с жидкостным охлаждением)

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Строительство спецтехники и строительной техники
Строительство объектов химической промышленности
Наладка / ремонт
Строительство трубопроводов
Строительство железнодорожных транспортных средств и подвижного состава
Судостроение / работы в открытом море

Стандартное оснащение

Горелки для механизированной сварки WIG/TIG:
Сменная или вкручиваемая система газового сопла
Стойкий к воздействию ультрафиолетовых лучей и озона защитный шланг

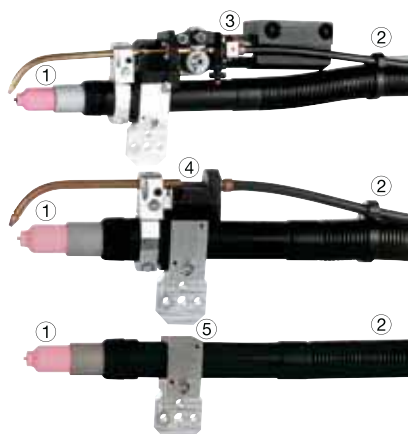
Механизированный держатель диаметром 32 мм
Переходное кольцо с $\varnothing$ 32 мм на $\varnothing$ 35 мм
Предупреждающая изгиб манжета со стороны разъема подключения и держателя горелки

Опции

Горелки для механизированной сварки WIG/TIG:
Газовые линзы
Механизм подачи холодной проволоки как для горелки для роботизированной сварки WIG/TIG

	TTG2200A-M	TTW4000A-M
Вес	1kg	1kg
Сварочный ток / продолжительность включения [DC]	170A / 60%	400A / 60%
Сварочный ток / продолжительность включения [AC]	130A / 60%	350A / 60%
Диаметр электрода	1-4mm	1-4mm

Горелки для роботизированной сварки TTW4000



Способ сварки

Сварка WIG/TIG-DC
Сварка WIG/TIG-AC/DC

Рекомендуемые основные материалы

Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Магниеые сплавы
Медные сплавы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Автомобили специального назначения / строительные машины
Строительство объектов химической промышленности
Техническое обслуживание и ремонт
Строительство трубопроводов
Вагоностроение
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Горелки для роботизированной сварки WIG/TIG:
Устройство для регулировки головки горелки

Длина шланг-пакета по желанию клиента 1,0 – 20 м (от 12 м может быть нарушена функция высокочастотного поджига)
Крепежный зажим для WIG/TIG RO без механизма подачи холодной проволоки KD

Набор заводской комплектации для WIG/TIG RO KD-Drive
Скорость подачи проволоки 0 – 5 м/мин или 0 – 22 м/мин

Стандартное оснащение

Сменная головка горелки:
Вкручиваемая система газового сопла
Газовые линзы

Шланг-пакет:
Механизированный держатель диаметром 32 мм
Стойкий к воздействию ультрафиолетовых лучей и озона гофрированный защитный шланг

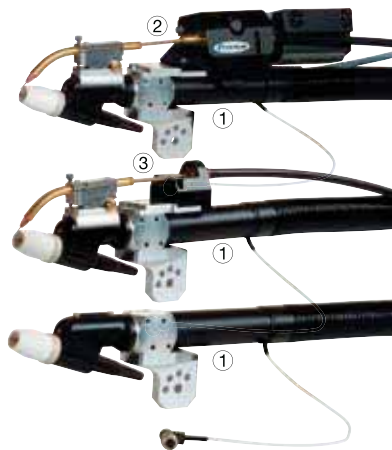
Механизм подачи холодной проволоки Push:
Монтаж 3 x 90°
Поворотная направляющая трубка подачи проволоки
Крепежный зажим
Тefлоновый канал 0,8 – 1,2

Механизм подачи холодной проволоки Pull:
Скорость подачи проволоки 0 – 10 м/мин

Графитовый канал $\varnothing$ 2,5 мм для алюминиевой и CrNi проволоки
Монтаж 3 x 90°
Поворотная направляющая трубка подачи проволоки
Крепежный зажим
Точное регулирование оборотов благодаря цифровому кодеру
Зубчатые прижимные и приводные ролики
Клавишный выключатель подачи вперед и назад

	TTW Roboter	Robacta TTW4000	Robacta KD
Вес	1,4kg	0,263kg	1,4kg
Сварочный ток / продолжительность включения [DC]	400A / 60%	400A / 60%	
Сварочный ток / продолжительность включения [AC]	280A / 60%	280A / 60%	
Диаметр электрода		1,6-4mm	
Скорость подачи проволоки макс.			10m/min
Диаметр проволоки			0,8-2mm

Горелки для роботизированной сварки TTW4500



Robacta TTW4500 PAP

Стандартное оснащение

Головка горелки:
Вкручиваемая система газового сопла
Газовые линзы
Устройство для регулировки электрода

Шланг-пакет:
Стойкий к воздействию ультрафиолетовых лучей и озона гофрированный защитный шланг
Крепежный зажим (монтаж 4 x 90°)
Провод для блока выключения питания

Механизм подачи холодной проволоки
Push:

Поворотная направляющая трубка подачи проволоки с блокирующим механизмом
Комбинированный канал 0,8 – 1,2

Механизм подачи холодной проволоки Pull:
Скорость подачи проволоки 0 – 10 м/мин
Графитовый канал $\varnothing$ 2,5 мм для алюминиевой и CrNi проволоки
Поворотная направляющая трубка подачи проволоки с блокирующим механизмом
Точное регулирование оборотов благодаря цифровому кодеру
Зубчатые прижимные и приводные ролики
Клавишный выключатель подачи вперед и назад

Способ сварки

Сварка WIG/TIG-DC
Сварка WIG/TIG-AC/DC

Рекомендуемые основные материалы

Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Магниеые сплавы
Медные сплавы

Рекомендуемые области применения

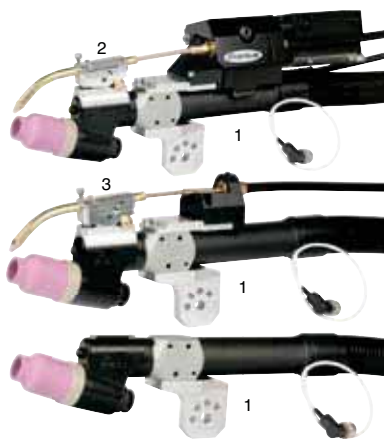
Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобилестроение и изготовление комплектующих
Производство специальных машин и строительной техники
Строительство объектов химической промышленности
Ремонтно-восстановительные работы
Строительство трубопроводов
Строительство железнодорожных транспортных средств и подвижного состава
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Горелки для роботизированной сварки TIG:
Длина шлангпакета по желанию клиента 1,0-20,0 м (от 12 м может быть нарушена функция высокочастотного поджига)
Удлинитель для крепежного зажима
Базовый комплект для TIG Ro KD Drive
Скорость подачи проволоки 0-5 м/мин или 0-22 м/мин
Приспособление для облегчения поджига
Газовые линзы для газового сопла 3/4"
Угол изгиба корпуса горелки по желанию клиента 90°, 70° у TTW4500 PAP

	Robacta TTW4500	Robacta KD-Drive Plasma
Вес	1,1kg	3kg
Сварочный ток / продолжительность включения [DC]	450A / 60%	
Сварочный ток / продолжительность включения [AC]	320A / 60%	
Диаметр электрода	1,6-4,8mm	
Скорость подачи проволоки макс.		10m/min
Диаметр проволоки		0,8-2mm

Горелки для роботизированной сварки TTW5500



Robacta TTW5500 PAP

Стандартное оснащение

Головка горелки:
Вкручиваемая система газового сопла
Газовые линзы
Устройство для регулировки электрода

Шланг-пакет:
Стойкий к воздействию ультрафиолетовых лучей и озона
Крепежный зажим (монтаж 4 x 90°)
Провод для блока выключения питания

Механизм подачи холодной проволоки
Push:

Поворотная направляющая трубка подачи проволоки с блокирующим механизмом
Комбинированный канал 0,8 – 1,2

Механизм подачи холодной проволоки Pull:
Скорость подачи проволоки 0 – 10 м/мин
Графитовый канал $\varnothing$ 2,5 мм для алюминиевой и CrNi проволоки
Поворотная направляющая трубка подачи проволоки с блокирующим механизмом
Точный серводвигатель постоянного тока с цифровым кодером
Зубчатые прижимные и приводные ролики
Клавишный выключатель подачи вперед и назад

Способ сварки

Сварка WIG/TIG-DC
Сварка WIG/TIG-AC/DC

Рекомендуемые основные материалы

Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Магниеые сплавы
Медные сплавы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Промышленные заводы / Строительство газопровода
Строительство спецтехники и строительной техники
Строительство объектов химической промышленности
Ремонтно-восстановительные работы
Строительство трубопроводов
Строительство железнодорожных транспортных средств и подвижного состава
Судостроение / работы в открытом море

Опции

Горелки для роботизированной сварки TIG:
Длина шланг-пакета по желанию клиента 1,0 – 20 м (от 12 м возможно нарушение функции высокочастотного поджига)
Удлинитель для крепежного зажима
Базовый комплект для WIG RO KD-Drive
Скорость подачи проволоки 0 – 5 м/мин или 0 – 22 м/мин
Приспособление для облегчения поджига
Газовые линзы для газового сопла 3/4"

	Robacta TTW5500	Robacta KD-Drive Plasma
Вес	6,05kg	3kg
Сварочный ток / продолжительность включения [AC]	300A / 100%	
Сварочный ток / продолжительность включения [AC]	400A / 60%	
Сварочный ток / продолжительность включения [DC]	430A / 100%	
Сварочный ток / продолжительность включения [DC]	550A / 60%	
Диаметр электрода	3,2-6,4mm	
Диаметр проволоки		0,8-2mm
Скорость подачи проволоки макс.		10m/min

MagicCleaner



Стандартное оснащение

Плавная регулировка тока очистки
Плавная регулировка подачи электролита
Регулируемая форма кривой тока (AC/DC)
Датчик короткого замыкания с отключением
Поддержка работы в режиме питания от генератора
Знаки безопасности CE

Опции

Набор для печати MagicCleaner
Напряжение сети 110В – 115В, 50/60 Гц

Способ сварки

Электрохимическая очистка
Электрохимическое полирование / осветление
Электрохимическое нанесение надписей / печать

Рекомендуемые области применения

Строительство объектов химической промышленности
Ремонтно-восстановительные работы
Сооружение промышленных установок и трубопроводов, сборочно-сварочные работы

Рекомендуемые основные материалы

Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Медные сплавы



РУЧНАЯ СВАРКА ММА

Разносторонний подход: простота, универсальность, независимость. Способ ММА долгое время считался базовой технологией дуговой сварки – широкий спектр свариваемых металлов и максимальное внимание качеству сварочной дуги. Изобретенный в конце 19 века, данный процесс продолжает эволюционировать и сегодня.

AccuPocket - Set



Рекомендуемые области применения

Изготовление химических установок
Обслуживание и ремонт
Производство металлоконструкций, резервуаров, машин и механизмов
Строительство промышленных сооружений и трубопроводов, монтажные работы

Способ сварки

Ручная дуговая сварка покрытым электродом (MMA)(C-version)
Сварка целлюлозными электродами TIG-DC

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционные стали
Ферритные / аустенитные CrNi стали
Дуплексные стали
Алюминиевые сплавы

Стандартное оснащение

Технология Li/Ion
Зарядное устройство
Работа от генератора (2кВА)
Маркировка S и CE
Функция Anti-Stick
Автоматическая продувка газа после сварки
Поджиг касанием
Вертикальная сварка сверху-вниз целлюлозными электродами

Однофазный режим работы до 140А (150А TIG)
Термоуправляемый вентилятор
Защита от перегрева
Пылевой фильтр
Функция Hot-Start
Функция Soft-Start
Режим Dynamic
Использование сетевых кабелей до 100м

Индикация емкости аккумуляторной батареи
Стандартный и быстрый стартовый режим
Автономный и гибридный режим работы
Функция TAC (TIG)
Импульсный режим (TIG)
Функция Comfort-stop (TIG)
Встроенный магнитный клапан (TIG)
Управление Up/Down с горелки

Технические характеристики

Технические данные для EU:
ActiveCharger 1000/230 В
Габариты длина/ширина/высота: 270 x 168 x 100 мм
Вес: 2кг
Класс защиты: IP 43S
Напряжение сети: ~ 230 В постоянного тока (+/- 15%)
Частота: 50/60 Гц
Ток питающей сети: макс. 9,5 А эффективности
Предохранитель: макс. 16 А
Коэффициент полезного действия: макс. 95%
Выходное напряжение: 30-58 В постоянного тока
Выходной ток макс.: 18 А постоянного тока
Выходная мощность макс.: 1040 Вт
Рабочая температура: от -20 °C до + 40 °C
Маркировка: CE

Технические данные для USA:
ActiveCharger 1000/120 В
Габариты длина/ширина/высота: 270 x 168 x 100 мм
Вес: 2кг
Класс защиты: IP 43S
Напряжение сети: ~ 120 В постоянного тока (+/- 15%)
Частота: 50/60 Гц
Ток питающей сети: макс. 15,6 А эффективности
Предохранитель: макс. 20 А
Коэффициент полезного действия: макс. 92,5%
Выходное напряжение: 30-58 В постоянного тока
Выходной ток макс.: 18 А постоянного тока
Выходная мощность макс.: 1020 Вт
Рабочая температура: от -20 °C до + 40 °C
Маркировка: cTUVus

Технические данные для JAP:
ActiveCharger 1000/100 В
Габариты длина/ширина/высота: 270 x 168 x 100 мм
Вес: 2кг
Класс защиты: IP 43S
Напряжение сети: ~ 100 - 110 В постоянного тока (+10%/-15%)
Частота: 50/60 Гц
Ток питающей сети: макс. 15,7 А эффективности
Предохранитель: макс. 16 А
Коэффициент полезного действия: макс. 92%
Выходное напряжение: 30-58 В постоянного тока
Выходной ток макс.: 18 А постоянного тока
Выходная мощность макс.: 540 Вт
Рабочая температура: от -20 °C до + 40 °C
Маркировка: CE

		AccuPocket 150/230V/EF
Габаритные размеры / ширина		160mm
Габаритные размеры / высота		310mm
Габаритные размеры / длина		435mm
Вес		10,9kg
Класс защиты		IP23
Напряжение холостого хода		91V
Диапазон рабочего напряжения		0-91V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40C]		40A / 100% ED (Hybrid)
Сварочный ток / ПВ [10мин/40C]		140A / 18% ED (Hybrid)
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40C]		100A / 25% ED (Hybrid)
Макс. сварочный ток		140A
Сварочный ток минимальный		10A

TransPocket 150 / 180 / RC / TIG / MV

Доступно с 1-го квартала / варианты RC и TIG -- со 2-го квартала 2016



TransPocket 150



TransPocket 180

Стандартное оснащение

Цифровой резонансный инвертер
Технология PFC
Совместимый с генератором
Multi Voltage (версия MV)
Знак S, Знак CE
Soft-, Hot Start
Функция Anti-Stick
TCS (TIG Comfort Stop)

TIG Pulse
Функция TAC
Сварка сверху вниз целлюлозным электродом
Термоуправляемый вентилятор
Ремень для переноски
Защита от перегрева
Пылевой фильтр

Способ сварки

Ручная электродуговая сварка MMA
Сварка WIG/TIG-DC
Сварка целлюлозным электродом

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Алюминиевые сплавы

Рекомендуемые области применения

Строительство объектов химической промышленности
Ремонтно-восстановительные работы
Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Сооружение промышленных установок и трубопроводов
Сборочно-сварочные работы

Опции

Пульт дистанционного управления
VRD (Voltage Reduction Device) Q3 2016
Комплект Q2 2016

	TransPocket 150/EF	TransPocket 180/EF	TransPocket 180 MV/B
Габаритные размеры / ширина	130mm	160mm	160mm
Габаритные размеры / высота	285mm	310mm	310mm
Габаритные размеры / длина	365mm	435mm	435mm
Вес	6,5kg	8,9kg	8,9kg
Частота сети	50 / 60Hz	50 / 60Hz	50 / 60Hz
Класс защиты	IP23	IP23	IP23
Напряжение холостого хода	96V	101V	101V
Сетевое напряжение	230V	230V	120 - 230V (-20% / +15%)
Диапазон рабочего напряжения	20,4 - 26,0V	20,4 - 27,2V	20,4 - 27,2V
Диапазон рабочего напряжения TIG	10,4 - 16,0V	10,4 - 18,8V	10,4 - 18,8V
Сварочный ток / продолжительность включения [10min/40C]	150A / 35%	180A / 40%	180A / 40%
Сварочный ток / продолжительность включения [10min/40C]	90A / 100%	120A / 100%	120A / 100%
Сварочный ток / продолжительность включения [10min/40C] 120V/20A	-	-	120A / 40%
Сварочный ток / продолжительность включения [10min/40C] 120V/20A	-	-	90A / 100%
Макс. сварочный ток	150A	180A / WIG: 220A	220A (TIG)
Сварочный ток минимальный	10A	10A	10A

TransPocket 1500 / 1500 RC / 1500 TIG - Set



Стандартное оснащение

Поддержка работы в режиме питания от генератора
Знаки безопасности S и CE
Функция Anti-Stick
Автоматическая продувка газа (в зависимости от сварочного тока – версия TIG)
Контактный поджиг дуги
Энергосберегающая инверторная технология

Сварка вертикального шва сверху вниз
целлюлозным электродом
Возможность дистанционного управления (версия RC)
Терморегулируемый вентилятор
Ремень для транспортировки
Защита от перегрева
Пылевой фильтр

Способ сварки

Сварка WIG/TIG-DC
Ручная электродугловая сварка MMA
Сварка целлюлозным электродом

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Алюминиевые сплавы

Рекомендуемые области применения

Строительство объектов химической промышленности
Ремонтно-восстановительные работы
Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Сооружение промышленных установок и трубопроводов
Сборочно-сварочные работы

Опции

Пульт дистанционного управления

	TransPocket 1500
Габаритные размеры / ширина	110mm
Вес	4,7kg
Габаритные размеры / высота	200mm
Габаритные размеры / длина	315mm
Частота сети	50-60Hz
Сетевой предохранитель	16A
Класс защиты	IP23
Напряжение холостого хода	92V
Сетевое напряжение	230V
Диапазон рабочего напряжения	10,4-25,6V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	80A / 100%
Сварочный ток / ПВ [10min/40C]	140A / 30%
Макс. сварочный ток	150A
Сварочный ток минимальный	10A

TransPocket 2500 / 3500



Способ сварки

Ручная электродугосварка MMA
Сварка WIG/TIG-DC
Сварка целлюлозным электродом

Опции

Пульт дистанционного управления
Калибровочный сертификат
Беспроводной пульт дистанционного управления

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Алюминиевые сплавы

Рекомендуемые области применения

Строительство объектов химической промышленности
Ремонтно-восстановительные работы
Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Сооружение промышленных установок и трубопроводов
Сборочно-сварочные работы

Стандартное оснащение

Поддержка работы в режиме питания от генератора
Знаки безопасности S и CE
Функция Anti-Stick
Автоматическая продувка газа в зависимости от сварочного тока – версия TIG)
Контактный поджиг дуги

Энергосберегающая инверторная технология
Сварка вертикального шва сверху вниз целлюлозным электродом
Возможность 1-фазного режима (MVm)
Возможность дистанционного управления (версия RC, Comfort + TIG)
Терморегулируемый вентилятор
Ремень для транспортировки

Защита от перегрева
Пылевой фильтр
Функция Hot-Start
Функция Soft-Start
Динамика дуги
Провод подключения к сети до 100 метров

	TransPocket 2500	TransPocket 2500 MVm	TransPocket 3500	TransPocket 3500 MVm
Вес	12,5kg	13,5kg	20kg	21kg
Габаритные размеры / высота	320mm	320mm	390mm	390mm
Габаритные размеры / ширина	180mm	180mm	190mm	190mm
Габаритные размеры / длина	430mm	430mm	490mm	490mm
Напряжение холостого хода	88V	88V	89V	89V
Макс. сварочный ток	250A	250A	350A	350A
Сварочный ток минимальный	15A	15A	10A	10A
Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23
Сетевой предохранитель	16A	16A / 20A	25A	25A / 40A
Частота сети	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Сетевое напряжение	3 x 380-460V	3 x 380-460V / 3 x 200-240V	3 x 380-460V	3 x 380-460V / 3 x 200-240V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40C]	175A / 100%	175A / 100%	230A / 100%	230A / 100%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40C]	200A / 60%	200A / 60%	280A / 60%	280A / 60%
Сварочный ток / ПВ [10мин/40C]	250A / 35%	250A / 35%	350A / 35%	350A / 35%

TransPocket 4000 Cel / 5000 Cel



Способ сварки

Сварка WIG/TIG-DC
Ручная электродугуговая сварка MMA
Воздушная строжка угольным электродом

Стандартное оснащение

Поддержка работы в режиме питания от генератора (за исключением MV)
Микропроцессорное управление
Знаки безопасности S и CE
Цифровая регулировка сварочного процесса
Контроль заземления
Сварка вертикального шва сверху вниз
целлюлозным электродом
Возможность дистанционного управления
Терморегулируемый вентилятор
Защита от перегрева
Функция Anti-Stick

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Алюминиевые сплавы

Рекомендуемые области применения

Судостроение / работы в открытом море
Ремонтно-восстановительные работы
Сооружение промышленных установок и трубопроводов
Сборочно-сварочные работы

Опции

Беспроводный пульт дистанционного управления
Ключ блокировки клавиш
Регулятор дистанционного управления
Калибровочный документ

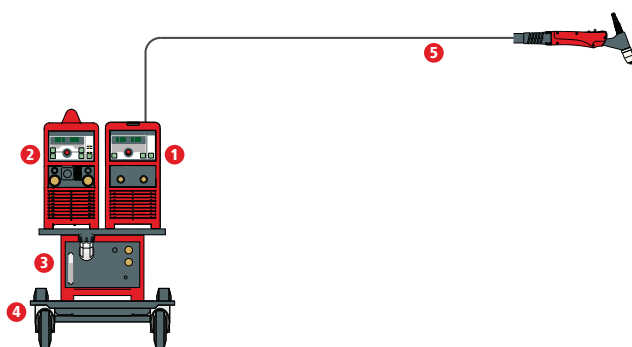
	TransPocket 4000 Cel	TransPocket 4000 MV Cel	TransPocket 5000 Cel	TransPocket 5000 MV Cel
Вес	36,1kg	40kg	37kg	40,5kg
Габаритные размеры / высота	475mm	475mm	475mm	475mm
Габаритные размеры / ширина	290mm	290mm	290mm	290mm
Габаритные размеры / длина	625mm	625mm	625mm	625mm
Напряжение холостого хода	95V	95V	95V	95V
Макс. сварочный ток	380A	380A	480A	480A
Сварочный ток минимальный	10A	10A	10A	10A
Диапазон рабочего напряжения	20,4-35,2V	20,4-35,2V	20,4-39,2V	20,4-39,2V
Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23
Сетевой предохранитель	35A	63A / 35A	35A	63A / 35A
Частота сети	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz	50-60Hz
Сетевое напряжение	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V	3 x 400V	3 x 200-240V / 3 x 380-460V
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	320A / 100%	320A / 100%	360A / 100%	340A / 100%
Сварочный ток / продолжительность включения [10мин/40С]	360A / 60%	360A / 60%	415A / 60%	415A / 60%
Сварочный ток / ПВ [10min/40C]	380A / 40%	380A / 40%	480A / 40%	480A / 40%



PLASMA

Вкратце: быстро, экономично, невероятно. Обладая рядом схожих характеристик с процессом TIG, плазменная сварка является уникальным решением для задач с высочайшими требованиями относительно качества соединений и при сварке материалов толщиной до 8 мм

Плазменная ручная сварка SoftPlasma и MicroPlasma с источником питания TT800/2200



Стандартное оснащение

Функция проверки наличия газа	Бесконтактный поджиг контрольной дуги
Плавное регулирование контрольного тока (в зависимости от типа горелки)	Клавишный выключатель контрольного тока
Цифровой амперметр контрольного тока	Устанавливается на тележку
Цифровая индикация расхода плазмообразующего газа	

Способ сварки

SoftPlasma, PlasmaStichloch, плазменная пайка
(в режиме DC постоянного тока)

Рекомендуемые основные материалы

Хромоникелевая сталь
Конструкционная сталь / конструкционная сталь с покрытием
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Титан
Медные сплавы

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Строительство спецтехники и строительной техники
Строительство железнодорожных транспортных средств и подвижного состава

Опции

Интерфейс Roboter (не для ручного режима)
Плазменная горелка
Горячая проволока (не для ручного режима)
Механизм подачи холодной проволоки
Система Push-Pull (не для ручного режима)
Рециркуляционное охлаждение

	PlasmaModule 10
Габаритные размеры / ширина	180mm
Вес	14,2kg
Габаритные размеры / высота	344mm
Габаритные размеры / длина	505mm
Частота сети	50-60Hz
Сетевой предохранитель	16A
Класс защиты	23
Знаки технического контроля	CE
Напряжение холостого хода	88V
Сетевое напряжение	230V
Диапазон рабочего напряжения	10-16V

Горелка для плазменной ручной сварки PTW 500 / PTW 1500



PTW 500 / PTW 1500

Способ сварки

Плазменная сварка DC постоянным током отрицательной полярности

Рекомендуемые основные материалы

Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Сплавы на никелевой основе
Алюминиевые сплавы
Титан, тантал, цирконий

Рекомендуемые области применения

Авиакосмическая промышленность
Изготовление оборудования, резервуаров, стальных конструкций, машиностроение, Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Строительство спецтехники и строительной техники
Строительство объектов химической промышленности
Ремонтно-восстановительные работы
Строительство трубопроводов

Опции

Армированный тканью защитный шланг
Выносной механизм подачи холодной проволоки
Длина шланг-пакета по желанию клиента до 8,0м

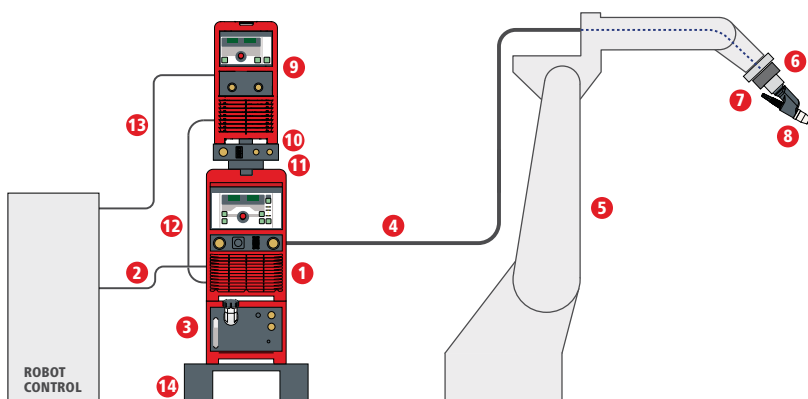
Стандартное оснащение

Вращающийся защитный шланг
Стойкий к воздействию ультрафиолетовых лучей и озона защитный шланг
Гибкий кожаный защитный шланг 0,7м

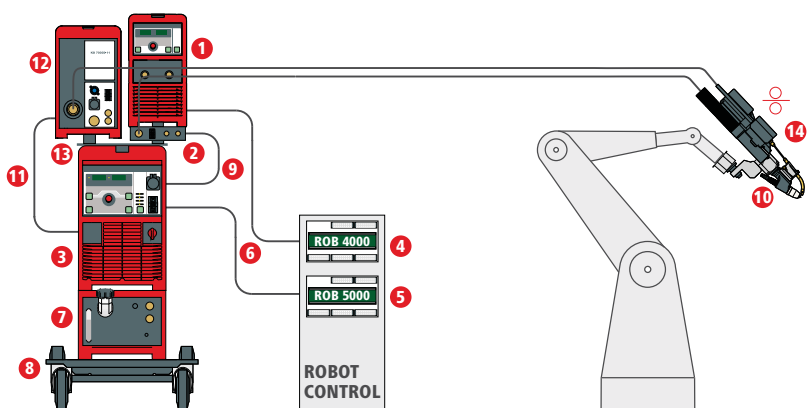
Предупреждающая изгиб манжета (со стороны разъема подключения и держателя горелки)
Удобные переключатели управления

	PTW 500	PTW1500
Вес	2,78kg	1kg
Диапазон диаметра	0,6-1,6mm	1-3mm
Макс. сварочный ток для 3 мм	50A / 60%	150A / 100%

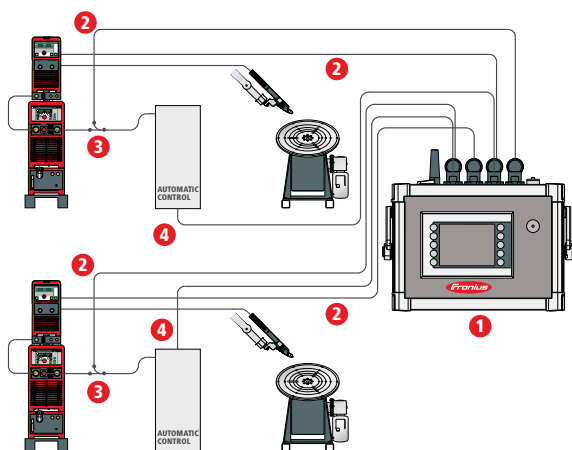
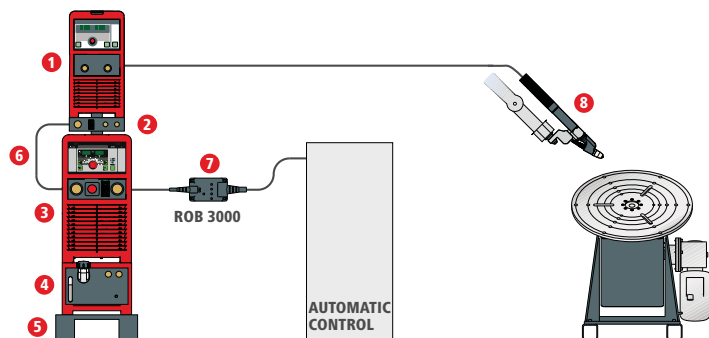
РАР с жидкостным охлаждением Plasma-KD TT/MW 4000/5000



Комплект Robot, Plasma, источник питания TT 4000 Job с блоком подачи проволоки KD Push/Pull



Комплект для автоматизации Plasma TT3000 / Q-Master



Роботизированные горелки для плазменной сварки Robacta PTW 500 / Robacta PTW 1500 / Robacta PTW 3500 / PAP



Robacta PTW 500
Robacta PTW 1500 вкл. KD Drive
Robacta PTW 3500 вкл. KD Drive



Robacta PTW 1500 PAP
Robacta PTW 3500 PAP

Стандартное оснащение

Стойкий к воздействию ультрафиолетовых лучей и озона гофрированный защитный шланг

Четко определяемый TCP благодаря квадратному алюминиевому фиксирующему элементу
Монтаж 4 x 90°

Крепежный уголок

Регулировочный шаблон для вольфрамового электрода к плазменному соплу $\varnothing 2,5\text{мм}$

Серийное оснащение механизма подачи холодной проволоки Push (Robacta Plasma KD):

Блокирующий переключатель для заданного положения подачи холодной проволоки

Поворотная направляющая трубка подачи проволоки

Сопло для сварки горячей проволокой $\varnothing 1,2\text{мм}$

Комбинированный канал 1,2

Серийное оснащение механизма подачи холодной проволоки Pull (Robacta Plasma KD Drive):

Скорость подачи проволоки 0-11м/мин

Точное регулирование оборотов благодаря цифровому кодеру

Клавишный выключатель подачи вперед и назад

Блокирующий переключатель для заданного положения подачи холодной проволоки

Поворотная направляющая трубка подачи проволоки

Графитовый канал

Серийное оснащение для горячей проволоки

Подающие ролики из пластика

Кожаный шланг 3,0м с замком

Способ сварки

Плазменная сварка DC постоянным током отрицательной полярности

Рекомендуемые основные материалы

Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь

Дуплексная сталь

Сплавы на никелевой основе

Алюминиевые сплавы

Титан, тантал, цирконий

Опции

Устройство для регулировки плазменного сопла $\varnothing 1,5\text{мм}$

Набор заводской комплектации для Robacta Plasma KD-Drive

Специальная длина шланг-пакета 1,0 -10м по желанию клиента

Комплект запасных частей

Адаптер шлангпакета

Удлинительные крепежные зажимы 120мм / 140мм / 160мм

Крепление зажима

Специальный угол изгиба корпуса горелки 90° для PTW 1500, 70° для PTW 1500 PAP по желанию клиента 90°

Рекомендуемые области применения

Авиакосмическая промышленность

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение,

изготовление стальных конструкций

Автомобильная промышленность и

производство комплектующих

Автомобили специального назначения /

строительные машины

Строительство объектов химической

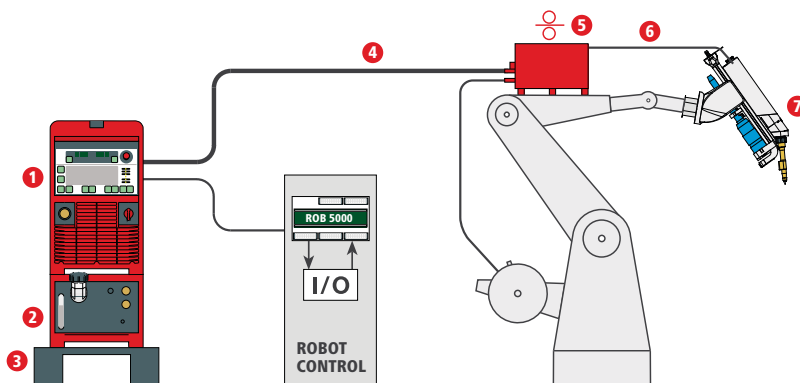
промышленности

Ремонтно-восстановительные работы

Строительство трубопроводов

	Robacta PTW 500	Robacta PTW 1500	Robacta KD-Drive
Вес	3,6kg	4,72kg	3kg
Диапазон диаметра	0,6-1,6mm	1-3mm	
Макс. сварочный ток для 3 мм	50A / 60%	150A / 100%	
Скорость подачи проволоки макс.			10m/min

Лазерно-гибридная сварка



Стандартное оснащение

4-роликовый привод
Заправка сварочной проволоки без подачи газа и при отключенном токе
Функция проверки наличия газа
Знаки безопасности S и CE
Система замены защитного стекла
Предупреждение столкновения ($\pm 0,05$ мм)
Устройство регулировки лазерной головки 360 мм / дуги (x, y, z нониус)
Устройство Crossjet со встроенным вытяжным каналом
Возможность симметричной установки
Прецизионная горелка ($\pm 0,05$ мм)

Опции

Держатель для оптики
Высококачественные подающие ролики (шлифованные)
Фланцы для различных роботов
Точные контактные наконечники
Вставное газовое сопло с жидкостным охлаждением, фиксируемое
Прецизионный канал
Выходное сопло
Калибровочный документ
Программное обеспечение для лазерной пайки CC/CV
Интерфейс робота Feldbus
Датчики газа
Режим SynchroPuls

Способ сварки

Импульсная дуговая сварка MIG/MAG
Сварка LaserHybrid
Лазерная сварка
Лазерная пайка горячей проволокой
Лазерная пайка

Рекомендуемые основные материалы

Конструкционная сталь
Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Алюминиевые сплавы
Магниеые сплавы
Специальные сплавы
Оцинкованные листы

Рекомендуемые области применения

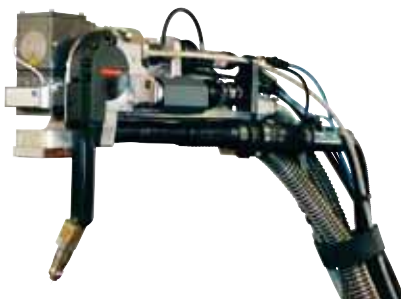
Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Авиационно-космическая промышленность
Вагоностроение

	LaserHybrid 0° 4kW
Вес	19kg
Габаритные размеры / ширина	160mm
Габаритные размеры / длина	770mm
Габаритные размеры / высота	420mm

LaserHybrid 10кВт



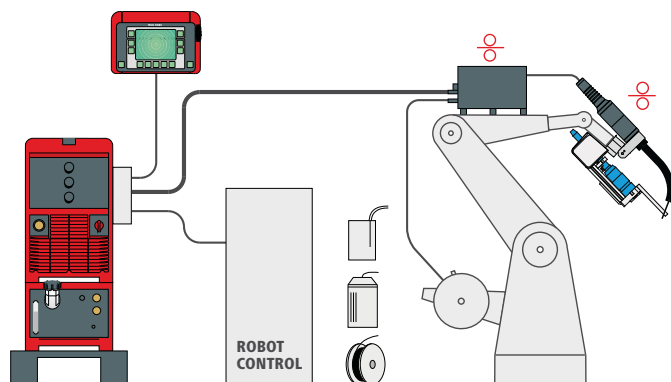
LaserHybrid 90°



Сварочная головка для углового шва



Лазерная сварка горячей проволокой



Стандартное оснащение

4-роликовый привод
Заправка сварочной проволоки без подачи газа и при отключенном токе
Функция проверки наличия газа
Знаки безопасности S и CE

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Авиационно-космическая промышленность
Вагоностроение

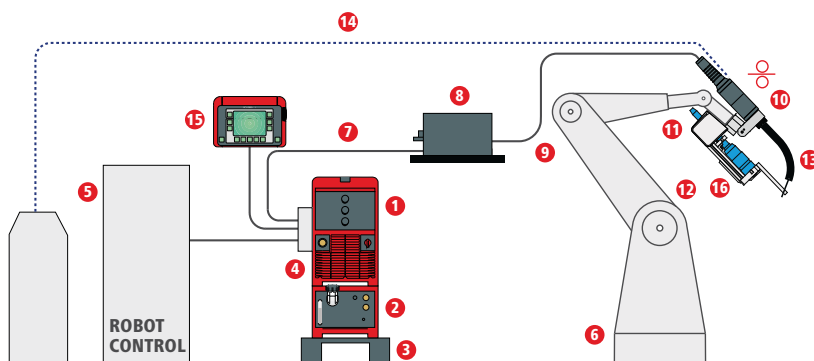
Способ сварки

Лазерная сварка
Лазерная пайка (горячей проволокой)
Лазерная пайка (холодной проволокой)

Рекомендуемые основные материалы

Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Специальные сплавы
Оцинкованные листы

Robot RobactaPowerDrive LaserHotwire



Стандартное оснащение

4-х роликовый привод
Заправка сварочной проволоки без подачи газа и при отключенном токе
Клавиша проверки газа
S- и CE-маркировка

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования, резервуаров и стальных конструкций, машиностроение
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Аэрокосмическая промышленность
Производство рельсовых транспортных средств

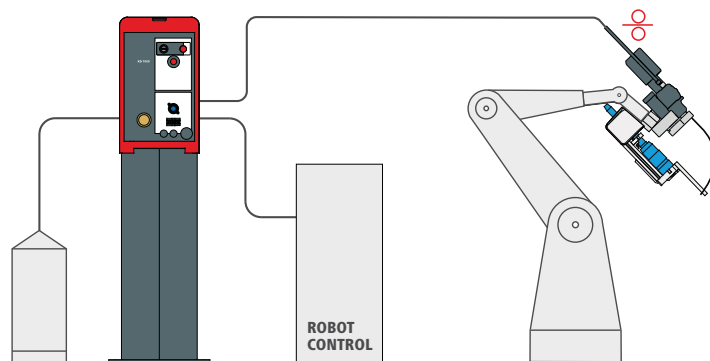
Способ сварки

Сварка с помощью лазера
Пайка с помощью лазера (с подачей «горячей» проволоки)
Пайка с помощью лазера (с подачей «холодной» проволоки)

Рекомендуемые основные материалы

Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Специальные материалы
Оцинкованный лист

Лазерная сварка холодной проволокой



Способ сварки

Лазерная сварка
Лазерная пайка (горячей проволокой)
Лазерная пайка (холодной проволокой)

Рекомендуемые основные материалы

Ферритная / аустенитная хромоникелевая сталь
Дуплексная сталь
Специальные сплавы
Оцинкованные листы

Стандартное оснащение

4-роликовый привод
Заправка сварочной проволоки без подачи газа и при отключенном токе
Функция проверки наличия газа
Знаки безопасности S и CE

Рекомендуемые области применения

Изготовление оборудования и резервуаров, машиностроение, изготовление стальных конструкций
Автомобильная промышленность и производство комплектующих
Авиационно-космическая промышленность
Вагоностроение

AUTOMATION



Механизированные сварочные системы



Орбитальные сварочные системы

Fronius Automation поставляет и внедряет решения механизированных систем для решения сложных задач с большим преимуществом для заказчика.

Тележки продольного перемещения FDV 15/MF / FDV 22/MF

Тележки продольного перемещения



Рекомендуемые области применения

Для механизированной MIG/MAG сварки продольных швов в горизонтальном и вертикальном положении

Опции

Колебательная система FOU 30/ML6 (FDV 22/MF)

Стандартное оснащение

Компактная и легкая конструкция
Блок управления встроен в тележку
Питание от батареи - не требуется сетевого кабеля
Сильный магнит для мощного сцепления также для вертикального положения
Устанавливаемое направление ведущих роликов для ведения шва
Универсальный держатель горелки для ручной и механизированной горелки
Зарядное устройство и батарея 14,4 V / 2 Ah
4-х колесный привод посредством шагового двигателя

Стальные колеса с каучуком (изоляционные кольца)
Управление микропроцессором через цифровой дисплей (FDV 22/MF)
Шина управления к источнику питания (Tuchel 9pin) длина = 10m (FDV 22/MF)

Функции блока управления FDV 22/MF:
Выключатель: Вкл. / Выкл.
Выключатель: Старт влево / Стоп / Старт вправо
Регулятор скорости

Цифровой дисплей скорости перемещения
Выключатель: Сварка Вкл. / Выкл. (2-х тактный режим)
Клавиши программирования для пути, сегментной сварки и заполнения кратера

Функции блока управления FDV 15/MF:
Выключатель: Вкл. / Выкл.
Выключатель: Старт слева / Стоп / Старт справа
Регулятор скорости

Тележка FDV 80

Тележка продольного перемещения



Features und Benefit

Мобильная система для сварки продольных швов
Гибкость и универсальность благодаря модульной конструкции
Разные способы регулировки сварочной головки на рельсовой системе
Механическая система слежения за швом и точные направляющие горелки параллельны применимы, например, для сварки изогнутых изделий
Возможно выполнение сегментной сварки
Программирование сварочного пути
Выбор программ Job прямо с дистанционного регулятора
Перемещаемый совместный терминал ручного управления для быстрой настройки параметров.

Опции и принадлежности

Крепление для дистанционного регулятора FRC-40
Переходные кольца FRR для держателя горелки
Опорные ролики из стали с / без канавки
Рельсовая система
Комплект «Функция конечного положения»
Сбоку позиционируется направляющий ролик

Основные функции

Мобильная сварочная система для MIG/MAG-сварки продольных швов. Благодаря модульной концепции, состоящей из тележки продольного перемещения, блока управления, сварочной головки и системы слежения за швом, эта система имеет индивидуальное исполнение и оснащается под различные требования Клиента.

Стандартное оснащение

- 4 приводных ролика на шаговом двигателе
- Ролики с полиуретановым покрытием (одна сторона с канавкой)
- Вискозный амортизатор для постоянного приводного усилия
- Встроенная система измерения пути
- Усиленная рама с монтажной цапфой для механизма подачи проволоки
- 4 транспортировочных петли
- Блок питания и PLC встроены в тележку
- Сетевой кабель 12м со штекером
- Кабель управления источником питания 10м
- Пульт дистанционного управления FRC-40 с кабелем 3м
- Механическая система слежения за швом

Тележка FlexTrack 45

Тележка



Рекомендуемые области применения

Для автоматизированной сварки (MIG/MAG, CMT) продольных и кольцевых швов.

Основные функции

Одна тележка для всех областей применения

Высококачественные компоненты

Прочный алюминиевый корпус

Специально для работы в жестких условиях

Быстрая и простая установка рельс и тележки

Высочайшая воспроизводимость швов

Стабильная скорость сварки

Колебательная система, линейная

Блок управления с линейным ходом FMS



Рекомендуемые области применения

Сварка заполняющего прохода и многопроходных швов, большая толщина металла с подготовкой кромок (MIG/MAG, TIG).

Стандартное оснащение

Графический интерфейс пользователя
Сенсорный дисплей для простой навигации и изменения параметров

Сменная защитная пленка (защита от брызг)

Многофункциональный регулятор для выбора и изменения параметров даже во время сварочных операций

Подходит для использования внешнего сигнала старт-стоп

Только для FMS суппортов с сервоприводом

Сетевой кабель с вилкой 5м

Соединительный кабель от пульта FRC-12/SE к блоку управления 5м

Соединительный кабель от блока управления к колебательному устройству 5м

Функции:

- Основной переключатель вкл./выкл.
- Многофункциональный регулятор для навигации и изменения параметров
- Старт-стоп
- Предварительный выбор колебательного движения вкл./выкл.
- Отличное позиционирование

Система AVC

Блок управления с AVC-slide (двигатель постоянного тока)



Рекомендуемые области применения

Для автоматического регулирования высоты и/или коррекции расстояния горелки к изделию во время сварки. Можно использовать в сварочном процессе WIG/DC (цифровом) и плазма

Стандартное оснащение

Блок управления FCU-8:
/ Главный выключатель «Вкл. – Выкл.»
/ Потенциометр времени отвода горелки (AVC)
/ Потенциометр расстояния (Touch & Re-tract) при сварке TIG DC
/ Внешний «Старт – Стоп»
/ Сетевой кабель со штекером 5м
/ Соединительный кабель FCU-8 к суппорту AVC 5м
/ Соединительный кабель FCU-8 к сварочному источнику питания 5м

Регулятор дистанционного управления FRC-8:

/ Кнопка «Старт – Стоп»
/ Тумблер AVC «Вкл. – Выкл.»
/ Кнопка точного позиционирования
/ Дисплей для индикации сварочного напряжения
/ Потенциометр напряжения AVC
/ Потенциометр задержки старта AVC
/ Потенциометр чувствительности AVC
/ Кнопка «Сброс ошибки»
/ Кабель регулятора дистанционного управления 5м

Система наблюдения ArcView

Визуальный контроль сварочного процесса



Рекомендуемые области применения

Визуальное наблюдение за сварочными процессами:
MIG-MAG
CMT
TIG
Plasma

Features und Benefit

Камера наблюдения
Блок управления с дисплеем 15"
Кабель для камеры наблюдения
Светофильтр с пневматическим управлением
Светофильтр - очистка сжатым воздухом
Подготовка для газового и жидкостного охлаждения
Легкая замена светофильтра
Фокусировка и диафрагма с блока управления
Прочный алюминиевый корпус
PLUG & PLAY
Длина кабеля до 50 м
Свободно позиционируемая сетка на мониторе для удобного контроля шва
LIVE-VIEW - возможность просмотр видео через Интернет
Регистрирование с блока управления для записи и воспроизведения на носителе USB/SD-CARD
Крепление освещения
Гибкое крепление камеры наблюдения

FLW Системы сварки продольным швом



Сегменты

Металлообрабатывающее производство

Изделия

Рамы

Сварочные процессы

MIG/MAG



Сегменты

Коммерческий транспорт

Изделия

Элементы транспортных средств

Сварочные процессы

MIG/MAG

CMT Twin

TIME Twin



Сегменты

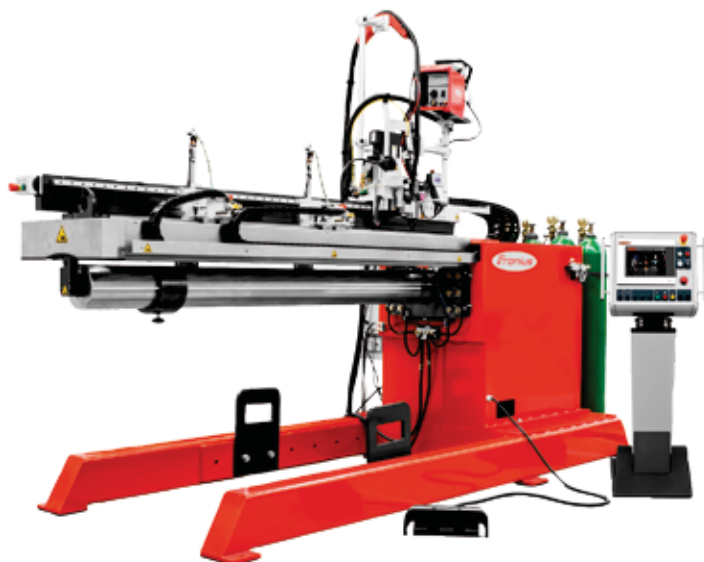
Приборо- и машиностроение

Изделия

Опоры для дорожных знаков

Сварочные процессы

TIME Twin



Сегменты

Строительство резервуаров

Изделия

Компоненты выхлопных труб
Контейнеры
Резервуары

Сварочные процессы

MIG/MAG
CMT
TIG
Plasma



Сегменты

Конструкции подвижного состава

Изделия

Монтаж подвижного состава

Сварочные процессы

MIG/MAG
CMT



Сегменты

Автомобили неиндивидуального пользования

Изделия

Балки

Сварочные процессы

MIG/MAG
CMT Twin
TIME Twin

FCW Системы для сварки кольцевых швов



Сегменты

Приборо- и машиностроение

Изделия

Гидравлические цилиндры

Сварочные процессы

MIG/MAG



Сегменты

Производство электроэнергии
Строительные машины

Изделия

Вращающиеся изделия

Сварочные процессы

CMT



Сегменты

Строительство электростанций

Изделия

Соединения труба - труба

Сварочные процессы

TIG



Сегменты

Производство электроэнергии

Изделия

Бойлеры

Сварочные процессы

MIG/MAG

TIME Twin



Сегменты

Энергоснабжение

Изделия

Газоизолированные силовые линии

Сварочные процессы

TIG



Сегменты

Конструкции для машиностроения

Изделия

Клапаны/вентили

Сварочные процессы

MAG

FOW Системы для наплавки



Сегменты

Работы в открытом море

Изделия

Трубопроводы

Сварочные процессы

TIG



Сегменты

Производство электроэнергии

Изделия

Наплавка стенок испарителя

Сварочные процессы

CMT



Сегменты

Производство транспортных средств
Товары длительного пользования

Изделия

Болты

Сварочные процессы

CMT



Сегменты

Производство электроэнергии
Строительные машины

Изделия

Вращающиеся изделия

Сварочные процессы

CMT



Сегменты

Строительство в открытом море

Изделия

Клапана/вентили

Сварочные процессы

TIG



Сегменты

Строительство в открытом море

Изделия

Клапаны/вентили

Сварочные процессы

TIG

Орбитальная система управления FPA 3020

Источник питания для орбитальной сварки со встроенным микропроцессорным управлением



Способ сварки

Сварка TIG переменным/постоянным током, с или без присадочной проволокой

Принадлежности

Кабель массы, газовый шланг
Тележка с консолью и ящиком для инструмента PickUp
Газовый редуктор
Сварочная головка закрытого и открытого типа с присадочной проволокой или без
Кабель-адаптер для клавиш управления головок MW
Удлинительный шланг-пакет
Ручная сварочная горелка
Запоминающее устройство USB
Бумага для принтера

Рекомендуемые области применения

Автоматизированные процессы Fronius - универсальные и функциональные системы контроля FPA применяются с орбитальными сварочными головками для соединения трубы с трубой, трубы с фланцем и трубы с трубной доской в следующих отраслях:

- Микроэлектроника
- Фармацевтика/ биохимия
- Оборудование для пищевой промышленности
- Системы кондиционирования
- Авиационно-космическая промышленность
- Изготовление теплообменников

Стандартное оснащение

Система управления для орбитальной сварки FPA 3020

Встроенный однофазный инверторный источник питания на 200 А

Возможна работа при питании от генератора

Встроенный блок жидкостного охлаждения

Сетевой кабель со штекером 2,5 м

Монтируется на тележку

Встроенные датчики потока газа и охлаждающей жидкости

Простое управление благодаря интуитивному меню

Управление через сенсорный дисплей (цветной) с графическим интерфейсом

Выбор языка(De/Gb/Fr/It/Es/Pb/Ru/Cz)

Индикация в процессе сварки:

- Сварочный ток (А)
- Напряжение дуги (В)
- Положение горелки (градус)

- Скорость сварки (см/мин)

- Скорость подачи проволоки (см/мин)

Программирование параметров сварки
возможность сохранения и загрузки 200 программ

в том числе 3 спец. программы
прихватывания с количеством точек до 20
10 секторов/ программ с произвольно
определяемыми параметрами

Сохранение и загрузка программ на USB-носитель

Создание резервной копии на USB-носителе

Регистрация параметров сварки на USB-носителе

Настройка оси вращения горелки и подачи проволоки

Режим Synergic (материал, наружный диаметр трубы, толщина стенки, газ и т.д.)
Auto-Diagnose-System (отображение кодов неисправности)

Управление сварочным процессом при помощи пульта дистанционного управления

Пульт дистанционного управления FPA 3020-RC с кабелем 9 м

Функции пульта дистанционного управления:

Выбор программы

Старт/плавная остановка, немедленная остановка сварки

Клавиша аварийного выключения

Позиционирование вручную по осям

Подача и возврат проволоки вручную

Изменение параметров в процессе сварки

Кнопка контроля защитного газа и включения/выключения формирующего газа

USB-носитель 8 шт.

Документация сварочных данных

Встроенный принтер

Сварочная головка с закрытой камерой FCH

Сварка соединений труба-труба



Рекомендуемые области применения

Специально для сварки тонкостенных труб и применения с высокой производительностью (диапазон наружных $\varnothing$ 6,0 - 115,0 мм)

/ Микроэлектроника
/ Фармация / биохимическая промышленность
/ Пищевая промышленность
/ Космонавтика / авиационная промышленность
/ Теплообменники
/ Измерительные датчики

Способ сварки

TIG сварка постоянным или переменным/ постоянным током
Стыковая сварка без подачи присадочной проволоки

Опции и принадлежности

Оправки (из алюминия) для одного наружного $\varnothing$ трубы
Оправки специального исполнения
Смещенный держатель электрода (трубы с прямым участком ограниченной длины)
Экран для одного наружного $\varnothing$ трубы (труба-колесо)
Удлинительный шланг-пакет

Стандартное оснащение

Сварочная головка с закрытой камерой и шланг-пакетом 5м
Закрытая камера газовой защиты для избежания цветов побежалости
Компактное исполнение для использования в стесненных условиях
Фиксаторы труб для оптимального зажима и позиционирования
Специальная подача газа во избежание загрязнений
Высокое качество сварки благодаря жидкостному охлаждению

Привод постоянного тока с энкодером (безвибрационный привод)
Модульная зажимная система (быстрая замена)
Транспортировочный кейс

Кнопки управления встроены в рукоятку сварочной головки
/ Вне цикла сварки: вращение, тест газа и циркуляции жидкости
/ Во время цикла сварки: старт цикла, спад цикла, остановка

Открытая сварочная головка FON

Сварка соединений труба-труба



Рекомендуемые области применения

Специально для сварки тонкостенных и толстостенных труб (наружные $\varnothing$ труб 8 - 168 мм)

/ Фармацевтика / биохимическая промышленность
/ Пищевая промышленность
/ Космонавтика / авиационная промышленность
/ Химическая промышленность
/ Судостроение
/ Энергетика / бойлера
/ Электростанции

Способ сварки

TIG сварка с или без присадочной проволоки
Многопроходная сварка с присадочной проволокой

Опции и принадлежности

Внешний механизм подачи проволоки KD 4000 D-11 под катушку $\varnothing$ 300мм/ 15кг
Комплект адаптера для подключения направляющей подачи проволоки
2-осевое устройство позиционирования и канал подачи проволоки
Моторизированный колебатель (AVC- и OSC-супорта) для контроля за длиной дуги и колебаний сварочной горелки
Удлинитель шланг-пакета
Угловой редуктор для позиционирования двигателя
Балансир

Стандартное оснащение

Открытая сварочная головка с шланг-пакетом 5м
Плавная регулировка системы центрирования/ фиксации
Механическая поперечная настройка (электрода)
Простая адаптация под различную геометрию труб
Наклон горелки от 0° до 45° (для приварки фланцев)

Модульный дизайн (механизм подачи проволоки, устройства AVC, OSC)
Механическое слежение по высоте
2-осевое устройство регулировки положения и канал подачи проволоки
Высокий цикл нагрузки благодаря жидкостному охлаждению
Транспортировочный кейс
Бокс с инструментом и сменными деталями

Система для сварки соединений труба-трубная доска FTW PRO

Сварка соединений труба-трубная доска



Features und Benefit

Пневматическая зажимная система
Различные оправки и прижимы для различных внутренних диаметров труб
Регулировочные узлы для точной настройки горелки
Специальная горелка с multilock и жидкостным охлаждением
Подвесное устройство (опция)
Удобная рукоятка для быстрого запуска сварочных программ
Трехточечная опора (опция)

Блок управления с пультом ДУ:
Прочный корпус
Графический пользовательский интерфейс
Сенсорный дисплей
Многофункциональный регулятор
Сменная защитная пленка для дисплея
Программирование и хранение параметров
Различные языки
Переключение рабочих программ (опция)

Способ сварки

Сварочный процесс MIG/MAG
Положение сварки PA/PB/PG/PF

Anlagenbeschreibung

FTW PRO в основном применяется в областях, где требуются такие факторы, как малые затраты времени, повышенное качество и высокая повторяемость результатов сварки. В соединениях труба-трубная доска теплообменников или охлаждающих элементов эти критерии имеют исключительную важность. Инновации, наподобие пневматической системы фиксации или системы подвешивания, существенно упрощают работу оператора и дополнительно сокращают время работы. Точное позиционирование трубы обеспечивается опорой в трех точках – даже при различном значении выступа трубы.

Тележка FlexTrack 45 ACC-OSC

Сварка соединений труба- труба



Способ сварки

MIG/MAG, СМТ

Многопроходная сварка в комбинации с регулированием длины сварочной дуги (ACC) и колебанием горелки (OSC)

Рекомендуемые основные материалы

Сталь

Нержавеющая сталь

Алюминий

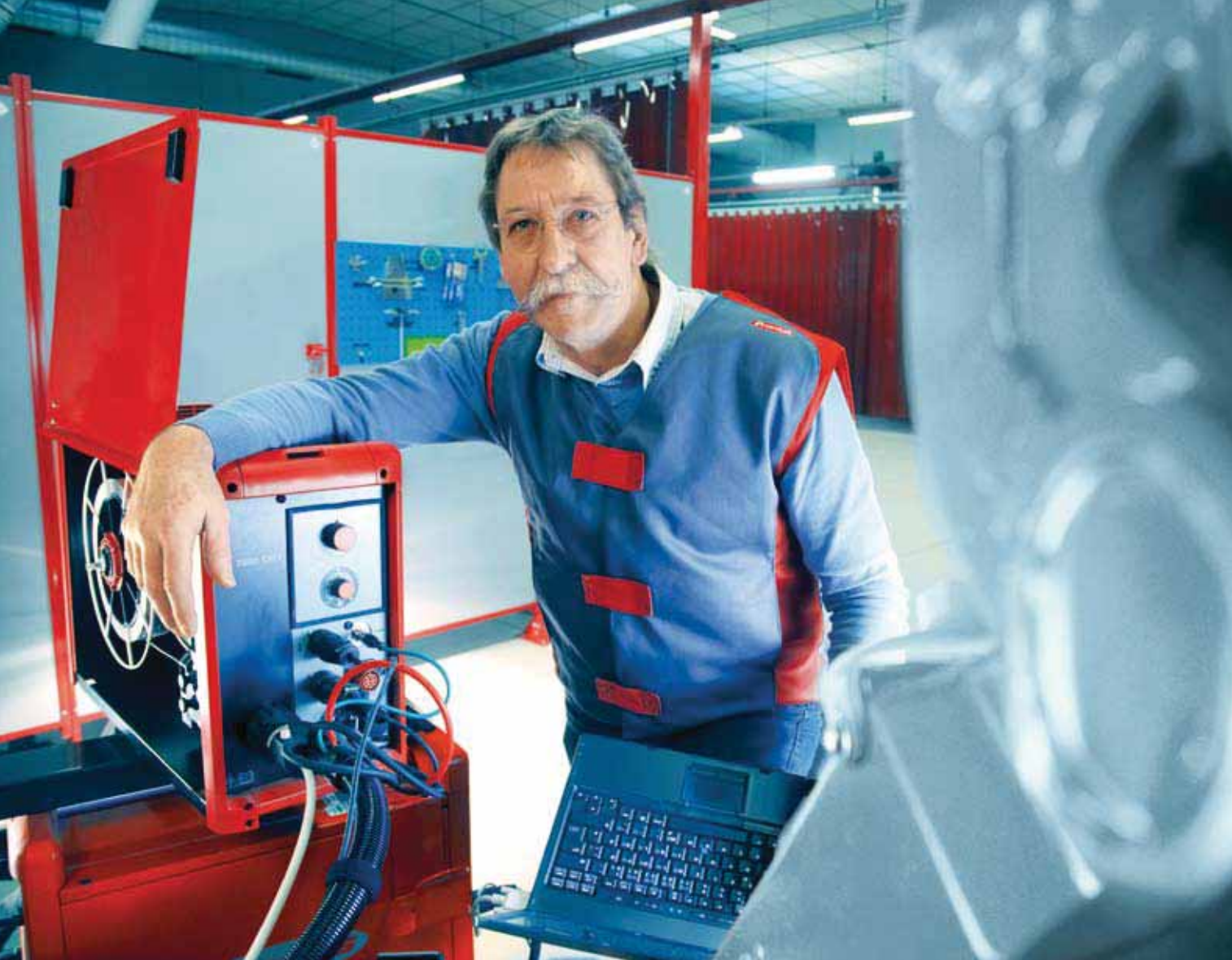
Рекомендуемые области применения

Тележка для сваки труб, диаметром от 200мм

/ Химическая промышленность

/ Судостроение

/ Строительство электростанций



УСЛУГИ

Удовлетворенность потребителей является наилучшей оценкой деятельности компании. Для этой цели, дополнительно к инновационным продуктам, был разработан уникальный комплекс услуг. Сварочные тесты, ввод в эксплуатацию, обслуживание, ремонт, обучение, индивидуальные проекты – для любой проблемы есть качественное решение.

Демонстрация продукта и тесты



ИСПЫТАТЬ, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПРИНЯТЬ РЕШЕНИЕ О ПОКУПКЕ

Покупка новой сварочной системы является важным решением об инвестициях! Благодаря демонстрации и испытанию сварочной системы Fronius у клиента, можно минимизировать риск. Клиент может сам убедиться в возможностях системы, испытать ее и узнать преимущества и пригодность для его индивидуальных требований.

Компетентная команда Fronius по продаже и обслуживанию в любое время предоставит эту услугу клиенту - нужно только согласовать срок.

Подробнее об услуге:

- / Специалист Fronius посещает клиента и представляет ему интересующую его систему
- / Он подробно представляет систему, объясняет ее функции и демонстрирует возможности
- / Клиент имеет возможность самостоятельно испытать систему
- / По желанию клиента он может оставить систему для тестирования на более длительное время
- / Длительность тестовых испытаний согласовывается в индивидуальном порядке

Сроки, содержание и длительность демонстраций и тестирования продукта согласовываются с клиентом индивидуально.

Сварочные опыты



РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ РЕШЕНИЙ ДЛЯ СВАРКИ

На Fronius эксперты фирмы проводят сварочные опыты с использованием материалов и деталей клиентов, чтобы определить оптимальный метод сварки для применения клиента.

Подробнее об услуге:

- / Клиенты отправляют детали или подготовленные листы металла на Fronius
- / На деталях или металлических листах клиента проводятся сварочные опыты:
 - / Поиск параметров
 - / Определение осуществимости с воспроизводимыми результатами сварки
- / Документирование, презентация и обсуждение результатов.

Сварочные опыты, в зависимости от задачи, проводятся на предприятии Fronius в регионе, на главном предприятии Fronius в Австрии, или непосредственно у клиента. В зависимости от применения и требований опыты проводятся вручную, на роботах или на компонентах автоматизации.

Полученные результаты документируют, представляют клиенту и обсуждают вместе с клиентом.

РА / РАТ



МОНТАЖ / МОНТАЖ И ПРОБНАЯ СВАРКА

Прямо с завода сварочные системы можно заказать в собранном виде или в собранном виде, включая пробную сварку. Получая систему, полностью готовую к эксплуатации, клиент экономит время на сборку и может сразу же начинать работу.

Подробнее об услуге „РА“:

Механическая сборка сварочной системы согласно заказу:

- / Тележка
- / Блок охлаждения (заливается охлаждающая жидкость)
- / Источник питания
- / Механизм подачи проволоки - устанавливаются соответствующие подающие ролики
- / Шлангпакет(ы)
- / Устанавливаются все опции согласно заказу (комплекты для установки, переоснащения, интерфейсы, принадлежности)

Дополнительные услуги при „РАТ“:

- / Горелки оснащаются каналом, контактным наконечником, газовым соплом,...
- / Горелки PushPull, промежуточные приводы и горелки Robacta устанавливаются и настраиваются в соответствии с механизмом подачи проволоки.
- / Интерфейсы вводятся в эксплуатацию в сети Fronius.
- / Проводится пробная сварка.
- / Выдается сертификат РАТ.

Продление гарантийного срока на новые сварочные системы



ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ПЕРЕД КЛИЕНТОМ

Fronius предлагает гибкие, индивидуальные и прозрачные программы по продлению гарантийного срока. Есть несколько вариантов продления гарантийного срока. Клиент может выбрать пакет, который соответствует его требованиям. С продлением гарантии, он будет пользоваться полной защитой в течение всего периода.

Обучение /Семинары / Тренинги

Сварочные испытания, мониторинг производства, ввод в эксплуатацию



Премиум тренинг для премиум продуктов

Премиум продукты требуют навыков премиум-класса. Вот почему Fronius предлагает клиентам соответствующую подготовку и дальнейшую образовательную программу, чтобы позволить им приобрести и развить навыки в области сварки и использования определенных ноу-хау, а также знания о ремонте и техническом обслуживании оборудования.

Модульный формат, направленный на индивидуальный уровень знаний

- / Основной
- / Продвинутый
- / Экспертный

Область обучения „Продукт“

- /Обучение „Продукт“: Знакомство со сварочными системами, их обслуживанием и сферами использования
- / Новые продукты: Изучение новых продуктов, их эксплуатации и сфер использования, а также их функционирования и технического обслуживания.

Область обучения „Сварка“

- / Обучение сварщика: Знакомство со сварочными процессами, сферами их использования и применением

Область обучения „Техническое обслуживание оборудования“

- / Обучение „Сервис и техническое обслуживание“: Получение информации о функциях и техническом обслуживании различных сварочных систем
- / Обучение ремонту: Изучение профессионального ремонта различных сварочных систем и горелок

Индивидуальные учебные занятия, содержание которых согласуется с клиентом, предлагаются по договоренности.

Ввод в эксплуатацию



ГОТОВАЯ К ЭКСПЛУАТАЦИИ КОНФИГУРАЦИЯ НОВЫХ СВАРОЧНЫХ СИСТЕМ FRONIUS

При вводе в эксплуатацию новой сварочной системы непосредственно у клиента, он получает ценное техническое ноу-хау от квалифицированного специалиста Fronius. Новую систему устанавливают в конфигурации, готовой к эксплуатации и объясняют.

Подробнее об услуге:

- / Подключение источника питания к сети и газовому обеспечению (системы WIG/TIG, MIG/MAG)
- / Подключение горелки к источнику питания
- / В системах MIG/MAG заправляется и отрезается по длине направляющий канал, а также устанавливается катушка с проволокой и заправляется проволока
- / Объяснение пользователю основных функций сварочной системы

Обучение: Уровень эксперт



ЗДЕСЬ СВАРЩИКИ СТАНОВЯТСЯ ЭКСПЕРТАМИ

Услуга „Обучение. Уровень эксперт“ дает возможность сотрудникам клиента, которые будут работать с новыми системами Fronius, стать пользователями оборудования уровня эксперт. Базисом для этого является готовая к эксплуатации конфигурация оборудования, на основании стандартного ввода в эксплуатацию сварочных систем.

Подробнее об услуге:

- / Сварка образцов деталей
- / Вводное обучение „Общие особенности системы“
- / Выдача сертификата участникам обучения

Обучение проводится с каждым отдельным сотрудником, который будет работать с системами Fronius. Сертификат подтверждает квалификацию сотрудника в соответствии с „Обучением. Уровень эксперт“.

Калибровка



ГАРАНТИЯ КАЧЕСТВА НАЧИНАЕТСЯ ЗДЕСЬ

Качество продукции клиента имеет на фирме Fronius самый высокий приоритет. Для этого необходимо обеспечить качество сварки путем калибровки сварочных аппаратов. Калибровку нужно проводить на сварочно-технических предприятиях и документировать в инструкции о методах сварки. Fronius рекомендует здесь интервал 1 год.

Fronius проводит калибровку в соответствии с действующими нормативными положениями как для систем электродуговой сварки, так и для DeltaSpot, -- естественно, также и на территории клиента.

Подробнее об услуге:

- / Осуществление детальной проверки системы
 - / Измерение напряжения, силы тока и скорости подачи проволоки
 - / Анализ результатов в отношении соблюдения допусков
 - / Перенастройка системы -- осуществляется точная настройка сварочных параметров
- / Учет
 - / стандартов качества серии ISO 9000
 - / закона об ответственности за продукцию
 - / EN 50504 (признание законным оборудования для электродуговой сварки)
- / Выдача
 - / сертификата о калибровке
 - / протокола испытаний с указанием значений измерений
- / После окончания калибровки прикрепляется талон о калибровке.

Fronius предоставляет услугу „Калибровка“ для всех типов аппаратов, независимо от производителя. Польза для клиента - это наши знания и опыт в области сварочной и измерительной техники.

Проверка по технике безопасности



FRONIUS SERVICE
0800 - 3766487

www.fronius.com

СООТВЕТСТВОВАТЬ ЗАКОНОДАТЕЛЬНЫМ ТРЕБОВАНИЯМ

На Fronius безопасность клиента имеет самый высокий приоритет. При этом одним из факторов является безопасность персонала, контролируемая ежегодной проверкой по технике безопасности согласно EN 50178 (действуют для Европы) или IEC 60974-4 (действуют для стран за пределами Европы). В Австрии и Германии эти проверки предписаны законодательством и должны осуществляться систематически. Fronius рекомендует интервал 1 год.

Fronius осуществляет такие проверки в соответствии с действующими правилами, естественно также на месте.

Подробнее об услуге:

- / Электрическое испытание
- / Проверка всех важных для безопасности функций
- / Сетевой выключатель, контактор, силовой выключатель
- / Устройства для снижения напряжения (VRD)
- / Газовый магнитный клапан
- / Контрольные индикаторы и элементы обслуживания
- / Пробная сварка
- / Проверка функций
- / Визуальный контроль
- / Сопротивление защитного провода
- / Сопротивление изоляции
- / Ток утечки - первичный и вторичный
- / Напряжение холостого хода
- / Обслуживание и ремонт сварочных аппаратов
- / Проверка и обеспечение безопасности вокруг рабочего места
- / Составление протокола с указанием измеренных значений
- / После окончания проверки на безопасность прикрепляется талон о прохождении технической осмотра.

Анализ оборудования



МЫ ПРЕДОСТАВЛЯЕМ УСЛУГИ НАШИХ СПЕЦИАЛИСТОВ

Пользователи получают дополнительную выгоду от полезного технического ноу-хау опытного техника Fronius, имея анализ оборудования на своей территории.

Состояние сварочных систем заказчика - независимо от марки - компетентная и независимая оценка. На основе этой оценки заказчик получает рекомендации по профилактическому обслуживанию и подходящую программу Fronius. Образование и учебные потребности сварщиков и операторов оборудования идентифицированы, необходимый ремонт может быть заказан или немедленно закончен, и будущие инвестиционные потребности могут быть оценены.

Сервис в подробностях:

- / Анализ
 - / Стандартизированный анализ сварочных систем, используя контрольный список, для обеспечения объективной оценки сварочных систем клиента
 - / Визуальная оценка системы
 - / Запись грубых дефектов
 - / Обнаруженные дефекты могут быть исправлены Fronius по запросу. Это не включено в анализ оборудования и счет будет выставлен отдельно
- / Документация
 - / Документация о состоянии устройства на контрольный список
 - / Документация существующих и, возможно, исправленных ошибок во время анализа оборудования
 - / Предоставление документации для клиента в цифровом формате (Excel список всех анализируемых устройств)
- / Рекомендации и меры
 - / Личное общение для обсуждения результатов анализа
 - / Рекомендации по совершенствованию системы, рабочему состоянию, износу деталей ...
 - / Рекомендации для подходящего пакета обслуживания для каждой проанализированной сварочной системы - часть каждого документа анализа

Индивидуальные пакеты технического обслуживания



ГИБКОЕ ИНДИВИДУАЛЬНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Индивидуальные пакеты технического обслуживания Fronius гарантируют высокую продуктивность и экономичность благодаря оптимальной готовности оборудования и обеспечивают сохранение стоимости сварочной системы, а также всегда наилучшим образом адаптированы к системе и условиям клиента.

Имея возможность свободно комбинировать различные компоненты, в зависимости от потребности, на основании стандартного модуля (БАЗИС) клиент может составить свой собственный пакет технического обслуживания, оптимально приспособленный к его условиям и требованиям.

Пакеты технического обслуживания доступны, как для аппаратов Fronius, так и для аппаратов других производителей (необходимое условие: читаемая табличка с указанием типа аппарата и маркировка CE/CSA), независимо от срока эксплуатации аппарата. Решение, какая система подходит для пакета технического обслуживания, принимает консультант службы сервиса Fronius.

Сформированные пакеты технического обслуживания



ОТЛИЧНО ПОДОБРАННЫЙ ПАКЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Наряду с индивидуальными пакетами, клиент может выбирать также из уже сформированных пакетов технического обслуживания, и получать те же преимущества, которые предлагают и индивидуальные пакеты – высокую продуктивность и экономичность. 4 различных пакета технического обслуживания предлагают решение, идеально соответствующее требованиям клиента.

БАЗИС

КОМПАКТ

КОМФОРТ

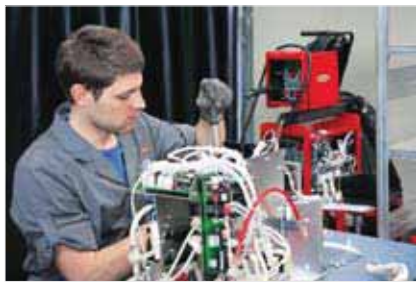
ПРЕМИУМ

Пакеты технического обслуживания доступны, как для аппаратов Fronius, так и для аппаратов других производителей (необходимое условие: читаемая табличка с указанием типа аппарата и маркировка CE/CSA), независимо от срока эксплуатации аппарата. Решение, какая система подходит для пакета технического обслуживания, принимает консультант службы сервиса Fronius.

/Аппараты Fronius: предоставляются все 4 пакета технического обслуживания.

/Аппараты других производителей: стандартно предоставляются пакеты БАЗИС и КОМПАКТ (другие – по запросу).

Услуги по ремонту



БЫСТРО И ПРОФЕССИОНАЛЬНО

Если сварочная система у клиента не работает, он ожидает быструю и квалифицированную помощь. В этом случае служба ремонта поддержит клиента непосредственно на месте, на ближайшем предприятии Fronius или в специализированном центре ремонта в Австрии, в зависимости от ситуации.

Дополнительно к услугам по ремонту сварочной системы в целом, Fronius предлагает клиентам также специализированные услуги по ремонту горелок.

Подробнее об услуге:

- / Проверка сварочной системы для выявления неисправности
- / Составление предварительной сметы затрат - по желанию клиента (анализ неисправности)
- / Ремонт сварочной системы
- / Пробная сварка
- / В завершение проводится проверка по технике безопасности сварочной системы
- / После окончания проверки по технике безопасности прикрепляется талон о прохождении технического обслуживания.

Услуги по ремонту горелок:

- / Проверка сварочной горелки для выявления неисправности
- / Составление предварительной сметы затрат - по желанию клиента (анализ неисправности)
- / Ремонт сварочной горелки

Fronius берет на себя надлежащую утилизацию дефектных деталей, выявленных в ходе ремонта. Если ремонт сварочной системы или горелки проводится не на месте у клиента, после завершения ремонта ее отправляют готовой к эксплуатации обратно клиенту. Транспортные расходы несет клиент.

Модернизация сварочных систем



АДАПТАЦИЯ В ОДИН МИГ

Новые требования к сварке можно оптимально выполнить с помощью адаптации существующих сварочных систем клиента? В этом случае Fronius первым поможет клиенту модернизировать сварочные системы.

Специалисты Fronius проведут модернизацию систем непосредственно на территории клиента или на предприятии Fronius, в зависимости от ситуации и сложности.

Подробнее об услуге:

- / Модернизация системы в комплексе
- / Модернизация частей системы (например, горелки)
- / Переналадка
- / Дополнительная установка опций

Fronius берет на себя надлежащую утилизацию деталей, которые больше не нужны в связи с модернизацией. Если модернизация системы проводится не на территории клиента, то после завершения модернизации готовая к эксплуатации система отправляется клиенту. Транспортные расходы несет клиент.

Поддержка продукта на производстве в фазе запуска



МЫ ПОДДЕРЖИВАЕМ СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС НА ПРОИЗВОДСТВЕ У НАШИХ КЛИЕНТОВ

Клиент приобрел новую систему Fronius и хочет оптимальным образом внедрить ее в производство.

В рамках поддержки продукта экспертами Fronius новая система в фазе запуска постоянно контролируется, и осуществляется ее оптимальная настройка в соответствии с индивидуальными требованиями клиента. При этом квалифицированные специалисты Fronius предоставляют свои профессиональные ноу-хау непосредственно на месте эксплуатации системы.

Подробнее об услуге:

- / Визуальный и компьютерный контроль сварочного процесса
- / Анализ и адаптация параметров сварочного процесса на производстве
 - / Оптимизация сварочных параметров
 - / Оптимизация скорости сварки
 - / Оптимизация позиций горелки
- / Обнаружение ошибок и устранение неисправностей в сварочном процессе
- / Указания пользователям о работе с системой и ее особенностях, чтобы распознавать источник неисправности, прежде чем она возникнет.

Оптимизация процесса / параметров



НЕ ДОПУСКАТЬ НЕДОСТАТКОВ

Клиент хочет проверить одну или несколько сварочных систем в отношении производительности, качества сварки или экономии ресурсов - непосредственно у себя на производстве?

Оптимизация процесса специалистами Fronius включает проверку сварочной системы клиента и выбранных параметров в соответствии с назначением. Эта проверка проводится на производстве в часы, когда данная система не используется.

На основании результатов этой проверки осуществляется корректировка системы, чтобы оптимизировать способ сварки в соответствии с желаниями клиента.

Подробнее об услуге:

- / Оптимизация сварочного процесса
 - / Выбор оптимальной характеристики для использования
 - / Выбор подходящих защитных газов
 - / Выбор подходящих присадочных материалов
 - / Адаптация быстроизнашивающихся частей в системе подачи проволоки к процессу и присадочному материалу
 - / Оптимизация сварочных параметров, скорости сварки и положений горелки
- / Выявление и устранение дефектов в сварочном процессе
- / Указания пользователям о работе системы и ее особенностях.

Поддержка индивидуальных проектов клиента



МЫ ПОДДЕРЖИВАЕМ ПРОЕКТЫ НАШИХ КЛИЕНТОВ

Мы ориентируемся на потребности наших клиентов. Поэтому нам важно, обеспечить их соответствующими продуктами. Чтобы получить от Fronius сварочную систему или соответствующие параметры, адаптированные индивидуально к потребностям и требованиям клиентов, они могут заказать у Fronius поддержку индивидуального проекта.

Подробнее об услуге:

- / Поддержка индивидуального проекта клиента
- / Составление индивидуальной сварочной характеристики, согласно требованиям клиента к сварке. Подробности и номера статей вы можете видеть на следующей странице!
- / Общие, научно-технические разработки по индивидуальному заказу клиента (по запросу).

Клиент заинтересован в проекте Fronius согласно его индивидуальным требованиям? Тогда он может в любое время обратиться к ответственному специалисту Fronius, тем самым запустить процесс.

Разработка индивидуальных характеристик для TPS/i и TPS



МЫ НАХОДИМ ЛУЧШЕЕ РЕШЕНИЕ

Разработка индивидуальных характеристик для TPS/i и TPS

МЫ НАХОДИМ ЛУЧШЕЕ РЕШЕНИЕ

Оптимальные решения сварочных задач наших клиентов очень важны для нас. Может быть, что предоставляемых нами сварочных характеристик не всегда достаточно для достижения желаемого результата. В этом случае, заказ разработок специальных характеристик на Fronius является отличным решением (доступны для TPS / i и TPS).

Подробнее:

- / Индивидуальная разработка набора параметров в соответствии с требованиями и желаниями клиентов.
- / Выполненные высококвалифицированными опытными специалистами Fronius разработки программ для достижения наилучших результатов.
- / Возможности для TPS/i:
 - / Специальные характеристики LSC или LSC Advanced
 - / Специальные характеристики PMC
 - / Специальные характеристики CMT
- / Возможности для TPS:
 - / Специальные характеристики Digital Revolution
 - / Специальные характеристики CMT

Какая характеристика, для какой системы?

Очень важно для TPS/i проверить, соответствуют ли заказанные специальные характеристики сварочной системе клиента!

Пример:

Клиент использует специальную сварочную проволоку, которой нет в стандартной характеристике базы данных. Поэтому ему нужна новая характеристика.

Эта характеристика может быть разработана с использованием процессов LSC или PMC, в зависимости от пожеланий заказчика. Таким образом, у клиента должен быть TPS/i с WP LSC или PMC, для того чтобы иметь возможность использовать новую характеристику.

Клиент должен предоставить следующую информацию и материалы для разработки специальных характеристик:

- / Подробная информация о требованиях заказчика
 - / Рабочий диапазон (скорость подачи проволоки или диапазона сварочного тока)
 - / При необходимости, некоторые свойства программ сварки, такие как специальные сварочные позиции, максимальная скорость сварки, минимизация брызг, ...
- / Основной материал, присадочный материал и защитный газ.
- / Специальный газ должен быть предоставлен заказчиком или же оплачиваться отдельно.

Услуги Автоматизация



АВТОМАТИЗАЦИЯ: БЫСТРЫЙ И КОМПЕТЕНТНЫЙ СЕРВИС

В автоматизированных сварочных системах Fronius является непревзойденным партнером. Во всех отношениях. Потому что Fronius предлагает комплексные решения из одного источника. От планирования и реализации до обслуживания после изготовления установки. На каждом этапе используется оптимальное ноу-хау.

Номер позиции	PG	Альтернатива	Стоимость евро
РАТ - монтаж и пробная сварка			
41,100,129	7	РАТ Автоматизация 1 ч	65,00
41,100,130	7	FMP-монтаж Автоматизация Орбитальная сварка FPA 3020/3030 1 ч	89,00
41,100,131	7	FM-монтаж Автоматизация Орбитальная сварка FOM	132,00
Технология систем и использования			
41,100,104	11	Ремонт Автоматизация на Fronius 1 ч	97,00
41,100,108	11	Техник по обслуживанию систем автоматизации (у клиента) 1 ч	97,00
41,100,105	11	Техник по автоматизации 1 ч	97,00
41,100,134	11	Поддержка относительно ПО "Автоматизация" 1 ч	135,00
Другое			
42,300,000	7	Возмещение за командир. на собств. автом. 1 км	0,78
41,100,125	7	Расходы Автоматизация	в зависимости от расходов

Аренда - Система Rent a



ВЫСОКИЕ ТЕХНОЛОГИИ ПО ТРЕБОВАНИЮ - УСЛУГИ АРЕНДЫ ДЛЯ ОСНОВНЫХ СВАРОЧНЫХ СИСТЕМ

Все мы время от времени нуждаемся в дополнительной поддержке. При обнаружении клиентом того, что его собственных сварочных систем недостаточно для выполнения большого заказа, не нужно покупать новое оборудование, чтобы уложиться в сроки. Ответ прост: клиенты могут взять в аренду дополнительное оборудование Fronius. Услуги по аренде Fronius обеспечивают нашим клиентам гибкость, экономят расходы и предлагают им системы от главного подразделения сварочных технологий.

Подробнее об услуге:

- / Клиентам предоставляют в аренду сварочную систему, которая отвечает их требованиям.
- / Необходимая система поставляется и устанавливается в кратчайшие сроки.
- / Наши специалисты предоставляют все необходимые консультации и проводят обучение.

TPS/i FeeL: Удаленный доступ и образование сети



ПРОСТОЙ И ЭФФЕКТИВНЫЙ УДАЛЕННЫЙ СЕРВИС

FeeL – Fronius everytime easy Link предназначен для простого установления связи между источником (источниками) питания и центральным офисом клиента или филиалом Fronius. Это дает возможность удаленного доступа к источнику питания в любое время для диагностики неисправностей, обслуживания, анализа данных или оптимизации процессов источника питания. На первом этапе предлагаются два пакета: FeeL и FeeL Remote Support.

Подробнее об услугах:

FeeL - удаленный доступ самим клиентом для каждого TPS/i

- / Визуализация и работа на компьютере
 - / Индикация версии программного обеспечения и аппаратного обеспечения источника питания на компьютере
 - / Функция Backup / Restore через компьютер
 - / Лицензирование / добавление лицензий
 - / Удаленный доступ самим клиентом (например, для обслуживания)
 - / Диагностика неисправностей
 - / Устранение неисправностей, если возможно
 - / Обновление программного обеспечения, пакетов характеристик ...
- Эти функции возможны через новый Fronius Xplorer Basic.

FeeL Remote Support – удаленный доступ Fronius активируется для каждого

Посредством удаленного доступа к источнику питания специалист фирмы Fronius может осуществлять следующие действия:

- / Удаленная диагностика в случае неисправности.
 - / Идентификация ошибок программного обеспечения.
 - / Идентификация и локализация ошибок аппаратного обеспечения.
 - / Идентификация неисправностей в процессе эксплуатации.
- / Удаленная адаптация системы / устранение неисправностей.
 - / Обслуживание и/или модификация программного обеспечения.
 - / Приведение в соответствие недостающих параметров (например, установки блока охлаждения) .
 - / Рекомендации по устранению дефектов аппаратного обеспечения (возможно, клиент может отремонтировать сам).
- / Проверка и корректировка и основных данных источника питания (версия программного и аппаратного обеспечения, Backup / Restore, добавление лицензий).
- / Удаленное расширение сварочной системы (например, установка пакетов характеристик)
- / Указания, рекомендации.
 - / НЕЛЬЗЯ производить ИЗМЕНЕНИЕ сварочных параметров!
 - / Дефекты аппаратного обеспечения должны устраняться на месте!
 - / Расширение удаленного доступа, если предусмотрена оплата, отдельно выставляется в счет! (например, графические характеристики, сварочные процессы)

AccuCare -- гарантийный пакет для AccuPocket



5 ЛЕТ ГАРАНТИИ

С AccuCare Fronius предлагает гарантийный пакет на 5 лет для AccuPocket. Уже при покупке сварочной системы клиент принимает решение в пользу AccuCare. Посредством периодических платежей клиент получает 5 лет полной гарантии на всю систему, гарантированное функционирование батареи и ежегодную проверку системы.

Сервис в деталях:

- / 5 лет полной гарантии для всей системы
- / Затраты на ремонт в течение гарантийного срока
- / Замена батареи при остаточной емкости менее 70 %
- / Демонтированные батареи Fronius забирает обратно
- / Ежегодная проверка состояния устройства и функциональных возможностей системы AccuPocket экспертом Fronius (включая, проверку безопасности)
- / Если батарея очень сильно разряжена и AccuPocket больше не работает, Fronius бесплатно реактивирует аккумулятор.

Клиент может свободно выбирать период расчета за AccuCare:

- / Ежеквартально
- / Ежегодно
- / Единожды (вся сумма за 5 лет)

AccuCare для партнеров Fronius:

Партнеры Fronius (дилеры, дистрибьюторы и представители) могут также купить пакет AccuCare у Fronius, и потом продать его своим клиентам. Fronius предоставляет партнерам следующие услуги в пакете AccuCare:

- / 5 лет полной гарантии для всей системы
- / Затраты на ремонт в течение гарантийного срока
- / Замена батареи при остаточной емкости менее 70 %.

Fronius не покрывает затраты на ежегодные проверки и реактивацию батареи. Эти затраты должны взять на себя партнеры и включить в стоимость пакета, который они предлагают своим клиентам!

Заменяемые детали

Для сокращения сроков ремонта и четкого определения стоимости ремонта мы установили систему обмена для различных компонентов. Деталь с дефектом должна быть отправлена на Fronius International GmbH в соответствующей упаковке. В короткий срок поставляется отремонтированная деталь (технически обновленная). Предварительные поставки невозможны.

Все подробности, касающиеся артикульного номера, вы найдете в прайс-листе запасных частей.



Vizor 3000 Professional / Plus / Standard



Основные функции

Автоматическое затемнение благодаря технологии жидких кристаллов
Фильтр для защиты от инфракрасного и ультрафиолетового излучения
Регулируемое расстояние между кассетой и глазами
Регулируемый угол наклона маски
Настраиваемый наголовник
Запасные защитные стекла в комплекте 2 шт.

Vizor 3000 Plus

Настраиваемые параметры:
Скорость открытия
Плавная регулировка уровня защиты от 9 до 13
Режим шлифовки
Диапазон уровней защиты
Регулировка чувствительности
Сенсорная заслонка

Vizor 3000 Standard области применения

Сварка MIG/MAG:
Сварка MMA электродом

Настраиваемые параметры:
Плавная регулировка уровня защиты 10/11
Сенсорная заслонка

Vizor 3000 Professional области применения

Настраиваемые параметры:
Плавная регулировка уровня защиты от 5 до 13
Скорость открытия
Режим шлифовки
Диапазон уровней защиты
Регулировка чувствительности
Сенсорная заслонка
Фильтр Real-colour (Vizor 3000 Professional)

	Vizor 3000 Professional	Vizor 3000 Plus	Vizor 3000 Standard
Вес	0,49kg	0,49kg	0,46kg
Тип кассеты	4 / 5-9bzw. 4 / 9-13	4 / 9-13	4 / 10 bzw. 4-11
Время отключения подсветки / hell	90x110x 7mm	90 x 110 x 7mm	90 x 110 x 7mm
Время отключения подсветки / hell	fast < 0,35 sec / slow > 0,35sec	fast:1-0,35sec / slow: >0,35sec	0,2-0,3sec

Vizor 3000 Air Professional / Air Plus / Air Standard

Описание маски сварщика см. на стр. 118
не сертифицировано для Америки



Основные функции

Вентиляционный фильтр, зарядка батареи
Непрерывная подача воздуха, устанавливаемая на 3 уровнях: мин. 150 л/мин., 200л/мин., 250л/мин., контролируемая
Материал: полиамид (PA-GF)
Вентилятор: двигатель вентилятора на шарикоподшипниках
Фильтр: тип TH3P R SL
Уровень шума: макс. 60dB
Тревога: видимая и слышимая тревога при низком заряде батареи и низкой подачи воздуха

	Vizor 3000 Air/3 Professional	Vizor 3000 Air/3 Plus	Vizor 3000 Air/3 Standard
Вес	1,195kg	1,195kg	1,195kg
Тип кассеты	5-9 / 9-13	9-13	10-11
Размер кассеты	90 x 110 x 7mm	90 x 110 x 7mm	90 x 110 x 7mm
Время отключения подсветки / hell	fast < 0,35 sec / slow > 0,35 sec	fast < 0,35 sec / slow > 0,35 sec	0,2-0,3sec
Класс защиты	TH3P (EN12941)	TH3P R SL (EN12941)	TH3P (EN12941)
Продувка воздуха	150l/min, 200l/min, 0,25l/min	150l/min, 200l/min, 0,25l/min	150l/min, 200l/min, 0,25l/min

Vizor 4000 Professional



Стандартное оснащение

„Auto-Mode“ - автоматическое затемнение
 „Super-High-Sensitivity“ - отличная
 регулировка чувствительности
 „Soft-Delay“ - плавная регулировка
 затемнения
 Лучший класс оптики 1/1/1/1 согласно EN
 379
 Дисплей реального цвета

Vizor 4000 Professional	
Вес	0,5kg
Тип кассеты	Man. Mode: 4/5-9 and 4/9-13; Aut. Mode: 4/5-13
Размер кассеты	90 x 110 x 7mm
Время отключения подсветки / hell	0,1-2s

Fazor 1000



Основные функции

Автоматическое переключение благодаря
 LCD технологии
 Постоянный UV / IR – фильтр
 Регулируемое расстояние между кассетой
 и глазами
 Регулировка угла наклона маски

Fazor 1000

Регулируемые параметры
 Плавная регулировка степени затемнения
 Скорость осветления
 Установка чувствительности

Fazor 1000	
Вес	0,49kg
Тип кассеты	4 / 9-13
Размер кассеты	90 x 110 x 7mm
Время отключения подсветки / hell	0,25sec0-00,7sec, stufenlos verstellbar

Защитные средства



Защитная одежда для сварщика



Базис



HighEnd

Качество

HighEnd:

- / 79% хлопок
- / 20% полиэстер
- / 1% Static Control
- / EN 11612 : 2008
- / EN 11611 класс 1
- / EN 1149-5 : 2008
- / EN 61482-1-2: 2007 (класс 1)
- / Образцы испытаны

Базис:

- /100 % хлопок
- /EN 11612 : 2008
- / EN 11611 класс 1
- / Образцы испытаны

Защитная обувь S3



Качество

Кожа верха обуви: натуральная кожа, устойчивая к загрязнению и маслам
Подкладка: подкладка из натуральной ортопедической кожи
Защитный носок: широкий защитный носок-накладка из металла
EN ISO 20345: 2044
Размеры: 39-47

Рекомендуемые области применения

Стройплощадки
Мастерские

Оснащение

Подошва:

- стойкая к маслам, бензину и кислотам, нескользящая
- эластичная и амортизирующая
- высота подошвы обеспечивает хорошую защиту от проникновения воды
- контактная термостойкость до 300°C
- защита от жары и холода
- надежная в носке

Международные сварочные принадлежности



Virtual Welding / Виртуальная сварка

Используя виртуальную сварку, пользователь может отработать необходимые профессиональные навыки без угрозы для безопасности и больших расходов на металлические детали, присадочные материалы и газы.

Также становится возможным объективное сравнение результатов (балловая система оценки) по фиксированным стандартам. Соответствующие дидактические концепции обеспечивают систематический прогресс обучения на различных сварных соединениях и в разных сварочных позициях.



Стандартное оснащение

Trackingsystem / Система слежения
Дисплей 22" LCD Touch Screen
Модуль+рама
IPC BOX
Операционная система Windows embedded

Механизм Virtual Welding
Держатель изделия с сенсором
Обрабатываемое изделие (угловой шов, V-образный шов, 1-й проход, 2-й проход)
Рабочий стол

Шлем сварщика Vizor 3000 с сенсором
Футляр для транспортировки (кейс)
Аудиосистема
Сетевой коннектор

Рекомендуемые области применения

Молодые люди, выбирающие профессию
Профессионально-технические училища
Мастерские производственного обучения

Институты
Специализированные высшие учебные заведения
Университеты

Компании, предоставляющие персонал
Сварочные объединения
Предприятия

Программное обеспечение для обучения, комплект

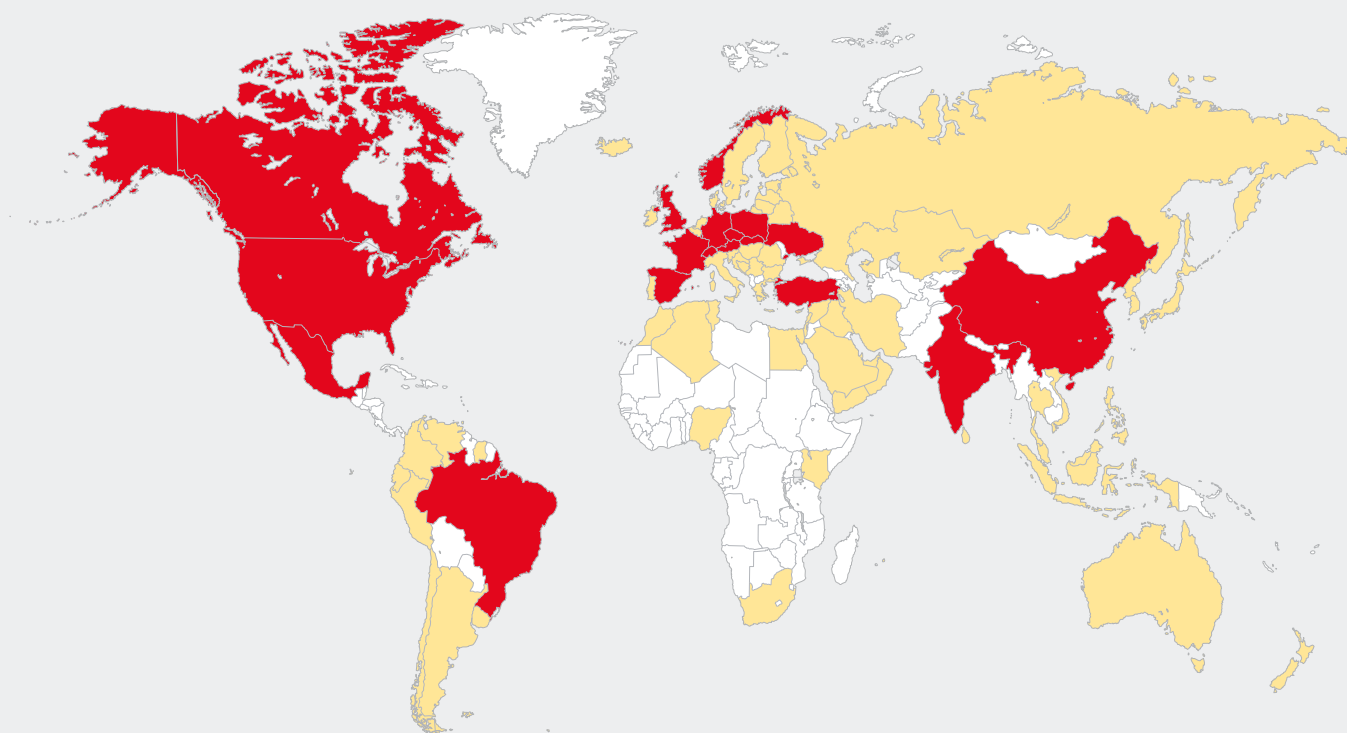


Рекомендуемые области применения

Технические школы
Технические университеты
Образовательные центры
Учебно-производственные мастерские



SHIFTING THE LIMITS



■ Fronius subsidiaries

■ Fronius representatives

ЗАО «Объединенная
сварочная компания»
ул. Гусовского, 2-А, к. 4/1,
г. Минск,
Беларусь, 220073
телефон +375 17 2562846
телефакс +375 17 2562847
info@welder.by

ООО «Технологический
Центр ТЕНА»
Окружной проезд, 5,
г. Москва,
Россия, 107553
телефон +7 495 7873316
телефакс +7 495 7873317
fronius@tctena.ru

ООО «Фрониус Украина»
ул. Славы, 24, с. Княжичи,
Броварской район, Киевская обл.,
Украина, 07455
телефон +380 44 2772141
телефакс +380 44 2772144
sales.ukraine@fronius.com
www.fronius.ua

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Austria
телефон +43 7242 241-0
телефакс +43 7242 241-953940
sales@fronius.com
www.fronius.com

Текст и рисунки соответствуют техническим требованиям для печати. Право на изменения сохраняется.
Несмотря на тщательность обработки, ответственность за все представленные данные исключается. Авторское право © 2011 Fronius™. Все права сохраняются.