



О компании



История компании EWM

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

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

В 80-х компания полностью сконцентрировалась на производстве выпрямителей, тиристорных блоков и электронных систем управления. Сварочные аппараты большинства европейских производителей были изготовлены с использованием базовых узлов производства EWM.

В 1988 компанией был разработан первый в мире TIG AC / DC инвертор.

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

Чем выгодно оборудование EWM

Увеличивает производительность

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

Повышает качество сварки

- улучшение геометрии сварочного шва
- уменьшение сварочных напряжений и деформаций

Снижает затраты

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

EWM в цифрах

**№1** в Германии по производству сварочной техники  
**450** сотрудников в **7** отделениях компании в Германии, Чехии, Австрии, Англии

**50 000** единиц продукции ежегодно поставляется на индустриальный мировой рынок





■ Партнеры компании - потребители продукции EWM



и многие другие...

С 2008 года сварочное оборудование EWM применяется при производстве автомобилей на заводе Ford в г. Всеволожске  
**Будем рады, если к этому списку добавится и Ваш логотип!**

## Используемые термины



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

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

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

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

**PULS** - импульсная сварка (сварка пульсирующим током)

**Antistick** - предотвращение «прилипания» и перегрева электрода

**Hotstart** - уверенное первичное и повторное зажигание электрода

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

**Liftarc** - контактный поджиг дуги

**PWS** - дистанционное переключение полярности тока

**CEL** - сварка целлюлозными электродами

**powerSinus** - функция аппарата, позволяющая потреблять из сети только активную мощность, т. е. предотвращать перегруз сети и снижать энергопотребление

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

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

**spotArc®** - точечная сварка в аргоне вольфрамовым электродом листов толщиной до 2,0 мм (альтернатива контактной сварке)

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

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

**rootArc®** - модифицированная короткая MIG/MAG дуга для заварки корневых швов и перекрытия зазоров

**pipeSolution®** - MIG/MAG дуга, оптимальна для сварки трубопроводов в различных пространственных положениях

**High - Speed** - высокоскоростная сварка

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

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

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

**D** - децентральный для аппаратов TIG - отдельное подключение разъемов сварочной горелки

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

® - Технологии, запатентованные EWM



## ■ Содержание

	<b>Аппараты для сварки MMA постоянным током</b>	
	Pico 162 / 162MV / 180	8
	Pico 300 cel / 300 cel pws	10
	Stick 350 cel / 350 cel pws	12
	<b>Аппараты для сварки TIG постоянным током</b>	
	Picotig 180 / 180 MV	14
	Tetrix 180 / 230 / 270	16
	Tetrix 300 / 351 / 451 / 551	18
	<b>Горелка точечной сварки spotArc</b>	20
	<b>Аппараты для сварки TIG переменным и постоянным током</b>	
	Picotig 190 AC/DC	22
	Tetrix 230 AC/DC / 300 AC/DC	24
	Tetrix 351 AC/DC / 451 AC/DC / 551 AC/DC	26
	<b>Аппараты MIG/MAG со ступенчатым переключением</b>	
	Mira 151 / 221 MV / 251 / 301	28
	Saturn 301 / 351	30
	Wega 401 / 501 / 601	32
	<b>Переносные аппараты сварки MIG/MAG с плавной регулировкой</b>	
	Picomig 180	34
	<b>Компактные аппараты сварки MIG/MAG с плавной регулировкой</b>	
	Taurus 301 / 335	36
	<b>Аппараты сварки MIG/MAG с плавной регулировкой</b>	
	Taurus 351 / 451 / 551	38
	<b>Импульсные переносные аппараты сварки MIG/MAG</b>	
	Picomig 180 Puls	40
	<b>Аппараты импульсной сварки MIG/MAG</b>	
	Phoenix 335 Puls	42
	Phoenix 351 Puls / 451 Puls / 551 Puls / 551 Puls HS	44
	<b>Аппараты для MIG/MAG сварки и пайки автокузовов</b>	
	Phoenix 301 Car Expert	46
	<b>Многофункциональные аппараты для MIG/MAG сварки</b>	
	alpha Q 330 / 351 / 551	48

	<b>Аппараты плазменной сварки постоянного тока</b>	
	Microplasma 20 / 50 / 120	50
	Tetrix Plasma 300 / 400	52
	<b>Аппараты для плазменной сварки переменным и постоянным током</b>	
	Tetrix Plasma 350 AC/DC Plasma	54
	<b>Устройства холодной подачи проволоки для сварки TIG</b>	
	Tetrix DRIVE 4 L	56
	<b>Аргондуговая сварка с механизированной подачей проволоки</b>	
	TIG Hot-Wire	57
	<b>Оборудование для заточки вольфрамовых электродов</b>	
	TGM 40230 PORTA / TGM 40230 HANDY	58
	<b>Механизмы подачи проволоки</b>	
	alpha Q / Phoenix / Taurus	59
	<b>Дистанционные регуляторы для сварки TIG, Plasma и MMA</b>	
	RT1 / RTP1 / RTP2 / RTP3 / RTAC1 / RTF1 / RTPWS1	60
	<b>Дистанционные регуляторы для сварки MIG/MAG</b>	
	Phoenix R10 / Phoenix R20 / Phoenix R40	61
	<b>Охлаждающие модули</b>	
	COOL / UK	62
	<b>Транспортные тележки</b>	
	TROLLY	63
	<b>Автоматическая защитная сварочная маска</b>	
	POWERSHIELD II 5-13 / 9-13	64
	<b>Система очистки сварочных швов</b>	
	POWERCLEANER PRO / ECO	66



**ФЛАГМАН!**

**alpha Q**

**Новая эра сварки  
MIG/MAG**

■ Семь режимов сварки в одном источнике тока alpha Q – coldArc®, pipeSolution® и forceArc®, импульсная и стандартная сварка MIG/MAG, сварка TIG (Liftarc), а также ручная сварка покрытыми электродами — оптимальное оснащение для сварки

■ coldArc® – короткая дуга с уменьшенной отдачей энергии для сварки и пайки, например, для получения отличного перекрытия зазора

■ forceArc® – максимальная производительность и отличное качество

■ pipeSolution® – оптимальный вариант для трубопроводов



**НОВИНКА!**

**Taurus 351 S  
/ 451 S / 551 S**

**Полная функциональность  
в различных условиях  
применения**

■ Универсальный аппарат для forceArc® сварки, стандартной сварки MIG/MAG, ручной сварки покрытым электродом, сварки TIG (Liftarc), а также строжки

■ Стабильные результаты сварки – благодаря инверторной технологии независимо от длины промежуточного пакета шлангов и сетевых проводов, а также колебаний сетевого напряжения

■ Простота управления – интуитивно простая двухкнопочная система управления. Возможность выбора панели управления Basic или Synergic

■ Панель управления располагается на механизме подачи проволоки, что позволяет осуществлять управление параметрами сварки на удалении от источника

■ Возможность использования воздушного охлаждения горелки для аппаратов с максимальной мощностью 550A



**НОВИНКА!**

**Taurus 335**

**Мобильный сварочный пост с  
широкими возможностями**

■ Простота управления – интуитивно простая двухкнопочная система управления. Возможность выбора панели управления Basic или Synergic

■ RootArc® – оптимальная программа для заварки корня шва

■ Снижение энергопотребления за счет применения инновационной инверторной технологии

■ Точная подача проволоки - благодаря цифровой регулировке подачи проволоки





**НОВИНКА!**

### Picomig 180 Basic

**Переносной инверторный аппарат на 220В**

- Три вида сварки в одном аппарате:
  - MIG / MAG стандартная
  - TIG (Liftarc)
  - Ручная сварка покрытыми электродами
- Интегрированное устройство подачи проволоки в прочном пластиковом корпусе
- Быстрая смена полярности – оптимальная сварка порошковой проволокой



**НОВИНКА!**

### Phoenix 335

**Максимальная универсальность в инновационном исполнении**

- Компактные размеры и небольшой вес позволяют использовать аппарат на монтаже
- Универсальный аппарат для решения различных задач: оптимален для сварки нержавеющей стали и алюминия в импульсном режиме
- Удобное управление: возможность подключения горелок PC1, PC2 с дистанционной регулировкой тока, коррекцией напряжения и выбора программ
- Возможность подключения облегченного модуля охлаждения для эффективного отвода тепла от сварочной горелки



**НОВИНКА!**

### Pico 180

**Легкий, надежный и компактный**

- Antistick – предотвращение «прилипания» и перегрева электрода
- Arcforce – адаптация характеристик сварочной дуги для устойчивого горения электродов различных типов
- Легкость и мобильность – транспортировка к любому месту применения стала проще
- Оптимальны для использования на строительных площадках – большие допуски по колебанию сетевого напряжения гарантируют отличные результаты сварки при работе от генератора





## КОМПАКТНЫЙ, ПРОЧНЫЙ И ЛЕГКИЙ

*Высокоэффективные  
аппараты MMA сварки  
для строительных и  
монтажных работ!*



Сварка MMA



Сварка TIG  
Контактное зажигание дуги



Pico 162



Pico 180

## Особенности

- Самая современная инверторная технология - простота транспортировки благодаря компактной конструкции и малому весу
- PICO 162 MV - универсальное применение благодаря автоматической адаптации к специфическому для страны сетевому напряжению (115В/230В)
- Функциональность и надежность гарантируются даже при падениях и ударах благодаря продуманной конструкции корпуса и прочному пластику
- Незаменим для строительных работ благодаря надежной эксплуатации с длинными сетевыми кабелями (до 50 м) и от генератора
- Работа без всяких проблем с 4 мм электродами благодаря отличным свойствам зажигания и сварки
- Защита от перенапряжения - случайное подключение к сети питания с напряжением 400В не ведет к повреждению аппарата
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и вентиляторным управлением для снижения количества загрязнений в аппарате

## Область применения

- Ремонт строительной и сельскохозяйственной техники, машин, оборудования и т. д.
- Покрывые электроды (рутиловые, основные, рутит - целлюлозные)
- Низкоуглеродистые, низко- и высоколегированные стали



Стабильная работа с сетевыми кабелями (до 50 м.) и от генератора





## Простое и комфортное управление

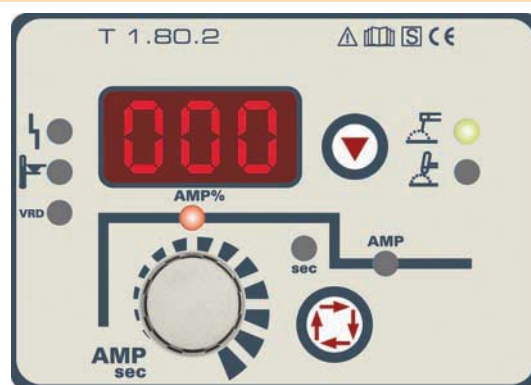
### PICO 162 / 162MV

- Простая панель управления
- Наличие переключателя режимов MMA/TIG (LiFT)
- Индикатор подключения к сети
- Индикация срабатывания термозащиты



### PICO 180

- Цифровая индикация параметров сварки
- Однокнопочное управление режимами сварки
- Индикация термозащиты, напряжения холостого хода



## Технические характеристики

		Pico 162				Pico 162 MV				Pico 180					
		MMA		TIG		MMA		TIG		MMA		TIG			
Сетевое напряжение	V	230		230		115		115		230		230			
Диапазон регулирования сварочного тока	A	10 - 150		10 - 160		10 - 110		10 - 120		10 - 150		10 - 160			
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40		
	30 %	A	-	-	160	-	-	-	-	-	-	160	-	-	
	35 %	A	-	150	-	-	-	-	-	150	-	-	-	180	
	40 %	A	-	-	-	110	-	-	-	-	-	-	-	-	
	45 %	A	-	-	160	-	-	-	-	-	160	-	-	-	
	50 %	A	150	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	-	
	60 %	A	-	120	-	130	90	90	120	120	-	130	140	130	
	100 %	A	120	100	120	100	80	80	100	100	120	100	130	120	
Частота тока в сети	Hz	50 / 60				50 / 60				50 / 60					
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	1 x 16				1 x 25				1 x 16					
Сетевое напряжение (допуски)		1 x 230 V (-40 % - +15 %)				1 x 115 V (-15 % - +15 %)				1 x 230 V (-40 % - +15 %)					
Максимальная потребляемая мощность	kVA	5.5		3.7		3.8		2.5		5.5		3.7		7.2	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	7.5				5.2				7.5					
Габариты (Д x Ш x В)	mm	400 x 115 x 225				400 x 115 x 225				470 x 135 x 250					
Вес	kg	4.8				5.1				7.9					
Класс защиты		IP 23				IP 23				IP 23					
Класс изоляции		H				H				H					
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-10 / CE / S				IEC 60 974-1 / IEC 60 974-10 / CE / S				IEC 60 974-1 / IEC 60 974-10 / CE / S					



## ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ АППАРАТЫ MMA СВАРКИ, ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ

*Небольшие, надежные и  
универсальные*



Сварка MMA



Сварка TIG  
Контактное зажигание дуги



Pico 300 cel



Pico 300 cel pws

### ■ Особенности

■ Полностью оптимизированы для использования в суровых условиях строительной площадки благодаря улучшенной конструкции корпуса, снижающей загрязнения аппарата, надежной эксплуатации от длинных сетевых кабелей и от генератора

■ PICO CEL - 100 % качество вертикальных швов при сваривании целлюлозными электродами, особенно в нижнем диапазоне мощности

■ PICO 300 CEL PWS - быстрая смена полярности благодаря переключению полюсов на аппарате или через устройство дистанционного управления непосредственно на рабочем месте

■ Надежное зажигание дуги - электронное управление в соответствии с типом применяемого электродного покрытия, высокое напряжение холостого хода, а также плавная регулировка тока и времени горячего старта

■ Безопасность и надежность в работе - встроенные термореле для защиты от перегрузки, размещение электроники в защищенном от пыли отсеке и прочный металлический корпус

■ Великолепные свойства сварки - инновационная инверторная техника с цифровой регулировкой для создания стабильной дуги, легкое управление формой сварочной ванны, улучшенная и беспроблемная сварка целлюлозными электродами, а также возможности адаптации характеристики сварки (форсаж дуги) для всех типов электродов

### ■ Область применения

■ Ремонт и изготовление машин, оборудования, строительной и сельскохозяйственной техники, вагонов, судов, котлов, емкостей, трубопроводов, элементов литья и т.д.

■ Покрывые электроды (рутиловые, основные, целлюлозные)

■ Низкоуглеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы



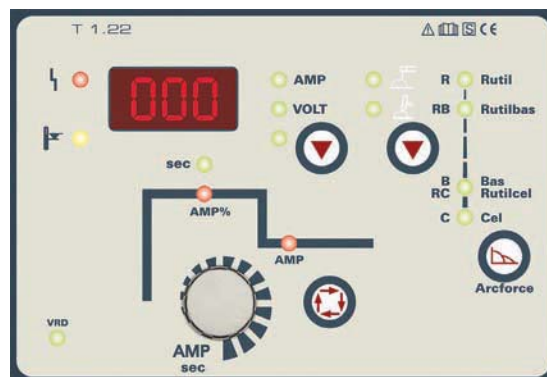
Возможность дистанционной  
регулировки сварочного тока



## Простое управление с высочайшим комфортом

### PICO 300 cel

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



## Функции, которые делают сварку MMA идеальной!



### HOTSTART

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



### ANTISTICK

**Преимущество:** Нет залипания электрода.

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



### ARCFORCE

**Преимущество:** Оптимальные сварочные характеристики для всех типов электродов, избегание коротких замыканий при крупнокапельном переходе металла.



### PWS Переключатель полярности (только на PICO 300 CEL PWS)

**Преимущество:** Быстрая смена полярности непосредственно на панели аппарата или пульте дистанционного управления.

## Технические характеристики

		Pico 300 cel				Pico 300 cel pws			
		MMA		TIG		MMA		TIG	
Сетевое напряжение	V	400		400		400		400	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	10 - 300		5 - 300		10 - 300		5 - 300	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	25	40
	20 %	A	-	-	-	-	-	-	-
	25 %	A	-	300	-	-	-	300	-
	30 %	A	300	-	-	300	300	-	300
	40 %	A	-	-	300	-	-	-	300
	50 %	A	-	-	-	-	-	-	-
	60 %	A	250	220	260	240	250	220	260
100 %	A	190	170	200	190	190	170	200	190
Частота тока в сети	Hz	50 / 60				50 / 60			
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 16				3 x 16			
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)				3 x 400 V (-25 % - +20 %)			
Максимальная потребляемая мощность	kVA	12.1		-		12.1		-	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	16.4				16.4			
Габариты (Д x Ш x В)	mm	515 x 185 x 350				515 x 185 x 445			
Вес	kg	16.5				23.5			
Класс защиты		IP 23				IP 23			
Класс изоляции		H				H			
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-10 / CE / S				IEC 60 974-1 / IEC 60 974-10 / CE / S			





**МОБИЛЬНЫЕ,  
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ,  
МОЩНЫЕ**

*Профессиональные  
аппараты MMA для сварки  
трубопроводов*



Сварка MMA



Stick 350 cel



Stick 350 cel pws

**Особенности**

■ Полностью оптимизированы для использования в суровых условиях строительной площадки благодаря прочной конструкции корпуса и надежной эксплуатации от длинных сетевых кабелей и от генератора

■ 100 % качество вертикальных швов при сварке целлюлозными электродами, особенно в нижнем диапазоне мощности

■ CEL PWS - быстрая смена полярности благодаря переключателю на панели аппарата или через устройство дистанционного управления непосредственно на рабочем месте

■ Надежный многократный поджиг дуги - электронное управление в соответствии с типом применяемого электродного покрытия, высокое напряжение холостого хода, а также плавная регулировка тока и времени горячего старта

■ Безопасность и надежность в работе - встроенные термореле для защиты от перегрузок. Размещение электроники в отсеке, защищенном от пыли, и прочный металлический корпус

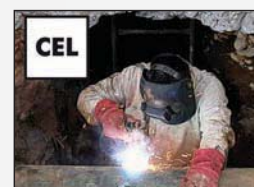
■ Великолепные свойства сварки - инновационная инверторная техника с цифровой регулировкой для создания стабильной дуги, легкое управление формой сварочной ванны, улучшенная и беспроблемная сварка целлюлозными электродами, а также возможности адаптации характеристики сварки (форсаж дуги) для всех типов электродов

**Область применения**

■ Ремонт и изготовление машин, оборудования, строительной и сельскохозяйственной техники, вагонов, судов, котлов, емкостей, трубопроводов, элементов литья и т.д.

■ Покрываемые электроды (рутиловые, основные, целлюлозные)

■ Низкоуглеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы



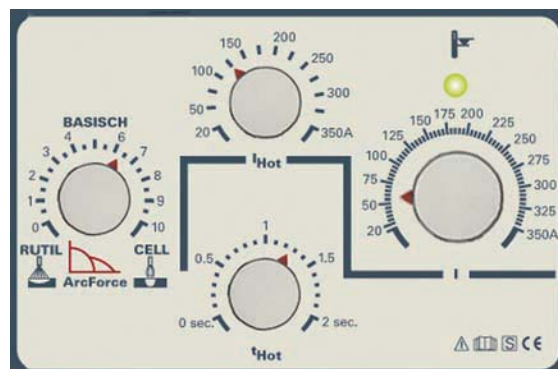
Лучшее оборудование для сварки целлюлозными электродами



■ Простое управление с высочайшим комфортом

**STICK 300 cel**

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



■ Функции, которые делают сварку MMA идеальной!



**HOTSTART**

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



**ANTISTICK**

**Преимущество:** Нет залипания электрода.

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



**ARCFORCE**

**Преимущество:** Оптимальные сварочные характеристики для всех типов электродов, избежание коротких замыканий при крупнокапельном переходе металла.



**PWS Переключатель полярности**  
(только на STICK 350 CEL PWS)

**Преимущество:** Быстрая смена полярности непосредственно на панели аппарата или пульте дистанционного управления.

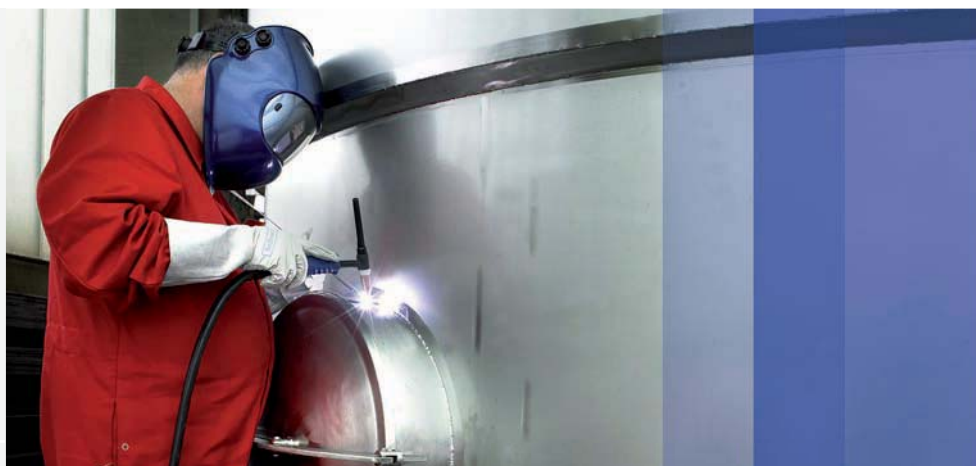
■ Технические характеристики

		Stick 350 cel	Stick 350 cel pws
		MMA	MMA
Сетевое напряжение	V	400	400
Диапазон регулирования сварочного тока	A	20 - 350	20 - 350
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	40	40
	30 %	A 350	A 350
	60 %	A 250	A 250
	100 %	A 190	A 190
Частота тока в сети	Hz	50 / 60	50 / 60
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 25	3 x 25
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)
Максимальная потребляемая мощность	kVA	17.8	17.8
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	23.7	23.7
Габариты (Д x Ш x В)	mm	700 x 230 x 455	700 x 230 x 455
Вес	kg	35.5	37.5
Класс защиты		IP 23	IP 23
Класс изоляции		H	H
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-10 / CE / S	IEC 60 974-1 / IEC 60 974-10 / CE / S



## КОМПАКТНЫЕ, С ПРОСТЫМ ПРАВЛЕНИЕМ

Полноценная сварка TIG  
на монтаже



Сварка TIG



Сварка MMA



■ Picotig 180



■ Picotig 180 MV

## ■ Особенности

- Прочный корпус:
  - малый вес для легкой транспортировки
  - эргономичная конструкция без углов и кромок
  - функциональность, устойчивость и безопасность даже при падениях и толчках
- Защита от перенапряжения - случайное подключение к сети питания с напряжением 400 В не ведет к повреждению аппарата
- Удобство транспортировки благодаря наличию ремня для переноски, например, по лестницам, приставным лестницам, стальным конструкциям и лесам
- Оптимально также для использования на строительной площадке благодаря необычно большому диапазону сетевого напряжения для беспрепятственного применения от длинных сетевых кабелей и от генератора
- Отличное соотношение веса и мощности благодаря улучшенной системе охлаждения
- PICOTIG 180 MV: Универсальное применение благодаря автоматической адаптации к специфическому для страны сетевому напряжению (115 В / 230 В)

## ■ Область применения

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



Идеальная TIG сварка  
на монтаже

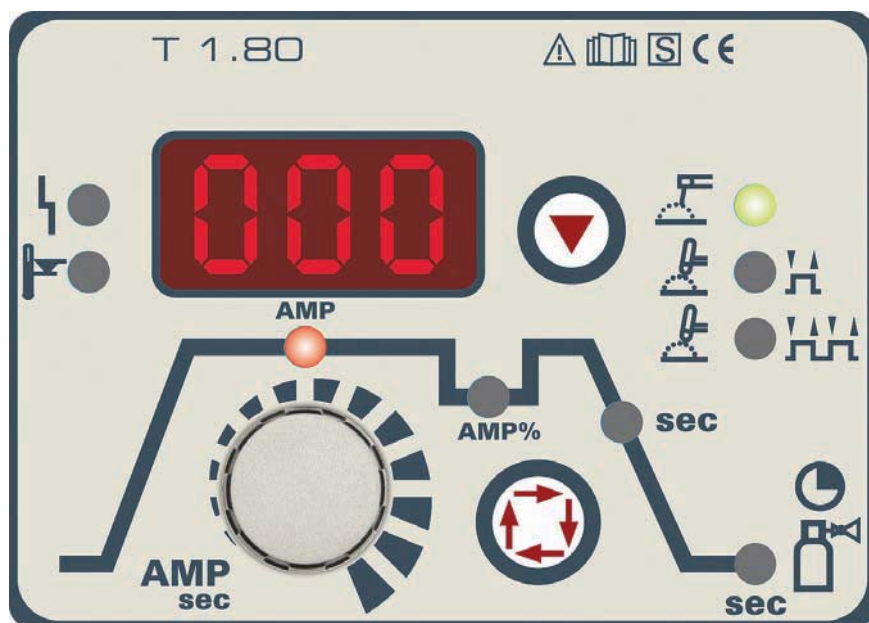




## ■ Простое и комфортное управление

### PICOTIG 180

- Интуитивно понятный, наглядный интерфейс панели управления
- Регулировка важнейших параметров TIG, таких как сварочный ток, спад тока, продувка газом после окончания сварки
- Установка одним потенциометром всех необходимых значений
- Цифровой дисплей для отображения сварочного тока
- 2-/4-тактный, сварка MMA /TIG (ВЧ-/ контактное зажигание)



## ■ Технические характеристики

		Picotig 180				Picotig 180 MV								
		TIG		MMA		TIG		MMA		TIG		MMA		
Сетевое напряжение	V	230		230		230		230		115		115		
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 180		5 - 150		5 - 180		5 - 150		5 - 150		5 - 110		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	
	35 %	A	180	180	-	150	180	180	-	150	150	150	-	110
	50 %	A	-	-	150	-	-	-	150	-	-	-	-	-
	60 %	A	150	150	-	120	150	150	-	120	120	120	110	90
	100 %	A	120	120	120	100	120	120	120	100	100	100	80	80
Частота тока в сети	Hz	50 / 60				50 / 60								
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	1 x 16				1 x 16				1 x 25				
Сетевое напряжение (допуски)		1 x 230 V (-40 % - +15 %)				1 x 230 V (-20 % - +15 %)				1 x 115 V (-15 % - +15 %)				
Максимальная потребляемая мощность	kVA	4.4		5.5		4.4		5.5		3.4		3.8		
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	7.5				7.5				5.2				
Габариты (Д x Ш x В)	mm	475 x 135 x 250				475 x 180 x 295								
Вес	kg	6.9				8.9								
Класс защиты		IP 23				IP 23								
Класс изоляции		H				H								
Подключение горелки		decentral				decentral								
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S				IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S								



## ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ TIG

Удобное управление и  
качественный результат при  
сварке TIG



Сварка TIG



Сварка TIG EWM-activArc



Сварка MMA



Tetrix 180



Tetrix 270

## ■ Особенности

- Прочный корпус:
  - малый вес для легкой транспортировки
  - эргономичная конструкция без углов и кромок
  - функциональность, устойчивость и безопасность даже при падениях и толчках
- Простая транспортировка с помощью удобной штанги, рукояток или ремня для переноски, например, по лестницам, приставным лестницам, стальным конструкциям и лесам
- На 100% подходит для использования на строительной площадке
- Инновационная инверторная технология для небольшой, компактной конструкции и маленького веса
- Удобное однокнопочное управление - прямой доступ ко всем сварочным параметрам
- COMFORT: Импульсная сварка TIG / импульсная сварка средней частоты для сваривания тонких листов, трудносвариваемых материалов и выполнения специальных задач; 8 программ сварки (JOBs), также активируемых через горелку
- EWM-activArc<sup>®</sup> - мощная TIG-дуга, более быстрая, качественная и простая сварка во всем диапазоне мощности
- Продуманная конструкция корпуса аппарата для лучшей защиты от загрязнений
- Класс защиты IP23 (работа вне помещений), знак S (котловая сварка)
- Фильтр для особо жестких условий работы (опционально)
- Надежный поджиг дуги
- Размещение электроники в отсеке, защищенном от пыли
- Безопасно расположенные элементы управления
- Интегрированные реле температуры для защиты от перегрузки
- Универсальные возможности подключения: горелки с функцией нарастания/спада тока и горелки RETOX, устройства дистанционного управления, модуля охлаждения (кроме мод. 180)

## ■ Область применения

- Сварка TIG: углеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, никелевых сплавов, медных и специальных сплавов
- Ручная сварка штучными электродами с рутиловым и основным покрытием: углеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы
- Производственные и ремонтные работы, металлические конструкции, строительство фасадов, систем отопления и вентиляции, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов, емкостей и аппаратов, машино-, приборо- и станкостроение и т.д.



ActivArc - контроль тепловложений при изменении длины дуги



## Простое и комфортное управление на выбор пользователя

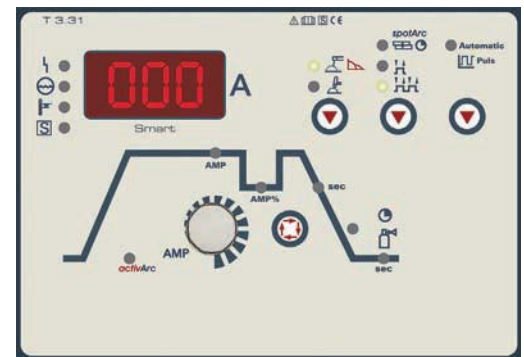
### COMFORT

- Прямой доступ ко всем важным параметрам сварки, 8 настраиваемых программ (JOBS) сварки TIG и сварки покрытыми электродами
- Цифровой дисплей для отображения сварочного тока, напряжения, номера программы
- Сварка TIG: activArc; 2-/4-тактный режим, точечная сварка; импульсная сварка; автоматическая импульсная сварка; ВЧ-зажигание, контактное зажигание
- Регулируемые параметры TIG
- MMA: Функция Antistick, время горячего старта, ток горячего старта, настройка форсажа дуги



### SMART

- Интуитивно понятный, наглядный интерфейс
- Рациональное сокращение количества элементов управления до важнейших функций TIG, таких как сварочный ток, спад тока, продувка газом после окончания сварки
- Однокнопочное управление – одна большая ручка потенциометра для установки всех необходимых значений
- Большие клавиши для выбора функций
- Цифровой дисплей для отображения сварочного тока



## Технические характеристики

		Tetrix 180				Tetrix 230				Tetrix 270		
		TIG		MMA		TIG		MMA		TIG		
Сетевое напряжение	V	230		230		230		230		400		
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 180		10 - 150		3 - 230		5 - 180		5 - 270		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40	
		35 %	180 A	180 A	–	150 A	–	230 A	–	180 %	–	–
		40 %	–	–	–	–	230	–	–	–	–	–
		45 %	–	–	–	–	–	–	180	–	–	270
		50 %	–	–	150	–	–	–	–	–	–	–
		60 %	150	150	–	120	180	160	160	140	–	–
65 %	–	–	–	–	–	–	–	–	270	–		
100 %	–	–	–	–	–	–	–	–	270	–		
Частота тока в сети	Hz	50 / 60				50 / 60				50 / 60		
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	1 x 16				1 x 16				3 x 16		
Сетевое напряжение (допуски)		1 x 230 V (-40 % - +15 %)				1 x 230 V (-40 % - +15 %)				3 x 400 V (-25 % - +20 %)		
Максимальная потребляемая мощность	kVA	4.4		5.5		5.2		5.8		7.1		
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	7.5				7.8				14.5		
Габариты (Д x Ш x В)	mm	475 x 180 x 295				600 x 205 x 415				600 x 205 x 415		
Вес	kg	8.9				15.5				20		
Класс защиты		IP 23				IP 23				IP 23		
Класс изоляции		–				F				H		
Подключение горелки		decentral				decentral				decentral		
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S				IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S				IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S		





## НЕИЗМЕННО ИДЕАЛЬНАЯ СВАРКА TIG

Оптимально подходят  
для использования на  
производстве



Сварка TIG



Сварка TIG EWM-activArc



Сварка MMA



Tetrix 300



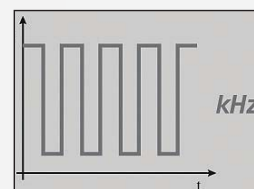
Tetrix 351

## Особенности

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

## Область применения

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



Автоматические импульсы: частота и скважность изменяются в зависимости от сварочного тока



■ Простое комфортное и синергетическое управление на выбор пользователя

### SMART - простая настройка



Прямой доступ только к важнейшим параметрам сварки TIG

### CLASSIC - привычная настройка



Отображение и прямой доступ всех сварочных параметров

### COMFORT - проверенный комфорт



Управление одним потенциометром всеми параметрами сварки

8 JOBs (сварочных заданий) для часто повторяющихся сварочных работ

### SYNERGIC - максимальный комфорт



Однокнопочное управление с помощью 256 заранее запрограммированных сварочных заданий (JOBs) и прямой доступ ко всем сварочным параметрам

*[i] Кроме Tetrix 300*

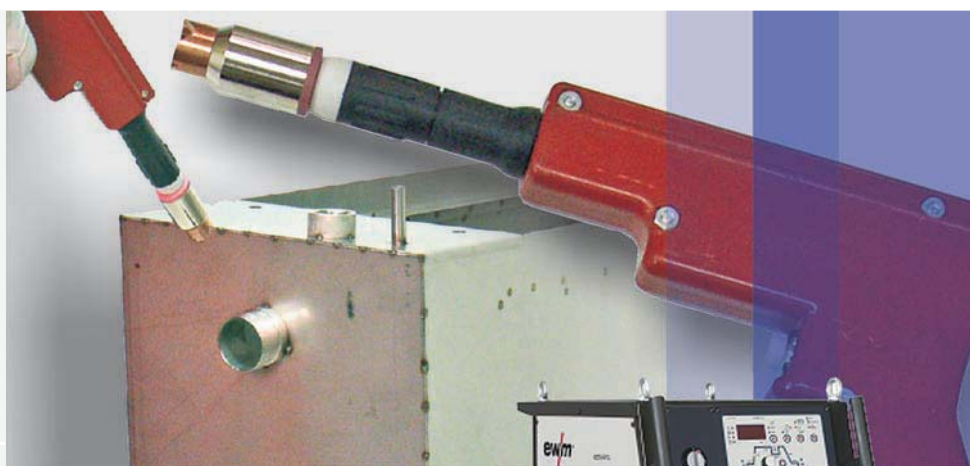
■ Технические характеристики

		Tetrix 300		Tetrix 351		Tetrix 451		Tetrix 551					
		TIG	MMA	TIG	MMA	MMA	TIG	TIG	MMA				
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 300	5 - 300	5 - 350	5 - 350	5 - 450	5 - 450	5 - 550	5 - 550				
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	–	25	40	–	25	40	25	40	25	40
	60 %	–	300	–	–	350	–	–	–	550	550	550	550
	80 %	300	–	–	–	–	–	450	–	450	520	–	520
	A	270	250	–	350	300	–	450	420	450	420	450	420
Частота тока в сети	Hz	50 / 60		50 / 60		50 / 60		50 / 60					
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 16		3 x 25		3 x 35		3 x 35					
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)					
Максимальная потребляемая мощность	kVA	8.3	12	10.6	15	21.6	15.9	22.2	29.2				
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	16.4		20.5		29.1		39.4					
Габариты (Д x Ш x В)	mm	590 x 230 x 380		1100 x 455 x 1000		1100 x 455 x 1000		1100 x 455 x 1000					
Вес	kg	29		117		120		128.5					
Класс защиты		IP 23		IP 23		IP 23		IP 23					
Класс изоляции		H		H		H		H					
Подключение горелки		decentral		decentral		decentral		decentral					
Мощность охлаждения	W	–		1500		1500		1500					
Емкость бака	l	–		12		12		12					
Расход	l/min	–		5		5		5					
Максимальное давление на выходе	bar	–		3.5		3.5		3.5					
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S					



## ГОРЕЛКА ТОЧЕЧНОЙ TIG СВАРКИ spotArc®

Качественная точечная сварка (методом TIG)



Сварка TIG



Tetricx 300



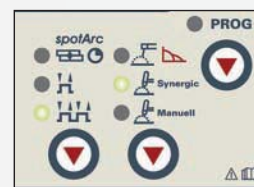
Tetricx 351

### Особенности

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

### Область применения

- Точечная сварка низко- и высоколегированных стальных листов толщиной до 2,0 мм
- Соединение нескольких листов, точечная приварка лицевых листов, сварка прихватками
- Изготовление резервуаров, электрошкафов, машиностроение, автомобилестроение и пищевая промышленность

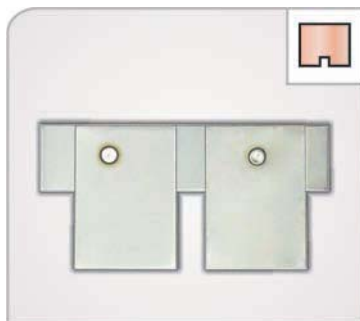


Простое переключение на режим SpotArc





## ■ Примеры применения



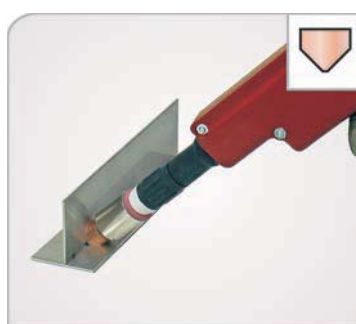
**Плоский шов**  
Соединение листов  
разной толщины



**Угловой шов**  
Прихватка на корпусе  
электрошкафа



**Плоский шов**  
Соединение двух листов



**Угловой шов таврового  
соединения**  
Прихватка листов

## ■ Обзор системы



например: сварочный аппарат  
TETRIX 351 activArc



Горелка точечной TIG сварки spotArc,  
жидкостное охлаждение



Опция  
Дистанционный регулятор  
spotArc RTP 3

[i] Функция spotArc присутствует во всех аппаратах серии TETRIX



## АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ TIG ПЕРЕМЕННЫМ И ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ

Полноценная сварка TIG широкого спектра материалов



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



**Сварка MMA**



■ Picotig 190 AC/DC

### ■ Особенности

- Современный корпус:
  - малый вес для легкой транспортировки и использования
  - эргономичная конструкция без углов и кромок
  - функциональность, устойчивость и безопасность даже при падениях и толчках
- Защита от перенапряжения - случайное подключение к сети питания с напряжением 400 В не ведет к повреждению аппарата
- Профессиональная сварка TIG переменным и постоянным током с отличными характеристиками зажигания и сварки
- Простая транспортировка с помощью удобной штанги, рукояток или ремня для переноски, например, по лестницам, приставным лестницам, стальным конструкциям и лесам
- Оптимально также для использования на строительной площадке благодаря необычно большому диапазону сетевого напряжения для беспрепятственного применения от длинных сетевых кабелей и от генератора
- Универсальные возможности подключения, например, горелки с функцией нарастания/спада тока
- Фильтр для особо жестких условий работы (опция)

### ■ Область применения

- Сварка TIG переменным током алюминия и его сплавов
- Сварка TIG постоянным током (прямая полярность) углеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, медных и специальных сплавов
- Ручная сварка штучными электродами (постоянным током) с рутиловым и основным покрытием: углеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь
- Производственные и ремонтные работы, металлоконструкции, строительство, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов, емкостей и аппаратов, машино-, приборо- и станкостроение и т. д.



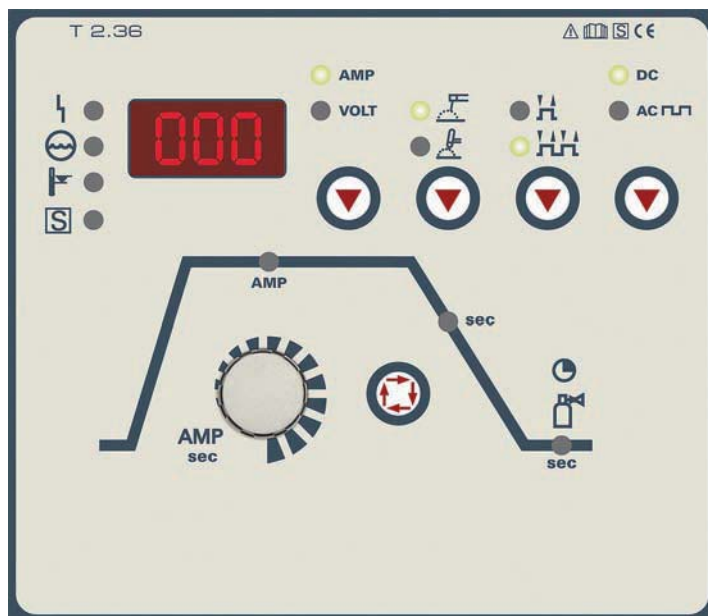
Опция: фильтр для защиты от пыли и грязи



## ■ Простое и комфортное управление

### PICOTIG 190 AC/DC

- Простота в эксплуатации
- Рациональное сокращение количества органов управления важнейших функций TIG, таких как сварочный ток, спад тока, продувка газом после окончания сварки
- Управление одной ручкой – одна большая ручка потенциометра для установки всех необходимых значений
- Воспроизводимая настройка всех параметров сварки на цифровом дисплее



## ■ Технические характеристики

		Picotig 190 AC/DC			
		TIG		MMA	
Сетевое напряжение	V	230		230	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 190		5 - 140	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40
	A	–	–	–	–
35 %	A	–	–	–	–
40 %	A	–	190	–	–
45 %	A	–	–	–	–
50 %	A	–	–	140	140
60 %	A	190	150	130	130
65 %	A	–	–	–	–
100 %	A	150	120	110	110
Частота тока в сети	Hz	50 / 60			
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	1 x 16			
Сетевое напряжение (допуски)		1 x 230 V (-40 % - +15 %)			
Максимальная потребляемая мощность	kVA	5.6		6	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	8.1			
Габариты (Д x Ш x В)	mm	600 x 205 x 415			
Вес	kg	16.5			
Класс защиты		IP 23			
Класс изоляции		F			
Подключение горелки		decentral			
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S			





## МОДУЛЬНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ TIG ПЕРЕМЕННЫМ/ ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ

Применение на монтаже  
и производстве



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



Сварка TIG EWM - activArc



Сварка MMA



Tetrix 230 AC/DC



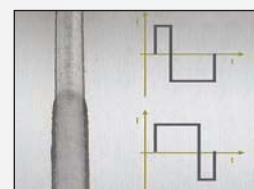
Tetrix 300 AC/DC

### Особенности

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

### Область применения

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



Высококачественная сварка алюминия, за счет изменения баланса переменного тока

■ Простое и комфортное управление

### SMART - простая настройка

Прямой доступ только к важнейшим параметрам сварки TIG

### CLASSIC - привычная настройка

Отображение и прямой доступ всех сварочных параметров

*[i] Только Tetrix 300*

### COMFORT - проверенный комфорт

Управление одной кнопкой с объяснениями для установки всех параметров сварки.

8 JOBs (сварочных заданий) для часто повторяющихся сварочных работ

### SYNERGIC - максимальный комфорт

Однокнопочное управление с помощью 256 заранее запрограммированных сварочных заданий (JOBS) и прямой доступ ко всем сварочным параметрам

*[i] Только Tetrix 300*

■ Технические характеристики

		Tetrix 230 AC/DC				Tetrix 300 AC/DC			
		TIG		MMA		TIG		MMA	
Сетевое напряжение	V	230		230		400		400	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	3 - 230		5 - 180		5 - 300		5 - 300	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	25	40
	A	—	230	—	180	—	—	—	—
	A	230	—	—	—	—	300	—	—
	A	—	—	180	—	300	—	—	—
	A	—	—	—	—	—	—	—	—
	A	180	160	160	140	—	270	—	260
	A	—	—	—	—	270	—	260	—
	A	150	130	140	110	220	210	210	200
Частота тока в сети	Hz	50 / 60				50 / 60			
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	1 x 16				3 x 16			
Сетевое напряжение (допуски)		1 x 230 V (-40 % - +15 %)				3 x 400 V (-25 % - +20 %)			
Максимальная потребляемая мощность	kVA	5.2		5.8		8.3		12	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	7.8				16.4			
Габариты (Д x Ш x В)	mm	600 x 205 x 415				570 x 240 x 550			
Вес	kg	17				36.5			
Класс защиты		IP 23				IP 23			
Класс изоляции		F				F			
Подключение горелки		decentral				decentral			
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S				IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S			



## СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ TIG ПОСТОЯННЫМ И ПЕРЕМЕННЫМ ТОКОМ

Оптимально для использования на производстве



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



**Сварка TIG EWM - activArc**



**Сварка MMA**



Tetrix 351 AC/DC



Tetrix 551 AC/DC

## Особенности

- Максимально подходит для разных задач с воспроизводимыми результатами сварки и великолепным качеством благодаря цифровой инверторной технологии
- Сварка на переменном токе: синхронная работа двух аппаратов для двусторонней, одновременной сварки, специальная сварка переменным током для более простого соединения алюминиевых листов разной толщины, например, 1 мм к 10 мм
- EWM-activArc® - мощная TIG-дуга, более быстрая, качественная и простая сварка во всем диапазоне мощности
- Интуитивно понятные концепции управления для каждого - по выбору: стандартная установка, режим заданий (Job) или однокнопочное управление Synergic, - все для того, чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на процессе сварки!
- Максимальная мобильность: легкость перемещения благодаря большим колесам, проходит через стандартные двери, легкость погрузки и разгрузки благодаря одинаковой ширине колеи колес, пригоден для поднятия краном, перемещение при помощи крана и автопогрузчика
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и электронным управлением вентилятора для снижения количества загрязнений в аппарате
- Мощная система охлаждения для горелки с центробежным насосом, радиатор большой площади с объемным баком (12 литров)
- COMFORT, SYNERGIC: подходит для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам
- Функция мульти-напряжение (опция) - оптимально для стран со специфическим сетевым напряжением (3x230В / 3x400В / 3x480В)

## Область применения

- Сварка TIG переменным током: алюминия и его сплавов
- Сварка TIG постоянным током (прямая полярность): низкоуглеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, медных и специальных сплавов
- Сварка MMA (постоянным током) электродами с рутиловым и основным покрытием: низкоуглеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь
- Производственные и ремонтные работы, металлоконструкции, строительство, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов, емкостей и аппаратов, машино-, прибор- и станкостроение и т.д.



AC special - сварка листов разной толщины, например 1 мм и 10 мм



■ Простое и комфортное управление на выбор пользователя

### SMART - простая настройка

Прямой доступ только к важнейшим параметрам сварки TIG

### CLASSIC - привычная настройка

Отображение и прямой доступ всех сварочных параметров

### COMFORT - проверенный комфорт

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

### SYNERGIC - максимальный комфорт

Однокнопочное управление с помощью 256 заранее запрограммированных сварочных заданий (JOBs) и прямой доступ ко всем сварочным параметрам

■ Технические характеристики

	Tetrix 351 AC/DC		Tetrix 451 AC/DC		Tetrix 551 AC/DC	
	TIG	MMA	MMA	TIG	TIG	MMA
Диапазон регулирования сварочного тока	A 5 - 350		5 - 450		5 - 550	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C 25   40		25   40		25   40	
60 %	A -   350		-		550   550	
80 %	A 350   -		450   -		520   -	
100 %	A 320   300		450   420		450   420	
Частота тока в сети	Hz 50 / 60		50 / 60		50 / 60	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A 3 x 25		3 x 35		3 x 35	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)	
Максимальная потребляемая мощность	kVA 10.6   15		21.6   15.9		22.2   29.2	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA 20.5		29.1		39.4	
Габариты (Д x Ш x В)	mm 1100 x 455 x 1000		1080 x 690 x 1195		1080 x 690 x 1195	
Вес	kg 126.5		168.5		176	
Класс защиты	IP 23		IP 23		IP 23	
Класс изоляции	H		H		H	
Подключение горелки	decentral		decentral		decentral	
Мощность охлаждения	W 1500		1500		1500	
Емкость бака	l 12		12		12	
Расход	l/min 5		5		5	
Максимальное давление на выходе	bar 3.5		3.5		3.5	
Стандарты	IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S	



## ЛЕГКИЕ, МОБИЛЬНЫЕ АППАРАТЫ СО СТУПЕНЧАТОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ

Универсальные компактные  
сварочные аппараты  
MIG/MAG



Сварка MIG/MAG  
стандартная



Mira 251 M1.02



Mira 301 M2.40

### Особенности

- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздухопроводами, повышающими интенсивность охлаждения и снижающими загрязнение аппарата
- Максимальная экономичность при минимизированной последующей обработке швов благодаря сварке без брызг в зоне короткой и капельной дуги при использовании аргона, газовых смесей и CO<sub>2</sub>
- Безопасность и надежность в работе – встроенные термореле для защиты от перегрузок
- Постоянная скорость подачи проволоки без ее деформации с помощью 4-х роликового подающего механизма с возможностью точной настройки давления прижима
- Гибкость в применении - возможна работа при подключении к однофазной сети с напряжением 230 В и к трехфазной - с напряжением 400 В (MIRA 221MV)
- Удобство для пользователя - возможность выполнения точечной и интервальной сварки
- Отличное зажигание дуги благодаря улучшенным характеристикам зажигания в соответствии с выбранной рабочей точкой
- Отличные характеристики зажигания и сварки: настройка напряжения с малым шагом, улучшенный сварочный дроссель
- Оптимально подходит для монтажа благодаря поддержке однофазной сети с напряжением 230 В и низкому весу (MIRA 151)

### Область применения

- Стандартная сварка MIG/MAG короткой, смешанной или капельной дугой с использованием аргона, газовых смесей и CO<sub>2</sub>
- Материалы: проволока из низколегированной стали, сплошные и порошковые проволоки
- Металлоперерабатывающие предприятия, промышленность, например, заводские ремонтные мастерские, ремонтные мастерские для транспортных средств и сельскохозяйственной техники, изготовление распределительных шкафов и систем вентиляции, металлоконструкций, машиностроение, монтажные работы, вспомогательные работы на производстве

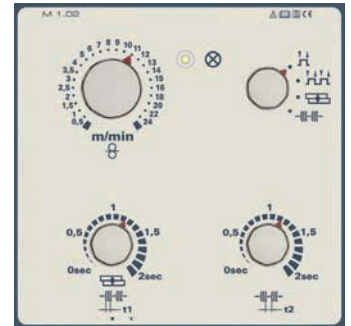


Возможность подключения к сети  
220 или 400 В (Mira 221 MV)

## ■ Простое и комфортное управление

### M1.02

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



### M2.40

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



[i] Только Mira 301

## ■ Технические характеристики

		Mira 151	Mira 221 MV	Mira 251	Mira 301	
		MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	
Сетевое напряжение	V	230	400	400	400	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	30 - 150	30 - 220	30 - 250	30 - 300	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	
	15 %	A	–	150	–	220
	20 %	A	–	–	–	250
	25 %	A	150	–	220	–
	35 %	A	–	–	–	250
	40 %	A	–	–	–	300
	45 %	A	–	–	–	–
60 %	A	–	–	–	–	
100 %	A	70	55	105	85	
Частота тока в сети	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	1 x 16	1 x 16	3 x 16	3 x 16	
Сетевое напряжение (допуски)		1 x 230 V (-15 % - +15 %)	1 x 230 V (-15 % - +15 %)	3 x 400 V (-15 % - +15 %)	3 x 400 V (-15 % - +15 %)	
Максимальная потребляемая мощность	kVA	4.7	8	9.6	12.8	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	6.4	10.9	13	18	
Количество роликов в подающем механизме		2	2	4	4	
Скорость подачи проволоки	m/min	1.5 - 15	1.5 - 20	1.5 - 20	1.5 - 20	
Габариты (Д x Ш x В)	mm	880 x 385 x 610	880 x 385 x 610	880 x 385 x 610	880 x 385 x 610	
Вес	kg	47	56	60	72	
Количество ступеней регулирования		6	6	8	8	
Класс защиты		IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	
Класс изоляции		H	H	H	–	
Подключение горелки		Euro central	Euro central	Euro central	Euro central	
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-5 / IEC 60 974-10 / CE / S	IEC 60 974-1 / IEC 60 974-5 / IEC 60 974-10 / CE / S	IEC 60 974-1 / IEC 60 974-5 / IEC 60 974-10 / CE / S	IEC 60 974-1 / IEC 60 974-5 / IEC 60 974-10 / CE / S	





**ПРОЧНЫЕ АППАРАТЫ  
ОПТИМАЛЬНОЙ  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ  
СО СТУПЕНЧАТОЙ  
РЕГУЛИРОВКОЙ**

*Сварочные аппараты  
MIG/MAG с различными  
вариантами управления*



Сварка MIG/MAG  
стандартная



■ Saturn 301 KGE



■ Saturn 351 DG

**■ Особенности**

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

**■ Область применения**

- Стандартная сварка MIG/MAG короткой, смешанной и капельной дугой с использованием аргона, газовых смесей и CO<sub>2</sub>
- Материалы: Низко- и высоколегированные стали, а также алюминиевые сплавы, сплошные и порошковые проволоки
- Металлоперерабатывающие предприятия, промышленность, например, заводские ремонтные мастерские, мастерские по ремонту транспортных средств и сельскохозяйственной техники, изготовление распределительных шкафов и систем вентиляции, металлоконструкций, машиностроение, монтажные работы, вспомогательные работы на производстве



Надежный и практичный механизм подачи проволоки

## ■ Простое и комфортное управление

### M1.02

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



### M2.40

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



## ■ Технические характеристики

		Saturn 301		Saturn 351		
		MIG/MAG		MIG/MAG		
Сетевое напряжение	V	400		400		
Диапазон регулирования сварочного тока	A	30 - 300		30 - 350		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	
	15 %	A	-	-	-	
	20 %	A	-	-	-	
	25 %	A	-	-	-	
	35 %	A	-	-	-	
	40 %	A	-	300	-	-
	45 %	A	300	-	350	350
	60 %	A	250	190	300	250
100 %	A	190	160	250	220	
Частота тока в сети	Hz	50 / 60		50 / 60		
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 25		3 x 25		
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-15 % - +15 %)		3 x 400 V (-15 % - +15 %)		
Максимальная потребляемая мощность	kVA	12.8		16		
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	18		21.5		
Количество роликов в подающем механизме		4		4		
Скорость подачи проволоки	m/min	0.5 - 24		0.5 - 24		
Габариты (Д x Ш x В)	mm	930 x 460 x 730		930 x 460 x 730		
Вес	kg	100		112		
Количество ступеней регулирования		12		16		
Класс защиты		IP 23		IP 23		
Класс изоляции		H		H		
Подключение горелки		Euro central		Euro central		
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-5 / IEC 60 974-10 / CE / S		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-5 / IEC 60 974-10 / CE / S		



## МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ДАЖЕ В НЕБЛАГОПРИЯТНЫХ УСЛОВИЯХ

*Мощные аппараты MIG/MAG  
сварки со ступенчатым  
переключением*



Сварка MIG/MAG  
стандартная



■ Wega 401

### ■ Особенности

- Инновационная конструкция корпуса с эргономичной концепцией ручек и максимальной мобильностью: погрузка краном или штабелеукладчиком
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и электронным управлением вентилятора для снижения количества загрязнений в аппарате
- Максимальная экономичность при минимизированной последующей обработке швов благодаря сварке без брызг короткой и капельной дугой с использованием аргона, газовых смесей и CO<sub>2</sub>
- Оптимален для любого применения благодаря разным исполнениям, точно подобранной мощности и многообразию вариантов: компактный или с выносным устройством подачи проволоки, с воздушным или жидкостным охлаждением, разные устройства подачи проволоки и панели управления
- Мощная система охлаждения для горелки с центробежным насосом, радиатор увеличенной площади с большим баком (9 литров)
- Идеальное зажигание и сварка: сварочный дроссель с 3 выводами для разных материалов, мелкоступенчатая регулировка напряжения, 4-роликовый подающий механизм с большими подающими роликами для надежной подачи проволоки

### ■ Область применения

- Стандартная сварка MIG/MAG короткой, смешанной и капельной дугой с использованием аргона, газовых смесей и CO<sub>2</sub>
- Материалы: низкоуглеродистые, низко- и высоколегированные стали, а также алюминиевые сплавы
- Производственные и ремонтные работы в металлообрабатывающей промышленности, металлоконструкциях и машиностроении, изготовлении емкостей и аппаратов, автомобиль- и судостроении, монтажных работах и т.д.



**Жесткие условия, отличные  
характеристики**



## ■ Простое и комфортное управление

### M1.02

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



### M2.40

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



## ■ Технические характеристики

		Wega 401		Wega 501		Wega 601	
		MIG/MAG		MIG/MAG		MIG/MAG	
Сетевое напряжение	V	400		400		400	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	30 - 400		50 - 500		50 - 600	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40
	60 %	—	400	—	500	600	—
	70 %	400	—	500	—	—	550
	100 %	300	300	400	400	450	450
Частота тока в сети	Hz	50 / 60		50 / 60		50 / 60	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 25		3 x 32		3 x 32	
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-15 % - +15 %)		3 x 400 V (-15 % - +15 %)		3 x 400 V (-15 % - +15 %)	
Максимальная потребляемая мощность	kVA	19.2		27.5		36.7	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	26		32		50	
Скорость подачи проволоки	mm	1100 x 560 x 1000		950 x 560 x 1010		960 x 560 x 1010	
Вес	kg	159		200		228	
Количество ступеней регулирования		12 (2)		12 (3)		12 (3)	
Класс защиты		IP 23		IP 23		IP 23	
Класс изоляции		H		H		H	
Мощность охлаждения	W	1200		1200		1200	
Емкость бака	l	9		9		7	
Расход	l/min	5		5		5	
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-5 / IEC 60 974-10 / CE / S		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-5 / IEC 60 974-10 / CE / S		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-5 / IEC 60 974-10 / CE / S	



## МАСТЕР НА ВСЕ РУКИ

Три метода сварки всегда под рукой



MMA



Сварка MIG/MAG стандартная



Сварка TIG  
Контактное зажигание дуги



Picomig 180 Basic

## Особенности

### 3-В-1 - 3 ПОЛНОЦЕННЫХ МЕТОДА СВАРКИ НА ПРОФЕССИОНАЛЬНОМ УРОВНЕ

- Сварка MIG/MAG, сварка TIG (с контактным зажиганием), ручная сварка штучными электродами
- Транспортировка без проблем
- Инновационная инверторная технология используется для обеспечения компактности конструкции и небольшого веса

### НА 100% ПОДХОДИТ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НА СТРОИТЕЛЬНОЙ ПЛОЩАДКЕ - ОПТИМИЗИРОВАН ДЛЯ ЖЕСТКИХ МОНТАЖНЫХ УСЛОВИЙ

- Современный корпус:
  - малый вес для легкой транспортировки и использования
  - эргономичная конструкция без углов и кромок
  - функциональность, устойчивость и безопасность даже при падениях и толчках
- Последовательное переключение полюсов - оптимально подходит для сварки с использованием самозащитной порошковой проволоки

- 4-роликовый подающий механизм
- Ролики типоразмера 37 мм для надежной подачи проволоки
- Окно обзора для контроля наличия проволоки
- Удобство сервисного и технического обслуживания: замена роликов без инструментов, подключение горелки через центральный евроразъем
- Защита от перенапряжения - Случайное подключение к сети питания с напряжением 400 В не ведет к повреждению аппарата

## Область применения

- Сварка MIG/MAG
- Сплошная проволока: сталь 0,8 –1,2 мм, CrNi 0,8 и 1,0 мм, порошковая проволока – 0,9 и 1,1 мм
- Сварка TIG углеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, никелевых сплавов, медных и специальных сплавов
- Ручная сварка штучными электродами с рутиловым и основным покрытием: углеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь



Возможность использования катушки D300 в специальном варианте исполнения

## ■ Простое и комфортное управление

### PICOMIG

Прямой доступ ко всем важнейшим сварочным параметрам

- Наличие цифрового дисплея

#### MIG/MAG

- 2 и 4тактный режим
- Проверка газа бестоковая
- Бестоковая заправка проволоки

Плавная регулировка:

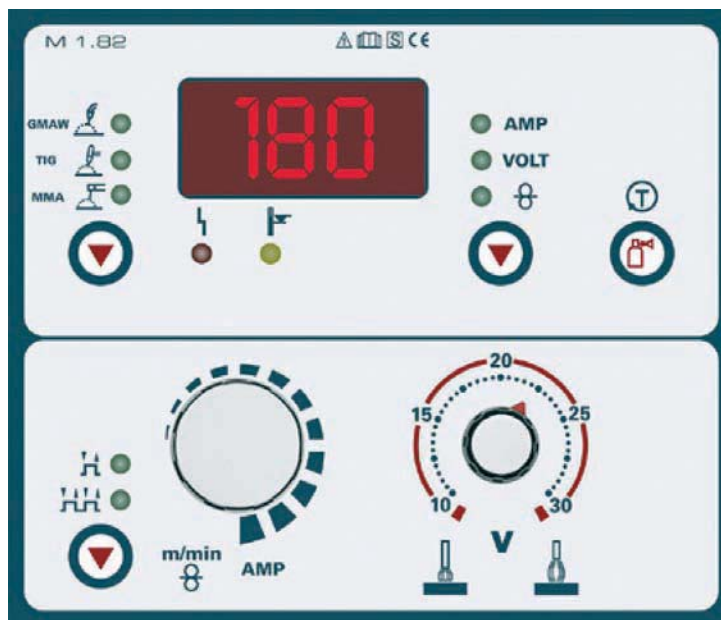
- Скорость подачи проволоки
- Напряжение сварочной дуги
- Электронное дросселирование

#### TIG с плавной регулировкой

- Сварочный ток

#### Ручная сварка штучными электродами с плавной регулировкой

- Сварочный ток
- Функция Antistick



## ■ Технические характеристики

		Picomig 180 Basic		
		MIG/MAG	TIG	MMA
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 180	5 - 180	5 - 150
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	40	40	40
25 %	A	180	-	-
30 %	A	-	180	-
35 %	A	-	-	150
40 %	A	-	-	-
60 %	A	120	140	110
100 %	A	100	120	100
Частота тока в сети	Hz	50 / 60		
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	1 x 16		
Сетевое напряжение (допуски)		1 x 230 V (-40 % - +15 %)		
Максимальная потребляемая мощность	kVA	6.4	4.4	5.5
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	7.5		
Количество роликов в подающем механизме		4		
Скорость подачи проволоки	m/min	0.5 - 15		
Габариты аппарата (Д x Ш x В)	mm	685 x 280 x 360		
Габариты механизма подачи (Д x Ш x В)	mm	-		
Вес аппарата	kg	15		
Вес механизма подачи	kg	-		
Класс защиты		IP 23		
Класс изоляции		H		
Подключение горелки		Euro central		
Мощность охлаждения	W	-		
Емкость бака	l	-		
Расход	l/min	-		
Максимальное давление на выходе	bar	-		
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-5 / IEC 60 974-10 / CE / S		





## ДОСТУПНЫЕ ИНВЕРТОРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Стандартная сварка MIG/  
MAG высочайшего качества



MMA



Сварка EWM-  
forceArc  
*[i] Только Synergic*



Сварка  
MIG/MAG  
стандартная



Сварка EWM-  
rootArc



Сварка TIG  
Контактное зажигание дуги  
*[i] Только Synergic*



Taurus 301



Taurus 335

## ■ Особенности

- Оптимально для широкого круга задач. Воспроизводимые результаты сварки и малое образование брызг благодаря полностью цифровой технологии сварочных аппаратов
- EWM-forceArc® - сокращение длительности производственных операций и повышение качества благодаря применению дуги увеличенной мощности - сокращение производственных расходов до 50%
- EWM-rootArc® - технология EWM для сварки корневых швов
- Интуитивно понятное управление, доступное для каждого - возможность выбора среди разных концепций управления
- Запрограммированные JOBs (сварочные задания) и управление Synergic - чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на работе
- Максимальная мобильность: легкость перемещения. Благодаря большим колесам проходит через стандартные двери, легкость погрузки и разгрузки благодаря одинаковой ширине колеи колес, пригоден для погрузки краном или штабелеукладчиком (TAURUS 301)
- Многофункциональная и эргономичная концепция ручек: удобство работы, защита от ударов и столкновений
- Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздухопроводами для увеличения продолжительности включения и электронным управлением вентилятора для снижения количества загрязнений в аппарате
- Подходит для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам
- Компактный, переносной. Возможность подключения модуля охлаждения и использования тележки для перемещения аппарата (TAURUS 335)

## ■ Область применения

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



Основные задачи решает электроника

## ■ Простое и комфортное управление

BASIC S	Источник питания
<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Возможность регулировки основных сварочных параметров</li> <li>■ Наличие цифрового дисплея для отображения напряжения, тока и электронного дросселирования</li> </ul>	

SYNERGIC S	Источник питания
<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Возможность полной оптимизации сварочного процесса благодаря наличию цифровой панели и синергетического управления</li> <li>■ 99 оптимально запрограммированных JOBS (сварочных заданий)</li> <li>■ 16 программ для каждого сварочного задания</li> <li>■ Наличие цифрового дисплея для отображения напряжения, тока, скорости подачи, толщины материала</li> </ul>	

## ■ Технические характеристики

		Taurus 301						Taurus 335					
		MIG/MAG		TIG		MMA		MIG/MAG		TIG		MMA	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 300		5 - 300		5 - 300		5 - 330		5 - 330		5 - 330	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	–	40	–	40	–	40
	60 %	–	300	–	300	–	300	–	250	–	250	–	250
	80 %	300	–	300	–	300	–	–	–	–	–	–	–
	100 %	270	250	270	250	270	250	–	210	–	210	–	210
Частота тока в сети	Hz	50 / 60						50 / 60					
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 16						3 x 16					
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)						3 x 400 V (-25 % - +20 %)					
Максимальная потребляемая мощность	kVA	11		8.3		12.1		12.7		9.7		13.8	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	16.4						18.7					
Количество роликов в подающем механизме		4						4					
Скорость подачи проволоки	m/min	0.5 - 24						0.5 - 24					
Габариты аппарата (Д x Ш x В)	mm	930 x 460 x 730						643 x 298 x 475					
Габариты механизма подачи (Д x Ш x В)	mm	–						–					
Вес аппарата	kg	69.5						33					
Вес механизма подачи	kg	–						–					
Класс защиты		IP 23						IP 23					
Класс изоляции		H						H					
Подключение горелки		Euro central						Euro central					
Мощность охлаждения	W	–						900					
Емкость бака	l	–						4					
Расход	l/min	–						5					
Максимальное давление на выходе	bar	–						3.5					
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-5 / IEC 60 974-10 / CE / S						IEC 60 974-1 / IEC 60 974-2 / IEC 60 974-10 / CE / S					



## ДОСТУПНЫЕ ИНВЕРТОРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Стандартная сварка MIG/  
MAG высочайшего качества



MMA



Сварка EWM-  
forceArc  
[i] Только Synergic



Сварка  
MIG/MAG  
стандартная



Сварка EWM-  
rootArc  
[i] Только Synergic



Сварка TIG  
Контактное зажигание дуги  
[i] Только Synergic



Taurus 451



Taurus 551

## Простое и комфортное управление

BASIC	Источник питания	Устройство подачи проволоки
<ul style="list-style-type: none"> <li>Возможность регулировки основных сварочных параметров</li> <li>Наличие цифрового дисплея для отображения напряжения тока, и электронного дросселирования</li> </ul>		
SYNERGIC	Источник питания	Устройство подачи проволоки
<ul style="list-style-type: none"> <li>Возможность полной оптимизации сварочного процесса благодаря наличию цифровой панели и синергетического управления</li> <li>99 оптимально запрограммированных JOBS (сварочных заданий)</li> <li>16 программ для каждого сварочного задания</li> <li>Наличие цифрового дисплея для отображения напряжения, тока, скорости подачи, толщины материала</li> </ul>		



## ■ Простое и комфортное управление

BASIC S	Устройство подачи проволоки
<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Возможность регулировки основных сварочных параметров</li> <li>■ Наличие цифрового дисплея для отображения напряжения, тока и электронного дросселирования</li> </ul>	

SYNERGIC S	Устройство подачи проволоки
<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Возможность полной оптимизации сварочного процесса благодаря наличию цифровой панели и синергетического управления</li> <li>■ 99 оптимально запрограммированных JOBS (сварочных заданий)</li> <li>■ 16 программ для каждого сварочного задания</li> <li>■ Наличие цифрового дисплея для отображения напряжения, тока, скорости подачи, толщины материала</li> </ul>	

## ■ Технические характеристики

		Taurus 351			Taurus 451			Taurus 551			
		MIG/MAG	TIG	MMA	MIG/MAG	MMA	TIG	MIG/MAG	TIG	MMA	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 350		5 - 350	5 - 450		5 - 450	5 - 550		5 - 550	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40	25	40	25	40
	60 %	-	-	-	-	-	-	550	550	550	550
	80 %	-	-	-	-	450	450	520	-	520	-
100 %	A	350	350	350	350	450	420	450	420	450	420
Частота тока в сети	Hz	50 / 60			50 / 60			50 / 60			
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 25			3 x 35			3 x 35			
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)			3 x 400 V (-25 % - +20 %)			3 x 400 V (-25 % - +20 %)			
Максимальная потребляемая мощность	kVA	13.9	10.6	15	20.7	21.6	15.9	28	22.2	29.2	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	20.3			29.1			39.4			
Количество роликов в подающем механизме		4			4			4			
Скорость подачи проволоки	m/min	0.5 - 24			0.5 - 24			0.5 - 24			
Габариты аппарата (Д x Ш x В)	mm	1100 x 455 x 1000			1100 x 455 x 1000			1100 x 455 x 1000			
Габариты механизма подачи (Д x Ш x В)	mm	690 x 300 x 410			690 x 300 x 410			690 x 300 x 410			
Вес аппарата	kg	125			125			125			
Вес механизма подачи	kg	12			12			12			
Класс защиты		IP 23			IP 23			IP 23			
Класс изоляции		H			H			H			
Подключение горелки		Euro central			Euro central			Euro central			
Мощность охлаждения	W	1500			1500			1500			
Емкость бака	l	12			12			12			
Расход	l/min	5			5			5			
Максимальное давление на выходе	bar	3.5			3.5			3.5			
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-2 / IEC 60 974-10 / CE / S			IEC 60 974-1 / IEC 60 974-2 / IEC 60 974-10 / CE / S			IEC 60 974-1 / IEC 60 974-2 / IEC 60 974-10 / CE / S			



## МАСТЕР НА ВСЕ РУКИ

Три метода сварки всегда под рукой



MMA



Импульсная  
сварка MIG/MAG



Сварка MIG/MAG  
стандартная



Сварка TIG  
Контактное зажигание дуги



■ Picomig 180 Puls

## ■ Особенности

### 3-В-1 - 3 ПОЛНОЦЕННЫХ МЕТОДА СВАРКИ НА ПРОФЕССИОНАЛЬНОМ УРОВНЕ

- Сварка MIG/MAG, сварка TIG (с контактным зажиганием), ручная сварка штучными электродами
- Транспортировка без проблем
- Инновационная инверторная технология используется для обеспечения компактности конструкции и небольшого веса

### НА 100% ПОДХОДИТ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НА СТРОИТЕЛЬНОЙ ПЛОЩАДКЕ - ОПТИМИЗИРОВАН ДЛЯ ЖЕСТКИХ МОНТАЖНЫХ УСЛОВИЙ

- Современный корпус:
  - малый вес для легкой транспортировки и использования
  - эргономичная конструкция без углов и кромок
  - функциональность, устойчивость и безопасность даже при падениях и толчках
- Последовательное переключение полюсов - оптимально подходит для сварки с использованием самозащитной порошковой проволоки

- 4-роликовый подающий механизм
- Ролики типоразмера 37 мм для надежной подачи проволоки
- Окно обзора для контроля наличия проволоки
- Удобство сервисного и технического обслуживания: замена роликов без инструментов, подключение горелки через центральный евроразъем
- Защита от перенапряжения - Случайное подключение к сети питания с напряжением 400 В не ведет к повреждению аппарата

## ■ Область применения

- Сварка MIG/MAG
- Сплошная проволока: сталь 0,8–1,2 мм, CrNi 0,8 и 1,0 мм, Alu 0,8–1,2 мм, порошковая проволока — 0,9 и 1,1 мм
- Сварка TIG углеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, никелевых сплавов, медных и специальных сплавов
- Ручная сварка штучными электродами с рутиловым и основным покрытием: углеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, никелевые и медные сплавы



Picomig 180 - максимальное удобство в работе благодаря быстрой смене полярности

## ■ Простое и комфортное управление

### PICOMIG Puls

Прямой доступ ко всем важнейшим сварочным параметрам - возможны индивидуальные настройки.

#### MIG/MAG

Широкий выбор сварочных заданий (30 JOBS) в зависимости от материала, диаметра проволоки, типа газа и толщины листа.

- Управление Synergic
- 2- и 4-тактный режим
- Точечный и интервальный режимы
- Проверка газа бестоковая
- Бестоковая заправка проволоки

Плавная регулировка:

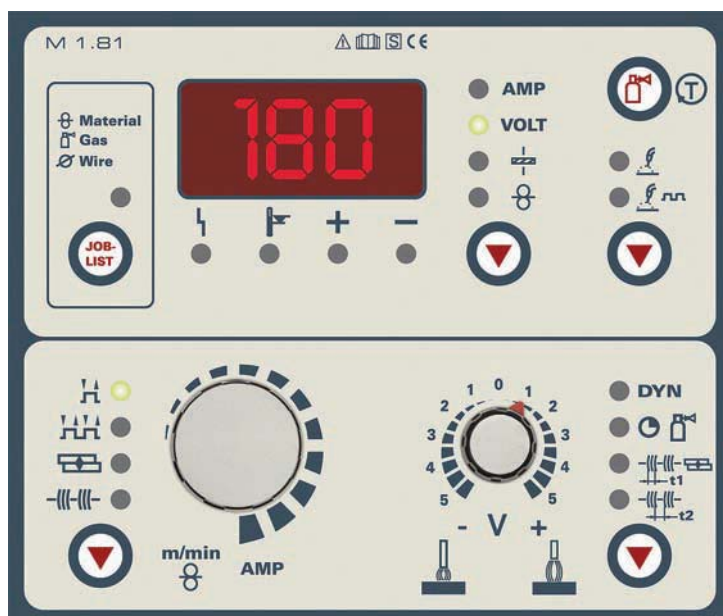
- Скорость подачи проволоки
- Коррекция длины электрической дуги
- Динамика
- Время предварительной и завершающей подачи газа
- Коррекция дожига проволоки

#### TIG с плавной регулировкой

- Сварочный ток
- Время предварительной и завершающей подачи газа
- Стартовый ток и конечный ток заварки кратера (в процентах), время нарастания и спада тока

#### Ручная сварка штучными электродами с плавной регулировкой

- Сварочный ток
- Время и ток горячего старта
- Функция Antistick



## ■ Технические характеристики

		Picomig 180 Puls		
		MIG/MAG	TIG	MMA
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 180	5 - 180	5 - 150
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	40	40	40
	25 %	180	-	-
	30 %	-	180	-
	35 %	-	-	150
	40 %	-	-	-
	60 %	120	140	110
	100 %	100	120	100
Частота тока в сети	Hz	50 / 60		
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	1 x 16		
Сетевое напряжение (допуски)		1 x 230 V (-40 % - +15 %)		
Максимальная потребляемая мощность	kVA	6.4	4.4	5.5
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	7.5		
Количество роликов в подающем механизме		4		
Скорость подачи проволоки	m/min	0.5 - 15		
Габариты аппарата (Д x Ш x В)	mm	685 x 280 x 360		
Габариты механизма подачи (Д x Ш x В)	mm	-		
Вес аппарата	kg	19		
Вес механизма подачи	kg	-		
Класс защиты		IP 23		
Класс изоляции		H		
Подключение горелки		Euro central		
Мощность охлаждения	W	-		
Емкость бака	l	-		
Расход	l/min	-		
Максимальное давление на выходе	bar	-		
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-5 / IEC 60 974-10 / CE / S		





## МАКСИМАЛЬНАЯ ГИБКОСТЬ

Компактный импульсный источник тока для работы в любом месте



MMA



Импульсная сварка MIG/MAG



Сварка MIG/MAG стандартная



Сварка EWM-forceArc



Сварка TIG Контактное зажигание дуги



Сварка EWM-rootArc



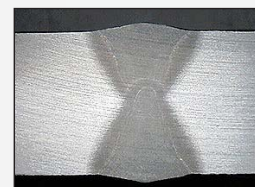
Phoenix 335 Puls

## Особенности

- Максимальная производительность и экономичность благодаря сварке без брызг для всех материалов
- Идеальные характеристики зажигания и сварки со 100% воспроизводимыми результатами - высочайшее качество, благодаря цифровым инверторным технологиям
- EWM-forceArc® - сокращение длительности производственных операций и повышение качества благодаря увеличенной мощности дуги - сокращение производственных расходов до 50%
- EWM-rootArc® - технология EWM для сварки корневых швов
- Максимальная универсальность благодаря модульной концепции аппарата, ориентированной на будущее. Дальнейшее расширение возможностей в зависимости от потребностей без дополнительных инструментов и персонала
- Оптимально запрограммированные JOBs (сварочные задания) и управление Synergic - чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на работе
- Высокая мобильность для монтажных работ: переносное исполнение PHOENIX 335
- Подходит для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам

## Область применения

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



ForceArc - мощная форсированная дуга, глубокое проплавление и высокое качество сварных швов

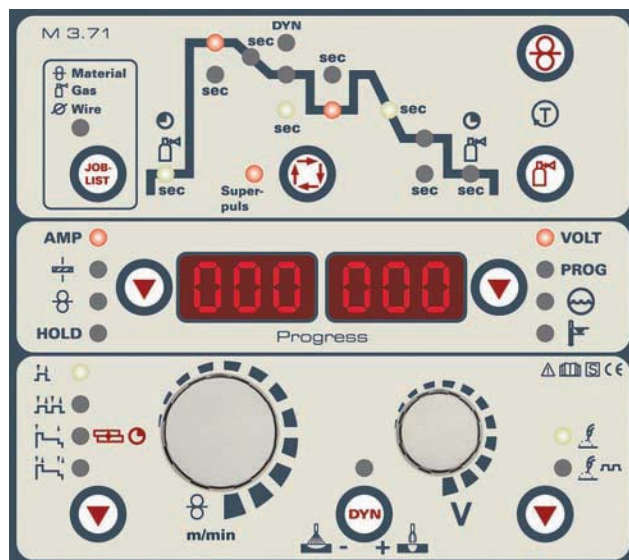


■ Простое и комфортное управление

**PROGRESS**

Простота эксплуатации

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



■ Технические характеристики

		Phoenix 335 Puls		
		MIG/MAG	TIG	MMA
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 330	5 - 330	5 - 330
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	40	40	40
	A	-	-	-
25 %	A	-	-	-
30 %	A	-	-	-
35 %	A	330	330	330
40 %	A	-	-	-
60 %	A	250	250	250
100 %	A	210	210	210
Частота тока в сети	Hz	50 / 60		
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 16		
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)		
Максимальная потребляемая мощность	kVA	12.7	9.7	13.8
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	18.7		
Количество роликов в подающем механизме		4		
Скорость подачи проволоки	m/min	0.5 - 24		
Габариты аппарата (Д x Ш x В)	mm	643 x 298 x 475		
Габариты механизма подачи (Д x Ш x В)	mm	-		
Вес аппарата	kg	33		
Вес механизма подачи	kg	-		
Класс защиты		IP 23		
Класс изоляции		H		
Подключение горелки		Euro central		
Мощность охлаждения	W	900		
Емкость бака	l	4		
Расход	l/min	5		
Максимальное давление на выходе	bar	3.5		
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-5 / IEC 60 974-10 / CE / S		



## МАКСИМАЛЬНАЯ УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ И ВЫСОЧАЙШАЯ НАДЕЖНОСТЬ

*Всегда самое правильное  
решение для конкретного  
применения*



MMA



Сварка EWM - Highspeed  
(только для PHOENIX 551  
и DRIVE 4 в исполнении  
HIGHSPEED)



Сварка  
MIG/MAG  
стандартная



Импульсная  
сварка MIG/MAG



Сварка TIG  
Контактное  
зажигание  
дуги



Сварка EWM-  
forceArc, rootArc



■ Phoenix 551 Puls



■ Phoenix 551 Puls Highspeed

## ■ Особенности

■ Оптимальны для широкого круга задач. Воспроизводимые результаты сварки и малое образование брызг благодаря полностью цифровой импульсной технологии сварочных аппаратов

■ EWM-forceArc® - сокращение длительности производственных операций и повышение качества благодаря применению дуги увеличенной мощности - сокращение производственных расходов до 50%

■ EWM-rootArc® - технология EWM для сварки корневых швов

■ Интуитивно понятное управление, доступное для каждого - возможность выбора среди разных концепций управления

■ Запрограммированные JOBs (сварочные задания) и управление Synergic - чтобы Вы могли полностью сосредоточиться на работе

■ Эргономичные ручки для удобства работы, практичный держатель для пакета шлангов, защита от ударов и столкновений

■ Мощная система охлаждения горелки с центробежным насосом, радиатор большой площади с увеличенным баком (12 литров)

■ Продуманная конструкция корпуса с улучшенными воздуховодами для увеличения продолжительности включения и вентиляторным управлением для снижения количества загрязнений в аппарате

■ Максимальная мобильность: легкость перемещения благодаря большим колесам, проходит через стандартные двери, легкость погрузки и разгрузки благодаря одинаковой ширине колеи колес, пригоден для погрузки краном или штабелеукладчиком

■ PROGRESS/EXPERT: подходит для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам

■ PHOENIX 551 PULS EXPERT forceArc HIGHSPEED: экономичная сварка MAG благодаря значительно увеличенной мощности расплавления и скорости, а также высочайшее качество сварочного шва за счет сварки без образования брызг с глубоким и широким проваром

■ Исполнение в версии Multi-voltage (опция) - оптимально для стран со специфическим сетевым напряжением (3x230 В / 3x400 В / 3x480 В)

## ■ Область применения

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

■ Сплошные и порошковые проволоки (0,8-2,4 мм), покрытые электроды: рутиловые, основные

■ Производственные и ремонтные работы: химическая и пищевая промышленность, машиностроение и производство промышленных установок, автомобилестроение, вагоностроение, судостроение, производство резервуаров и контейнеров, возведение стальных конструкций, прибрежных сооружений и т. д.



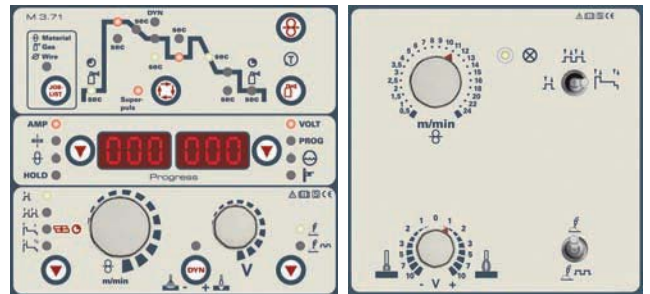
Технология Super Puls при MIG/MAG сварке: обеспечивает внешний вид TIG соединения (чешуйчатый шов)



■ Простое и комфортное управление

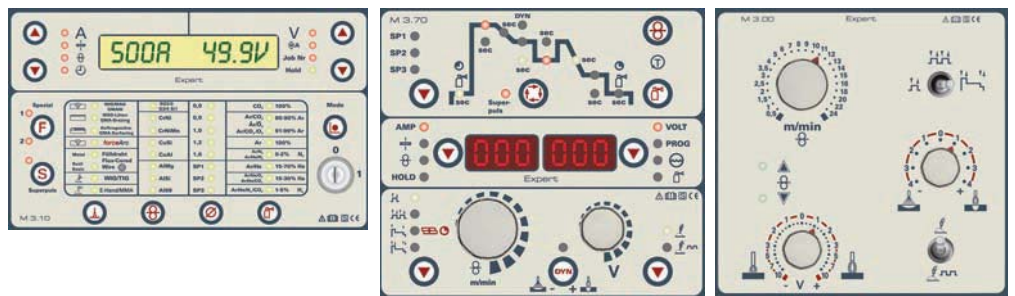
**PROGRESS, CONCEPT**

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



**EXPERT**

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



■ Технические характеристики

		Phoenix 351 Puls			Phoenix 451 Puls			Phoenix 551 Puls			Phoenix 551 Puls Highspeed		
		MIG/MAG	TIG	MMA	MIG/MAG	MMA	TIG	MIG/MAG	TIG	MMA	MIG/MAG	TIG	MMA
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 350	5 - 350	5 - 350	5 - 450	5 - 450	5 - 450	5 - 550	5 - 550	5 - 550	5 - 550	5 - 550	5 - 550
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25   40	25   40	25   40	25   40	25   40	25   40	25   40	25   40	25   40	25   40	25   40	25   40
	60 %	-	-	-	-	-	-	550	550	550	550	550	550
	A	350   350	350   350	350   350	450   420	450   420	450   420	450   420	450   420	450   420	450   420	450   420	450   420
Частота тока в сети	Hz	50 / 60			50 / 60			50 / 60			50 / 60		
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 25			3 x 35			3 x 35			3 x 35		
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)			3 x 400 V (-25 % - +20 %)			3 x 400 V (-25 % - +20 %)			3 x 400 V (-25 % - +20 %)		
Максимальная потребляемая мощность	kVA	13.9	10.6	15	20.7	21.6	15.9	28	22.2	29.2	28	22.2	29.2
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	20.3			29.1			39.4			39.4		
Количество роликов в подающем механизме		4			4			4			4		
Скорость подачи проволоки	m/min	0.5 - 24			0.5 - 24			0.5 - 24			0.5 - 30		
Габариты аппарата (Д x Ш x В)	mm	1100 x 455 x 1000			1100 x 455 x 1000			1100 x 455 x 1000			1100 x 455 x 1000		
Габариты механизма подачи (Д x Ш x В)	mm	690 x 300 x 410			690 x 300 x 410			690 x 300 x 410			680 x 460 x 265		
Вес аппарата	kg	125			125			125			125		
Вес механизма подачи	kg	12			12			12			24.5		
Класс защиты		IP 23			IP 23			IP 23			IP 23		
Класс изоляции		H			H			H			H		
Подключение горелки		Euro central			Euro central			Euro central			Euro central		
Мощность охлаждения	W	1500			1500			1500			1500		
Емкость бака	l	12			12			12			12		
Расход	l/min	5			5			5			5		
Максимальное давление на выходе	bar	3.5			3.5			3.5			3.5		
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-2 / IEC 60 974-10 / CE / S			IEC 60 974-1 / IEC 60 974-2 / IEC 60 974-10 / CE / S			IEC 60 974-1 / IEC 60 974-2 / IEC 60 974-10 / CE / S			IEC 60 974-1 / IEC 60 974-2 / IEC 60 974-10 / CE / S		



## ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО СВАРКИ И ПАЙКИ

при осуществлении  
кузовного ремонта



Сварка MIG/MAG  
импульсная



Пайка MIG



Сварка MIG/MAG  
стандартная



Phoenix 301 Car Expert

## Особенности

### Простая и бездефектная сварка за минимальное время

#### ■ Простая настройка параметров:

- Метод сварки/вид материала
- Диаметр проволоки
- Толщина листа
- Вид сварного шва/программа

Произведите настройку и приступайте к работе!

■ Заранее установленные, запрограммированные параметры сварки с учетом специфики производителя, больше не потребуются изнурительный поиск по таблицам. Регулировка, вызов и настройка параметров с горелки непосредственно на рабочем месте

■ Управление сварочным аппаратом оптимально подходит для осуществления кузовных работ

### Все необходимые методы сварки в одном приборе

■ Сварка MAG, пайка MIG и сварка MIG

■ Пайка MIG может заменить сварку MAG, обладая при этом следующими преимуществами:

- высокая устойчивость к коррозии, меньшее коробление,
- высокая прочность сварки, - меньше обработки швов после сварки

### С прицелом на перспективу

■ Возможность актуализации ПО, например, с учетом новых требований производителей и программ в случае

- новых видов сварочных работ,
- новых материалов,
- новых типов автомобилей

■ Контроль качества с помощью программы EWM Q-DOC 9000

## Область применения

■ Сварка MAG - для кузовного металла от 0,8 до 5,0 мм

■ Пайка MIG - для кузовного металла от 0,8 до 3,0 мм

■ Сварка MIG - для алюминия от 1,0 до 5,0 мм

■ Сварка и пайка при реставрации раритетных моделей, ремонт после ДТП легковых и грузовых автомобилей



Набор EWM-Quick Fix - приспособление для устранения вмятин

## ■ Простое и комфортное управление

### PHOENIX

#### Простота эксплуатации -

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



#### Сварочная горелка MIG CAR CONTROL

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



## ■ Технические характеристики

		Phoenix 301 Car Expert					
		MIG/MAG		TIG		MMA	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 300		5 - 300		5 - 300	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	25	40	25	40
	60 %	-	300	-	300	-	300
	80 %	300	-	300	-	300	-
	100 %	270	250	270	250	270	250
Частота тока в сети	Hz	50 / 60					
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 16					
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)					
Максимальная потребляемая мощность	kVA	11		8.3		12.1	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	16.4					
Количество роликов в подающем механизме		4					
Скорость подачи проволоки	m/min	0.5 - 24					
Габариты аппарата (Д x Ш x В)	mm	930 x 460 x 730					
Габариты механизма подачи (Д x Ш x В)	mm	-					
Вес аппарата	kg	69.5					
Вес механизма подачи	kg	-					
Класс защиты		IP 23					
Класс изоляции		H					
Подключение горелки		Euro central					
Мощность охлаждения	W	-					
Емкость бака	l	-					
Расход	l/min	-					
Максимальное давление на выходе	bar	-					
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-5 / IEC 60 974-10 / CE / S					





**EWM - coldArc® + forceArc®  
+ PipeSolution®  
В ОДНОМ АППАРАТЕ**

*Непревзойденное сочетание  
качества и экономичности.  
Воплощение мечты  
сварщика*



Сварка  
MIG/MAG  
импульсная



MMA



Сварка  
MIG/MAG  
стандартная



Сварка EWM-  
coldArc



Сварка TIG  
Контактное  
зажигание  
дуги



Сварка EWM-  
forceArc  
PipeSolution



alpha Q 330



alpha Q 551

## ■ Особенности

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

- Заварка корня шва методом EWM-coldArc®: полный контроль перехода капель металла, минимизация дефектов сварки и отсутствие капель на сваренных поверхностях.
- Заполнение разделки методом EWM-forceArc®: оптимальный провар
- PipeSolution® - идеальное решение для сварки трубопроводов во всех пространственных положениях

**Безупречный сварной шов и высокая экономичность EWM-coldArc®**

- Малое коробление благодаря меньшему нагреву
- Отсутствие повреждения цинкового покрытия при пайке оцинкованных листов
- Процесс с низким брызгообразованием благодаря переходу к материалу, практически не требующему подвода энергии, с цифровым управлением

- Использование традиционных типов горелок без дорогостоящих компонентов подачи проволоки

### ALPHA Q

- Отличные характеристики зажигания и сварки со 100% воспроизводимыми результатами с обеспечением высочайшего качества
- Возможность сварки во всех пространственных положениях
- Максимальная универсальность в исполнении с 2-мя механизмами подачи проволоки
- Решение сварочных задач в минимальные сроки
- Один сварочный аппарат - 7 процессов, идеальное оснащение для всех применений

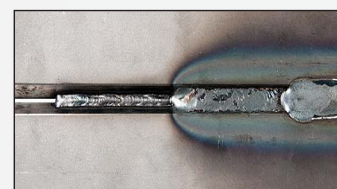
## ■ Область применения

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

- Строительство трубопроводов: из углеродистой либо низколегированной стали, нержавеющей стали и никелированных труб
- Нефтяные платформы

**EWM-coldArc®**

- Сварка тонких листов толщиной от 0,3 мм
- Пайка и сварка оцинкованных листов
- Пайка при меньшем нагреве с использованием цинковой проволоки нового типа
- Сварка магниевых сплавов



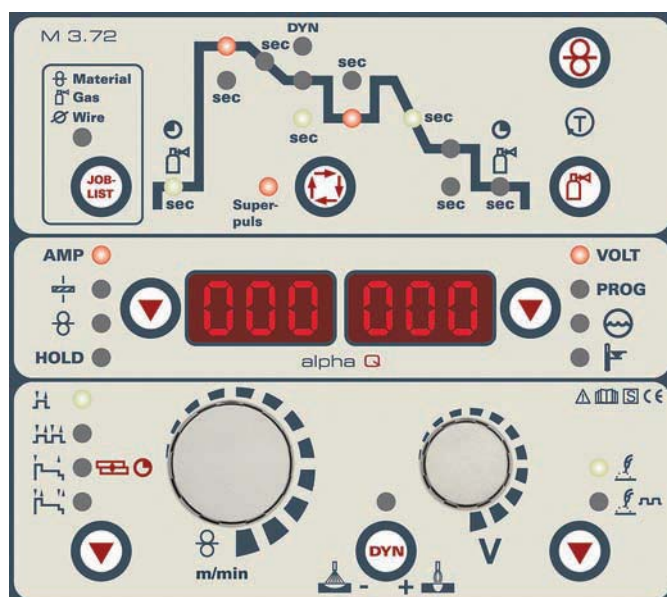
Применение технологий coldArc + ForceArc + Impuls



## ■ Простое и комфортное управление

### alpha Q

- 172 оптимально запрограммированных заданий на сварку (JOBS) с выбором на устройстве подачи проволоки либо на сварочном аппарате – прямой доступ ко всем параметрам на устройстве подачи проволоки
- 16 программ сварки в пределах одного сварочного задания
- Синергетическое управление с интуитивно понятным интерфейсом



## ■ Технические характеристики

	alpha Q 330			alpha Q 351			alpha Q 551		
	MIG/MAG	TIG	MMA	MIG/MAG	TIG	MMA	MIG/MAG	TIG	MMA
Диапазон регулирования сварочного тока	A 5 - 330			A 5 - 350			A 5 - 550		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C 40			°C 25   40			°C 25   40		
40 %	A 330			A -			A 550		
60 %	A 270			A -			A 520		
100 %	A 210			A 350			A 450		
Частота тока в сети	Hz 50 / 60			Hz 50 / 60			Hz 50 / 60		
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A 3 x 16			A 3 x 25			A 3 x 35		
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)			3 x 400 V (-25 % - +20 %)			3 x 400 V (-25 % - +20 %)		
Максимальная потребляемая мощность	kVA 12.7   9.7   13.8			kVA 13.9   10.6   15			kVA 28.8   22.2   29.2		
Рекомендуемая мощность генератора	kVA 18.7			kVA 20.3			kVA 39.4		
Количество роликов в подающем механизме	4			4			4		
Скорость подачи проволоки	m/min 0.5 - 24			m/min 0.5 - 24			m/min 0.5 - 24		
Габариты аппарата (Д x Ш x В)	mm 685 x 335 x 750			mm 1100 x 455 x 1000			mm 1100 x 455 x 1000		
Габариты механизма подачи (Д x Ш x В)	mm -			mm 690 x 300 x 410			mm 690 x 300 x 410		
Вес аппарата	kg 62.5			kg 125			kg 125		
Вес механизма подачи	kg -			kg 12			kg 12		
Класс защиты	IP 23			IP 23			IP 23		
Класс изоляции	H			H			H		
Подключение горелки	Euro central			Euro central			Euro central		
Мощность охлаждения	kW -			kW 1500			kW 1500		
Емкость бака	l -			l 12			l 12		
Расход	l/min -			l/min 5			l/min 5		
Максимальное давление на выходе	bar -			bar 3.5			bar 3.5		
Стандарты	IEC 60 974-1 / IEC 60 974-5 / IEC 60 974-10 / CE / S			IEC 60 974-1 / IEC 60 974-2 / IEC 60 974-10 / CE / S			IEC 60 974-1 / IEC 60 974-2 / IEC 60 974-10 / CE / S		



## ОТВЕЧАЯ ВЫСОЧАЙШИМ ТРЕБОВАНИЯМ

*При сварки сверхтонких  
ответственных деталей*



Плазменная пайка  
Плазменная сварка



■ microplasma 120

### ■ Особенности

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

### ■ Область применения

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



Штекерные контакты лампы накаливания для электротехнической промышленности

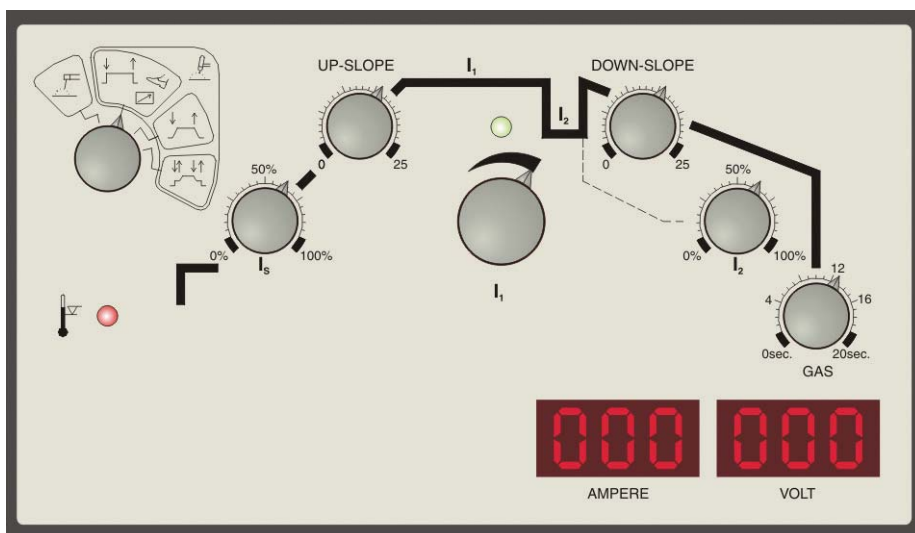




■ Простое и комфортное управление

**МИКРОПЛАЗМА**

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



**Примеры применения**



Угловой шов на мембранах



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



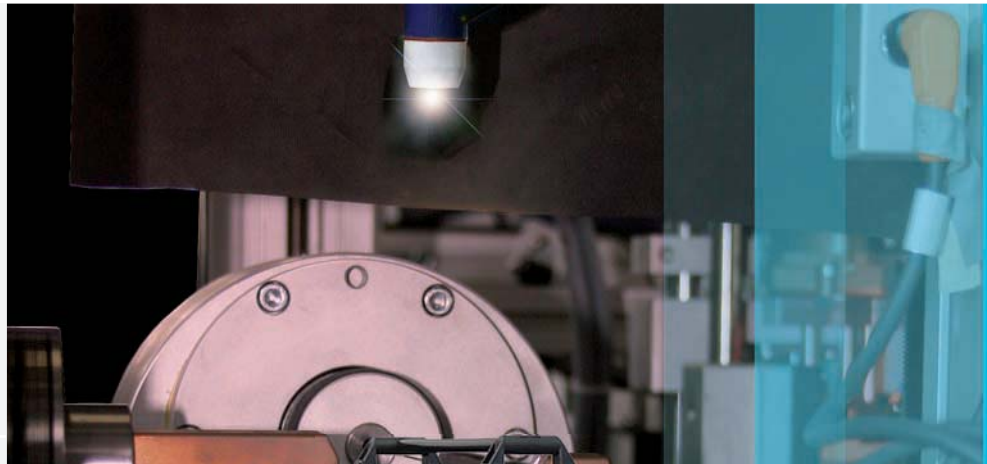
Внутренний и наружный кольцевой шов на фитингах для отопительных систем

■ Технические характеристики

		microplasma 20	microplasma 50	microplasma 120
		Plasma	Plasma	Plasma
Сетевое напряжение	V	230	230	230
Диапазон регулирования сварочного тока	A	0.1 - 20	0.1 - 50	0.5 - 120
Pilot arc current	A	1 - 10	1 - 10	1 - 10
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	40	40	40
	35 %	A	-	120
	40 %	A	-	-
	45 %	A	-	-
	60 %	A	-	-
	65 %	A	-	-
	100 %	A	20	70
Частота тока в сети	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	1 x 16	1 x 16	1 x 16
Сетевое напряжение (допуски)		1 x 230 V (-40 % - +15 %)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)
Максимальная потребляемая мощность	kVA	0.85	1.6	4.1
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	-	-	-
Габариты (Д x Ш x В)	mm	520 x 550 x 480	520 x 550 x 480	520 x 550 x 480
Вес	kg	50	50	50
Класс защиты		IP 23	IP 23	IP 23
Класс изоляции		H	H	H
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S	IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S	IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S



## МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ PLASMA АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ И ПАЙКИ



Плазменная пайка  
Плазменная сварка



MMA



Сварка EWM - activArc



Сварка TIG



Tetrix 300 Plasma

### ■ Особенности

- Мощные аппараты плазменной сварки для получения высочайшего качества сварных швов и достижения высокой эффективности производства
- Точная плазменная дуга для целенаправленного и концентрированного подвода тепла, высокая скорость сварки, малая зона термического влияния, низкие потери материала и глубокое проплавление
- Максимальная универсальность благодаря модульной концепции аппарата, ориентированной на будущее: функция Plug & Weld, удобство в обслуживании и ремонте, а также расширение возможностей в зависимости от потребностей без дополнительных инструментов и персонала
- Подходит для роботизированного, промышленного и механизированного применения, а также документирования благодаря опциональным интерфейсам
- Стабильные результаты благодаря отдельному инвертору для пилотной дуги (внутренняя регулировка 1-10A)
- Оптимальная защита плазменной сварочной горелки за счет встроенного реле расхода для охлаждающей жидкости
- Разнообразные принадлежности: охлаждающие модули, дистанционные регуляторы, ручные и машинные горелки, модули дозирования газа

### ■ Область применения

- Плазменная сварка постоянным током на прямой полярности: углеродистой, низко- и высоколегированной стали, никеля, меди, золота, титана, циркония и их сплавов, специальных сплавов
- Области применения: ремонтные и производственные работы в авиационной и космической промышленности, криогенная промышленность, химическая и пищевая промышленность, машиностроение и производство промышленных установок, автомобильная промышленность, вагоно- и судостроение, производство форм, контейнеров, емкостей, аппаратов, трубопроводов и т.д.



Горелки Retox позволяют выдавать все программы, режимы и регулировки на горелке



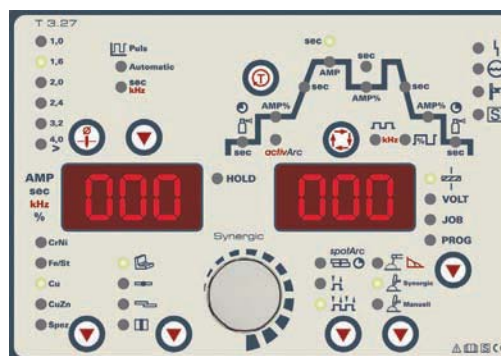
■ Простое и комфортное управление

**CLASSIC DC - привычная настройка**



Отображение и прямой доступ всех сварочных параметров

**SYNERGIC DC - максимальный комфорт**



Однокнопочное управление с помощью 256 заранее запрограммированных сварочных заданий (JOBS) и прямой доступ ко всем сварочным параметрам

**COMFORT DC - проверенный комфорт**



Управление одним потенциометром всеми параметрами сварки

8 JOBS (сварочных заданий) для часто повторяющихся сварочных работ

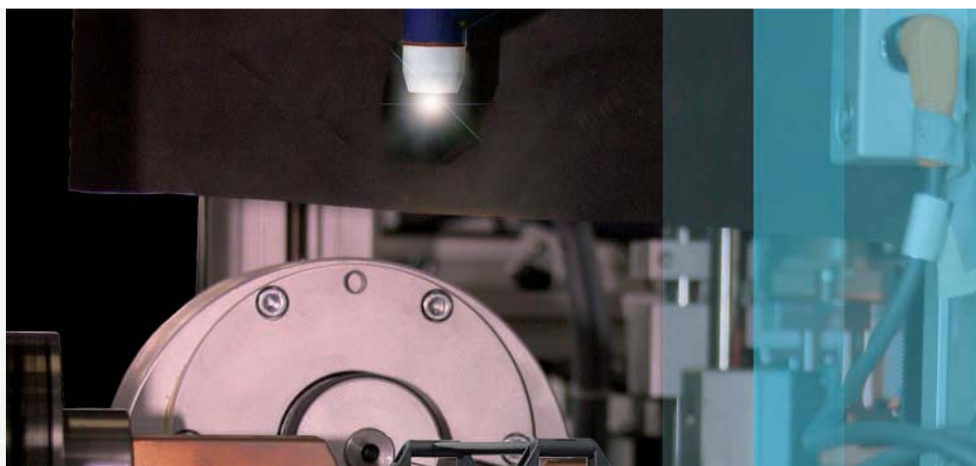
■ Технические характеристики

		Tetrix 300 Plasma	Tetrix 400 Plasma	
		Plasma	Plasma	
Сетевое напряжение	V	400	400	
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 300	5 - 400	
Ток пилотной дуги	A	5 - 25	5 - 25	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	40	25	40
	35 %	A	-	-
	40 %	A	-	400
	45 %	A	-	-
	60 %	A	-	380
	65 %	A	-	380
	A	300	330	320
Частота тока в сети	Hz	50 / 60	50 / 60	
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 35	3 x 35	
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)	
Максимальная потребляемая мощность	kVA	14	20.7	
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	18.9	28	
Габариты (Д x Ш x В)	mm	660 x 335 x 850	660 x 335 x 850	
Вес	kg	83	83	
Класс защиты		IP 23	IP 23	
Класс изоляции		H	H	
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S	IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S	





## МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ PLASMA АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ И ПАЙКИ



Плазменная пайка  
Плазменная сварка



MMA



Сварка EWM  
- activArc



Сварка TIG



Tetrix 350 AC/DC Plasma

### ■ Особенности

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

### ■ Область применения

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



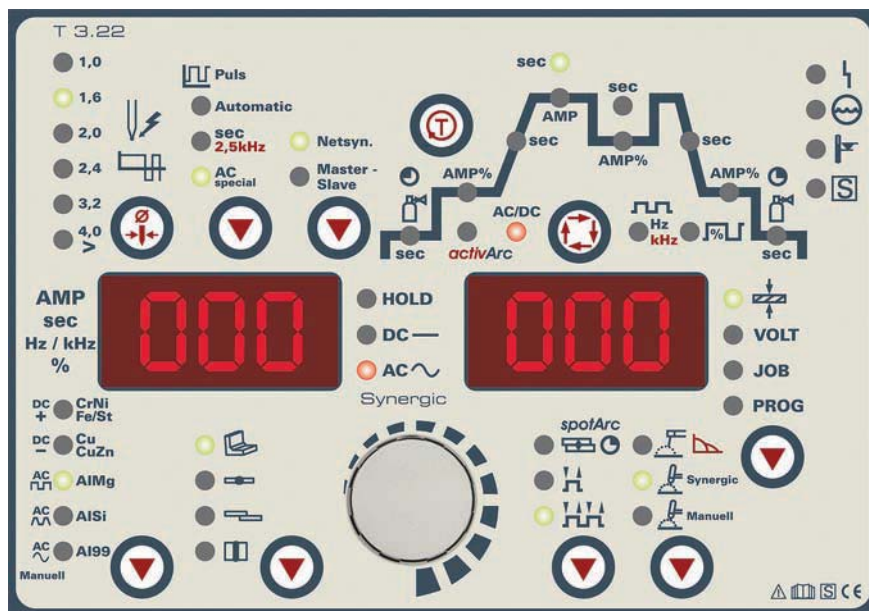
Широкий выбор аксессуаров - модули охлаждения, пульта управления, горелки, расходомеры



## Простое и комфортное управление

### SYNERGIC - максимальный комфорт

Однокнопочное управление с помощью 256 заранее запрограммированных сварочных заданий (JOBS) и прямой доступ ко всеми сварочными параметрами



## Технические характеристики

		Tetrix 350 AC/DC Plasma		
		Plasma		
Сетевое напряжение	V	400		
Диапазон регулирования сварочного тока	A	5 - 350		
Ток пилотной дуги	A	5 - 25		
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	°C	25	40	
	35 %	A	-	
	40 %	A	350	
	45 %	A	-	
	60 %	A	350	325
	65 %	A	-	-
	100 %	A	260	260
Частота тока в сети	Hz	50 / 60		
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	A	3 x 25		
Сетевое напряжение (допуски)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)		
Максимальная потребляемая мощность	kVA	15		
Рекомендуемая мощность генератора	kVA	20.5		
Габариты (Д x Ш x В)	mm	660 x 335 x 745		
Вес	kg	87		
Класс защиты		IP 23		
Класс изоляции		F		
Стандарты		IEC 60 974-1 / IEC 60 974-3 / IEC 60 974-10 / CE / S		



## УСТРОЙСТВО ХОЛОДНОЙ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ ДЛЯ СВАРКИ TIG С УПРАВЛЕНИЕМ SYNERGIC

Одним потенциометром - одновременная настройка сварочного тока и скорости подачи проволоки



Сварка TIG



Пайка TIG



Tetrix DRIVE 4 L

### Особенности

- Простота работы благодаря однокнопочному управлению Synergic с оптимально заданными значениями сварочного тока и автоматически устанавливаемой скоростью подачи проволоки
- Удобное управление благодаря горелке RETOX TIG: задание рабочей точки, ВКЛ/ВЫКЛ сварочного тока и подачи проволоки, дисплей данных сварки
- Качественная сварка TIG с большим удобством управления и высокой скоростью сварки
- Альтернатива сварке MIG/MAG- лучшее качество шва и абсолютно без брызг при сопоставимой скорости сварки
- Применяется на аппаратах TETRIX 301, 351, 451, 551, 351AC/DC, 451AC/DC, 551AC/DC с жидкостным охлаждением. С управлением Synergic, в исполнении под холодную проволоку (KD)
- Удобная горелка TIG, т.к. положение подачи проволоки поворачивается на 270°, таким образом сварка возможна без всяких проблем в любом положении.
- Большое облегчение работы для сварщика, теперь он может целиком и полностью сосредоточиться на наблюдении и контроле сварочной ванны

### Область применения

- Углеродистые, низко- и высоколегированные стали и алюминиевые сплавы
- Изготовление резервуаров, котлов, транспортное машиностроение, металлоконструкции, строительство фасадов, автомобилестроение, строительство систем отопления и вентиляции, прокладка трубопроводов
- TIG-пайка, наплавка

### Технические характеристики

	Tetrix DRIVE 4 L
Скорость подачи проволоки	0 - 10 м/мин
Блок для подачи проволоки	4-роликовый
Габариты (Д x Ш x В), мм	800 x 350 x 560
Масса. прибл.	17,5 кг



## ЭКОНОМИЧНОЕ РЕШЕНИЕ - КОЭФФИЦИЕНТ НАПЛАВКИ СОПОСТАВИМ С MIG/MAG

Два аппарата TIG работают в одном комплексе



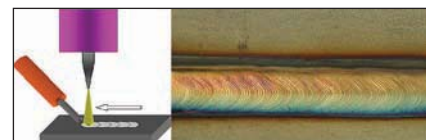
Сварка TIG



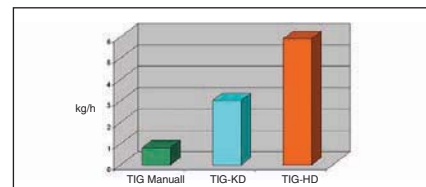
Сварка EWM - activArc



Tetrax 551



**Пример применения:**  
Сварка нержавеющей стали больших толщин



**Экономическая целесообразность:**  
Значительное увеличение производительности по сравнению с TIG-сваркой

### Особенности

- TIG сварка с горячей подачей проволоки - дальнейшее развитие TIG сварки с "холодным" подающим
- Присадочный материал предварительно нагревается отдельным источником питания
- Увеличение скорости сварки до 100%
- Увеличение коэффициента наплавки до 60%
- Снижение вероятности образования дефектов
- Простота применения благодаря синергетическому управлению
- Узкая зона тепловложения, снижение деформации
- Отсутствие брызг
- Универсальность применения как "холодной", так и "горячей" подачи присадочного материала

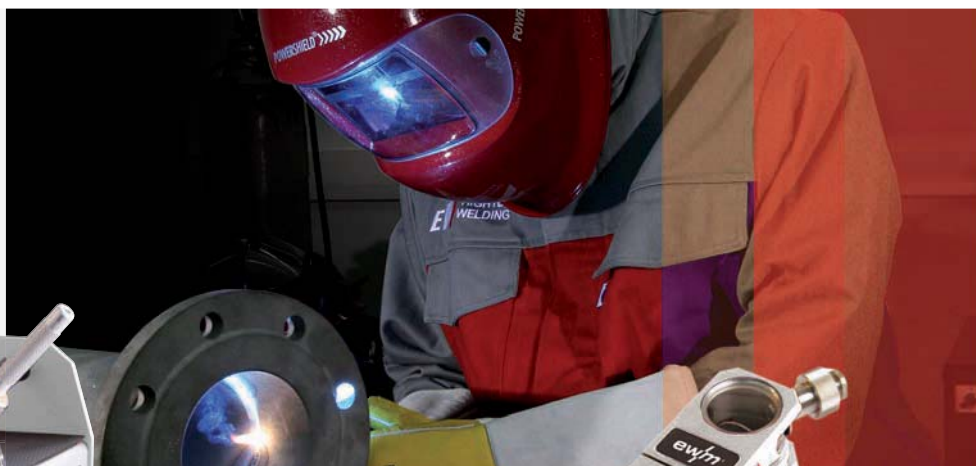
### Область применения

- Сварка TIG, сварка TIG с "холодной" подачей, сварка TIG с "горячей" подачей
- Сварка легированных и высоколегированных сталей
- Высококачественная и высокопроизводительная сварка в химической, пищевой, авиационной промышленности. Подходит для ручной, механизированной и роботизированной сварки



## ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Новые аппараты для заточки  
вольфрамовых электродов  
от компании EWM



■ TGM 40230 PORTA



■ TGM 40230 HANDY

### ■ Особенности

- Повышенная стойкость вольфрамовых электродов и улучшенная концентрация, стабильность и суженность дуги, достигающиеся благодаря высокоточному шлифованию
- Воспроизводимое качество заточки с абсолютно отцентрированным концом электрода
- Возможность применения для ручной и механизированной сварки TIG и плазмой
- Увеличение срока службы электродов благодаря малой глубине заточки
- Плавно регулируемый угол заточки 0–90°
- Возможность заточки электродов длиной от 8 мм
- Диаметр обрабатываемых электродов 0,8–4,0 (4,8) мм
- Одноэлементный электрододержатель с быстрозаменяемым защитным цанговым зажимом для соответствующего диаметра вольфрамовых электродов
- Возможно простое удаление прилипающего металла шва, благодаря большому отверстию.
- Надежное улавливание вольфрамовой пыли
- Нет необходимости в дорогостоящем применении специального пылесоса
- Более высокая защита глаз благодаря полной изоляции процесса заточки. (Выбрасываемая с высокой скоростью пыль может стать причиной повреждений роговицы глаза)
- Малая масса и компактные конструктивные размеры благодаря использованию алюминиевых деталей

#### TGM 40230 PORTA

- Транспортируемый
- Опорная стойка из высококачественной нержавеющей стали
- Устойчивая цельноалюминиевая конструкция
- Высокая стойкость алмазного диска при влажной заточки
- Улавливание вольфрамовой пыли, защита от проникновения наружу
- Единственный аппарат на рынке, который соответствует строгим требованиям директив 89/391/ЕЕС и 98/24/ЕЕС в отношении охраны труда

#### TGM 40230 HANDY

- Высокая универсальность - мобильное использование прямо на месте сварки
- Регулируемая скорость, позволяющая сохранить алмазный диск
- Благодаря высокоточной механике, существует возможность трехразового использования алмазного диска
- Повышенное давление в корпусе надежно направляет пыль непосредственно в мелкопылевой фильтр.



Тип		Рисунок	Управление									Описание Габариты/вес
			M1.02	M2.40	AlphaQ	Concept	Progress	Expert M3.70	Expert M3.00	Synergic	Basic	
DRIVE 4	Alpha Q				●							Прочный и закрытый. Для использования в сложных промышленных условиях
	Phoenix					●	●	●	●			Габариты Д x Ш x В [мм] - 680 x 460 x 265 Масса, пригл. - 24 кг
	Taurus									●	●	
	Saturn		●	●								
	Wega		●	●								
DRIVE 4L / 41L	Alpha Q				●							Компактное устройство для простой транспортировки
	Phoenix					●	●	●	●			Габариты Д x Ш x В [мм] - 690 x 300 x 410 Масса, пригл. - 18 кг
	Taurus									●	●	
	Saturn		●	●								
	Wega		●	●								
DRIVE 200C	Alpha Q				●							Закрытый, легкий, диаметр катушки 200 мм, оптимально подходит для работы в труднодоступных и ограниченных местах
	Phoenix					●	●	●				Габариты Д x Ш x В [мм] - 580 x 290 x 360 Масса, пригл. - 12,5 кг
	Taurus									●	●	
DRIVE 300C	Alpha Q				●							Закрытый, легкий и прочный, с диаметром катушки с проволокой 300 мм
	Phoenix					●	●	●				Габариты Д x Ш x В [мм] - 740 x 290 x 480 Масса, пригл. - 13,5 кг
	Taurus									●	●	
DRIVE 4D	Alpha Q				●							Два устройства подачи проволоки в одном корпусе обеспечивают снижение продолжительности времени настройки. Выполнение двух сварочных заданий с использованием только одного источника тока для попеременной сварки. Габариты Д x Ш x В [мм] - 680 x 530 x 460 Масса, пригл. - 48,0 кг
	Phoenix						●					





Описание / Тип	Рисунок	Сфера применения	Функции	Справочные параметры (плавная регулировка)	Принадлежности	Технические характеристики							
<p><b>Преимущества:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- металлический корпус</li> <li>- безопасно расположенные элементы управления</li> <li>- Держатель</li> <li>- Магнит-держатель</li> <li>- 19-контактная розетка и штекер</li> </ul>		PICO 230, 300 TRITON, PICOTIG 180; 220 TETRIX, TETRIX PLASMA	Переключение TIG/MMA. Импульсный режим/Точечный режим	Включение/выключение сварочного тока Сварочный ток/Импульсный ток уменьшенный сварочный ток/ ток паузы Время импульса, паузы и точки Отношение частоты/баланса, время точки Баланс переменного тока Частота переменного тока	Соединительный кабель 5 м, 10 м, 20 м Удлинительный кабель 5 м, 10 м	масса [кг] Размеры ДхШхВ [мм]							
<p><b>RT1</b> Ручной дистанционный регулятор тока</p>		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1,2	180 x 100 x 70
<p><b>RTP1</b> Ручной дистанционный регулятор. Импульсный, точечный, токовый. Возможность регулирования времени импульса и паузы. Диапазон частот 0,25 - 10 Гц</p>		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1,5	260 x 147 x 75
<p><b>RTP2, RTP3</b> Ручной дистанционный регулятор. Импульсная/точечная сварка. Настройка тока, частоты и баланса. Диапазон частот от 0,25 Гц до 2,5 кГц. Дополнительно у RTP3 Точечная сварка spotArc/время сварки точки</p>		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1,5	260 x 147 x 75
<p><b>RTAC1</b> Ручной дистанционный регулятор. АС (переменный ток) Настраиваются ток, частота переменного тока, баланс переменного тока</p>		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1,5	260 x 147 x 75
<p><b>RTF1</b> Педаля дистанционного управления током с соединительным кабелем 5 м</p>		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2,8	245 x 115 x 160
<p><b>RT PWS 1</b> Ручной дистанционный регулятор тока, переключатель полярности</p>		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1,2	180 x 100 x 70



Описание / Тип	Рисунок	Сфера применения	Функции	Справочные параметры (плавная регулировка)	Принадлежности	Технические характеристики
<b>Преимущества:</b> - прочный металлический корпус - безопасно расположенные элементы управления - Держатель - Магнит- держатель		TAURUS BASIC PHOENIX CONCEPT, TAURUS SYNERG, ALPHA Q PHOENIX PROGRESS, EXPERT, ALPHA Q	Переключение стандартная сварка MIG / импульсная электродуговая сварка MIG Сварочных программ Функция «Superguils» Вкл/ Выкл Функция удержания индикатора Индикатор параметров сварки Скорость подачи проволоки (рабочая точка) Коррекция длины электрической дуги Динамика / Дросселирование Стартовая, основная и конечная программа Сокращённая главная программа Время программы, спада и нарастания тока Соединительный кабель 10 м, 20 м Соединительный кабель 5 м, 10 м, 20 м			Масса [кг] Размеры ДхШхВ [мм]
<b>R10</b> Ручной дистанционный регулятор. Скорость подачи проволоки (рабочая точка), коррекция длины электрической дуги. 19-контактная розетка		•	•	•	•	1,2 180 x 100 x 70
<b>R20</b> Ручное устройство дистанционного управления. Скорость проволоки (рабочая точка), коррекция длины дуги, вызов 10 сварочных программ и отображение номера программы, 19-контактная розетка			•	•	•	1,4 260 x 147 x 75
<b>R40</b> Ручной дистанционный регулятор. Регулировка 15 программ. Сохранение и вызов, создание. Скорость подачи проволоки (рабочая точка), коррекция длины электрической дуги. 7-контактная розетка:			•	•	•	1,4 260 x 147 x 75
<b>R11</b> Ручной дистанционный регулятор. Скорость подачи проволоки (рабочая точка), коррекция длины электрической дуги. 19-контактная розетка		•		•	•	1,2 180 x 100 x 70

### ■ Планшет для программирования и управления аппаратами серий PHOENIX и TETRIS



■ RS 300

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

Размеры (Ш x В x Т): 229 x 139 x 27мм

Вес: 0,88 кг



### COOL 40 / 41 U31



**Свойства:**

- Высокая мощность охлаждения для аппаратов до 230 А

### COOL 50



**Свойства:**

- Универсальное применение для аппаратов серии PHOENIX, TAURUS

### COOL 35 U31



**Свойства:**

- Оптимизированная мощность охлаждения для аппаратов до 300 А

### COOL 71 U42 / U43



**Свойства:**

- Высокоэффективное охлаждение
- Большая скорость рециркуляции жидкости, уверенное охлаждение на большом перепаде высот с длинными пакетами шлангов (U42)

### UK 500



**Свойства:**

- Уверенное охлаждение для использования как в ручном, так и автоматизированном варианте применения

## ■ Соответствие

Охлаждающий модуль	COOL 40 / 41 U31	COOL 50	COOL 35 U31	COOL 71 U42 / U43	UK 500
TETRIX 230 DC	●				
TETRIX 270	● (COOL 41)				
TETRIX 300			●		
TETRIX 230 AC/DC	●				
TETRIX 300 AC/DC			●		
TETRIX PLASMA 300, 400 DC				● (U43)	
TETRIX PLASMA 350 AC/DC				● (U43)	
ALPHA Q 330				●	
PHOENIX 335 PULS		●			
MICROPLASMA 20, 50, 120					●
TAURUS 335		●			

## ■ Технические характеристики

Охлаждающий модуль	COOL 40 / 41 U31	COOL 50	COOL 35 U31	COOL 71 U42	COOL 71 U43
Мощность охлаждения при 1 л/мин	900 W (1л/мин)	1000 W (1л/мин)	800 W (1л/мин)	1500 W (2л/мин)	1200 W (1л/мин)
Макс. расход	5 л/мин	5 л/мин	5 л/мин	20 л/мин	5 л/мин
Макс. давление на выходе	3,5 bar	3,5 bar	3,5 bar	4,5 bar	3,5 bar
Ёмкость бака	4 л	4 л	4,75 л	7 л	7 л
Размеры, ДхШхВ [мм]	600x210x341	610x298x330	650x270x225	685x370x255	685x370x255
Масса [кг]	14 / 18.4	16	15	25	25




**TROLLY 35-2**

**TROLLY 38-2E**

**TROLLY 75 B1**

**TROLLY 55-2**


### ■ Соответствие

Транспортные тележки	TROLLY 35-2	TROLLY 38-2E	TROLLY 75 B1	TROLLY 55-2
Источник тока	●	●	●	●
Модуль	1	1	1	1
Газовый баллон	1	1	1	1

Сварочные аппараты	TROLLY 35-2	TROLLY 38-2E	TROLLY 75 B1	TROLLY 55-2
TETRIX 230 DC, 230 AC/DC	●	●		
TETRIX 270	●	●		
TETRIX 300	●	●		
TETRIX 300 AC/DC	●	●		
ALPHA Q 330			●	
PHOENIX 335 PULS				●

### ■ Технические характеристики

Транспортные тележки	TROLLY 35-2	TROLLY 38-2E	TROLLY 75 B1	TROLLY 55-2
Размеры, ДхШхВ [мм]	600x580x1200	818x533x1233	980x505x990	973x505x1077
Масса [кг]	26,5	35	34	36



## НОВАЯ СВАРОЧНАЯ МАСКА EWM POWERSHIELD II

С более широким  
диапазоном обзора (+33%),  
более легким корпусом  
(-15%) и новым дизайном



**POWERSHIELD® >>>>>**

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

### ■ Особенности

- Прекрасная защита за счет следующих характеристик:
  - Соблюдение строжайших международных требований в области сварочного оборудования
  - Автоматическая корректировка уровня защиты (POWERSHIELD II 9-13)
  - Несколько индикаторов, предотвращающих ослепление
  - Специальный фильтр и постоянный уровень защиты DIN4 для непрерывной защиты от ультрафиолетового и инфракрасного излучения
  - Прочное внешнее стекло с эластичным уплотнением, предотвращающее проникновение внутрь газа, дыма и пыли
- Гибкость применения за счет индивидуальной настройки уровня защиты.
  - POWERSHIELD II 5-13; два диапазона 4/5-9 и 4/9-13
  - POWERSHIELD II 9-13, один диапазон 4/9-13

- Надежная подача энергии благодаря долговечным солнечным батареям и сменным литиевым элементам питания
- Плавная настройка чувствительности, регулировка задержки открывания, сенсорная заслонка для увеличения угла чувствительности сенсоров (важно при сварке над головой).
- Удобство во время работы, оптимальная настройка с помощью наголовника.
- Продуманная концепция управления: фильтр можно настраивать не снимая маски, с помощью расположенных снаружи регуляторов в зависимости от вида сварки и личных предпочтений.

### ■ Область применения

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



■ Удобное управление всеми параметрами, расположенное снаружи

**POWERSHIELD II 5-13**

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



**POWERSHIELD II 9-13**

- Диапазон уровней защиты: 9 - 13
- Плавная настройка уровня защиты
- Фиксация кнопки
- Двухуровневая задержка просветления
- Плавная настройка чувствительности



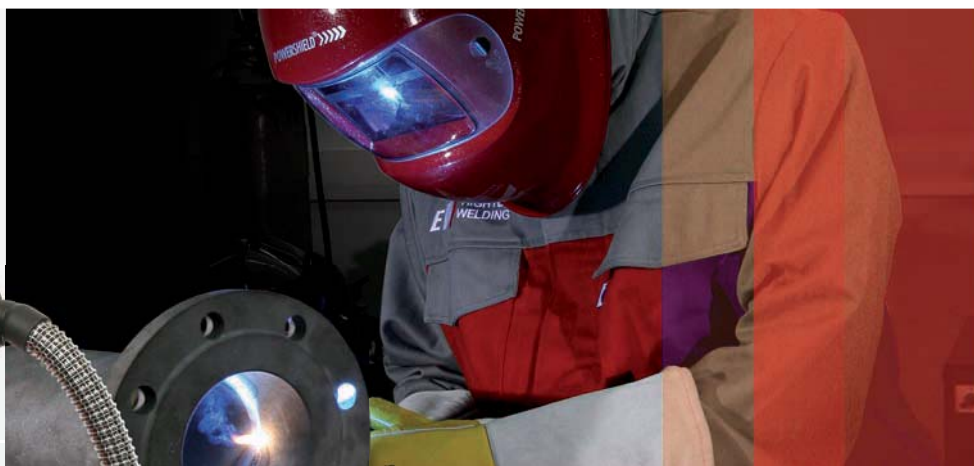
■ Технические характеристики

	<b>POWERSHIELD II 5-13</b>	<b>POWERSHIELD II 9-13</b>
Тип кассеты	2 диапазона уровней защиты	Уровень защиты DIN 4/9-13
	DIN 4/5-9, DIN 4/9-13	плавная настройка вручную
	плавная настройка вручную в диапазонах DIN 5-9 и DIN 9-13	
Светопроницаемость	Не активирована: уровень защиты DIN 4	Не активирована: уровень защиты DIN 4
	Активирована: уровень защиты DIN 5-9 и DIN 9-13	Активирована: уровень защиты DIN 9-13
Время переключения, светлый/темный	0,2 мс при комнатной температуре	0,2 мс при комнатной температуре
Задержка открывания, темный/светлый	Положение «Slow» (медленно) 0,3-0,6 с	Положение «Slow» (медленно) 0,3-0,6 с
	Положение «Fast» (быстро) 0,1-0,35 с	Положение «Fast» (быстро) 0,1-0,35 с
Защита от УФ/ИК-излучения	Максимальная защита в любом положении фильтра	Максимальная защита в любом положении фильтра
Питание	Солнечные батареи и 2 литиевых элемента питания 3 В	Солнечные батареи и 2 литиевых элемента питания 3 В
Размеры кассеты	90 x 110 x 7 мм	90 x 110 x 7 мм
Поле зрения	50 x 100 мм	50 x 100 мм
Рабочая температура	от -10°C до +70°C	от -10°C до +70°C
Вес в комплекте	490 г	490 г
Не предназначены для лазерной сварки		
Стандарты	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> <p>4/5-9/9-13 OS 1/1/1/2 EN379</p> <p>ANSI ANSI Z87 AS / NZS 1338.1 - I</p> </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> <p>4/9-13 M OS 1/1/1/2 EN379</p> <p>ANSI ANSI Z87 AS / NZS 1338.1 - I</p> </div>



## ЧИСТАЯ РАБОТА

Новые устройства EWM для  
очистки сварочных швов



**POWERCLEANER<sup>®</sup> >>>> PRO**



**POWERCLEANER<sup>®</sup> >>>> ECO**

### ■ Особенности

■ EWM-POWERCLEANER: Универсальные устройства для очистки сварочных швов  
- оптимальное решение для очистки швов, маркировки и полировки хромоникелевых (CrNi) материалов

■ Малая масса и компактные конструктивные размеры благодаря инновационной инверторной технике

■ Отсутствие подрезов при случайном контакте электрода с изделием благодаря функции Antistick

■ Мощность очистки регулируется рабочим напряжением, благодаря чему достигается более быстрая и качественная очистка по сравнению с аппаратами, регулируемые ток.

■ POWERCLEANER PRO: Встроенная вытяжка на держателе обеспечивает всасывание паров непосредственно в месте их возникновения и их вывод с обратной стороны аппарата. Благодаря этому ПДК (предельно допустимая концентрация) паров значительно ниже предписанных законом предельных значений.

■ POWERCLEANER PRO: Встроенный насос для электролита с 1,8 литровым баком существенно повышает эффективность очистных и полировочных работ.

■ POWERCLEANER ECO: Оптимальное решение для монтажных и строительных работ – полностью готовая к работе система в практичном чемоданчике

■ Высококачественный расходный материал: Высокотехнологичные расходные материалы (чистящие войлоки и крышки) отличаются высокой стойкостью, превышающей стойкость традиционных материалов почти в 5 раз.

■ Не загрязняет окружающую среду: Очистные электролиты POWERCLEANER EWM нетоксичны! Для удаления электролита по окончании процесса очистки достаточно влажной салфетки. Нет необходимости в проведении дорогой утилизации промывочного раствора; нет опасности загрязнения грунтовых вод.

### ■ Область применения

■ Однотонная высокоэффективная очистка и пассивация хромоникелевых сварочных швов TIG.

■ Удаление цвета побежалости и поверхностной коррозии.

■ Материалы, пригодные для полирования до зеркального блеска, такие как, например, W 1.4430

■ Сохраняющиеся долгое время маркировки высококачественной стали с логотипом фирмы или с чертежной информацией.



■ Удобное управление всеми параметрами, расположенное снаружи

## POWERCLEANER

### Очистка

Предлагается ассортимент очистных электролитов EWM для выполнения различных заданий.

#### EWM AB60:

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

#### EWM AB20 и ABN:

Щадящая очистка для сварочных швов без слоя окалины, сваренных в соответствующей газовой среде. Отлично сохраняется однородность цвета.

Электролит EWM ABN не подлежит обязательной маркировке.



### Маркировка

При помощи дополнительного набора для маркировки, а также специальной трафаретной фольги возможно нанесение на детали из высококачественной стали логотипа фирмы с высокой детализацией. Возможно также нанесения темно-серых или неброских бесцветных маркировок методом электрической эрозии материалов.

С помощью принтера для ярлыков, указанного в списке принадлежностей, можно изготавливать маркировочные ленты шириной до 24 мм, которые, к примеру, позволяют производить непрерывную маркировку изделий сварочными номерами или номерами чертежей.



### Полировка

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



■ Технические характеристики

	POWERCLEANER PRO	POWERCLEANER ECO
Сетевое напряжение	1 x 230/240 В	1 x 230/240 В
Сетевой предохранитель	10 А	10 А
Частота тока в сети	50/60 Гц	50/60 Гц
Класс защиты	IP 23	IP 23
Диапазон регулирования	10 В - 30 В	10 В - 30 В
Мощность всасывания	150 м³/ч	-
Высота подачи	1.600 mm	-
Температура окружающей среды	от 0 °C до +40 °C	от 0 °C до +40 °C
Емкость бака	1,8 л	-
Масса (аппарата/с упаковкой)	16,5 кг / 20,5 кг	5,3 кг / 9 кг
Габариты Д/Ш/В (аппарата/с упаковкой)	200 x 300 x 570 мм / 320 x 400 x 600 мм	260 x 140 x 255 мм / 480 x 180 x 380 мм