

КАТАЛОГ АОТАИ ЕЛЕКТРИК

- СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ/2021

Каталог

Оборудование для сварки,
резки и автоматизации

2021



Aotai Electric Co.,LTD

Headquarter: 282 Bole Ave High-tech Development Zone,
Jinan, Shandong 250101, P.R.China
Tel: +86-531-81921036 Fax: +86-531-88876665
Email: sales@aotaiwelding.com
www.aotaiwelding.com



Для доступа выполнить сканирование
www.aotaiwelding.com
Производитель оставляет за собой право изменять технические
характеристики оборудования без предварительного уведомления

AOTAI

Концепция

Компания АОТАI заботится о развитии, компетентности, духовности и благополучии своих сотрудников и обеспечивает рост, эффективность, конкурентоспособность и долговременный успех своих клиентов.

Миссия

Стать поставщиком наиболее современного оборудования для сварки и резки высочайшего качества.

Основные ценности

- Благодарность сотрудникам
- Инвестирование в научные исследования и внедрение новшеств
- Системные решения, ориентированные на клиента
- Долгосрочные отношения с клиентами

ВВЕДЕНИЕ

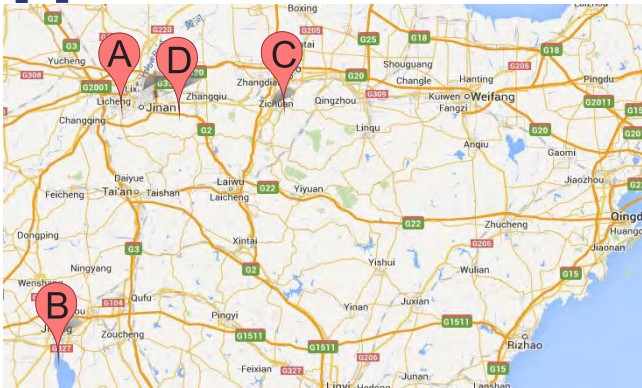
Компания Aotai Electric Co.,LTD является ведущим производителем оборудования для сварки и резки в Китае. Она предлагает около 100 моделей сварочных аппаратов 13 серий. В линейку сварочных аппаратов входят инвертора: для ручной дуговой сварки (MMA), для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG), для полуавтоматической дуговой сварки в среде защитных газов (MIG), для дуговой сварки под флюсом (SAW), для воздушно-плазменной резки, блоки жидкостного охлаждения, а также широкий диапазон дополнительного оборудования и принадлежностей. Следуя бескомпромиссным стандартам качества, компания Aotai прилагает все усилия для того, чтобы обеспечить своих клиентов простой в установке и техническом обслуживании продукцией, способной гибко адаптироваться к любой производственной задаче и обладающей широкими функциональными возможностями.

Компания Aotai была основана в 1993 году несколькими профессорами Шаньдунского Университета и их аспирантами. В 2002 году компания Aotai была названа одной из лучших компаний согласно премии «National Hi-Tech Companies». В компании Aotai работает команда опытных инженеров-разработчиков, которые увлечены своим делом. Большинство из них имеют ученую степень и обладают богатым опытом. Именно эти люди составляют интеллектуальную основу компании. Это составляет основу технических знаний, благодаря которым компания Aotai является национальным лидером. Для удовлетворения растущих потребностей рынка компания Aotai построила 2601,29 квадратных метров производственных площадей в 1999 году и 157 935,17 квадратных метров в 2005. В 2006 году компания Aotai также построила 4645,15 квадратных метров офисных помещений для размещения растущего отдела НИОКР. В 2013 году был построен третий завод площадью 92 903,04 квадратных метров. Такое расширение значительно увеличило производственные мощности до более 200 000 единиц оборудования в год.

Достигнув успеха на внутреннем рынке, в 2006 году компания Aotai выходит на мировой рынок. После открытия нового Международного департамента было экспортировано более 50 тысяч единиц оборудования в более чем 128 стран и регионов. Для предоставления оперативной технической поддержки на месте эксплуатации и быстрой доставки международным дистрибьюторам компания Aotai планирует открыть сервисные центры и складские помещения по всему миру. В 2015 году были открыты представительства в Индии (Aotai India) и России (Aotai Russia). Компания Aotai продолжает наращивание международных продаж и готова предоставить всем заинтересованным сторонам по всему миру информацию о своей продукции и приглашает их к сотрудничеству.



ОФИС И ПРОИЗВОДСТВО



А-Штабквартира: 2006 г., Цзинань (4645,15 кв метров)



В-Завод I: 1999 г., Цзинин (2601,29 кв метра)



С-Завод II: 2005 г., Цзычуань (157 935,17 кв метра)



Д-Завод III: 2013 г., Цзинань (92 903,04 кв метра)

ИСТОРИЯ КОМПАНИИ

1993

- Основание компании Aotai несколькими профессорами Шандунского Университета и их аспирантами.
- Производство компанией Aotai сварочных инверторов MMA/TIG.
- Компания Aotai становится крупным поставщиком сварочных аппаратов в провинции Шаньдун.



1997

- Технология мягкого переключения инвертора PWM была успешно разработана и применена при производстве полуавтоматов для дуговой сварки в среде защитных газов серии MIG/MAG-400.

2002

- Компания Aotai была названа одной из лучших компаний согласно премии «National Hi-Tech Companies» (эта награда присуждается высокотехнологичным предприятиям, которые показывают лучшие результаты в разработке и исследованиях).



2004

- Компании Aotai была присуждена серебряная медаль Национальной премии в области научно-технического прогресса.

2007

- Компания Aotai продолжает наращивание международных продаж; в головном офисе, расположенном в городе Цзинань провинции Шаньдун, открывается новый Отдел международных продаж.
- Внутренняя сеть охватывает более 30 провинций; открыты международные центры продаж более чем в 32 странах.
- Производственные мощности достигли уровня более 50000 единиц в год.

2009

- Открытие Отдела роботизированной сварки в лаборатории, расположенной в районе Цзычуань.
- Сварочное оборудование компании Aotai широко используется при изготовлении изделий ведущих фирм.
- Компания Aotai названа правительством «Шаньдунской современной научно-исследовательской лабораторией технологии сварки».

1996

- Сварочные инверторы компании Aotai получают награду «Национальная инновационная продукция».
- Расширение рынка с провинции Шаньдун до других регионов; сфера промышленного применения продукции Aotai охватывает строительство силовых установок, нефтяную, нефтехимическую и металлургическую промышленность и т. д.



1999

- Строительство 2601,29 квадратных метров производственных площадей в городском округе Цзинин, провинции Шаньдун.

2006

- Объем продаж инверторных сварочных аппаратов остается самым высоким на внутреннем рынке.
- Компания Aotai выходит на мировой рынок. Экспортировано более 5000 единиц.
- Строительство 4645,15 квадратных метров офисных помещений для размещения растущего отдела НИОКР.

2005

- Строительство нового завода площадью 157935,17 квадратных метров в районе Цзычуань провинции Шаньдун.
- Инверторные сварочные аппараты компании Aotai становятся наиболее продаваемыми сварочными аппаратами в Китае.



2013

- Открытие нового завода в городе Цзинань, что привело к значительному увеличению производственных мощностей, свыше 200000 единиц в год.



2011

- Открытие Отдела инверторных преобразователей солнечной энергии; таким образом, компания Aotai официально вступает в гелиоиндустрию после трех лет научно-исследовательских работ.
- Сеть дистрибьюторов расширяется и охватывает более 65 стран.

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА



СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Помимо высококачественного оборудования компания Aotai предлагает своим клиентам профессиональное сервисное обслуживание. В сервисное обслуживание входит следующее:

- 1. Техническая поддержка на весь срок службы оборудования. Мы гарантируем, что ответим на Ваш запрос, сделанный по телефону, почте или факсу в течение 24 часов.
- 2. В комплектацию каждой модели оборудования входит подробное руководство по эксплуатации и руководство по техническому обслуживанию. В данных руководствах содержатся инструкции с многочисленными изображениями, что может оказаться весьма полезным для диагностики и устранения неисправностей, а также при замене запасных частей. Разработка всей документации и маркировка запасных частей выполнены таким образом, что задача пользователя становится очень простой.
- 3. Компания Aotai обеспечивает всестороннюю подготовку своих зарубежных дистрибьюторов и клиентов. Подготовка проводится два раза в год.
- 4. Компания Aotai обеспечивает доставку запасных частей по почте своим зарубежным клиентам на весь срок службы оборудования.



ISO14001 ISO9001:2008

Aotai Electric Co., LTD.

3.5 Test for Fan (M) and Capacitor (C6)

Multimeter Operating Mode	Meter Probe (Red)	Meter Probe (Black)	Correct Value	Remark
Resistance	Fan Cable (Red)	Fan Cable (Blue)	200-2K Ω	Switch off Fuse and
	Fan Cable (Blue)	Fan Cable (Yellow)		

Aotai Electric Co., LTD.

3.6 a. Test for IGBT (M1) (Digital Multimeter) I

Multimeter Operating Mode	Meter Probe (Red)	Meter Probe (Black)	Correct Value	Remark
Resistance	IGBT-Terminal 4	IGBT-Terminal 5	Over Limit	Remove control cable and release static electricity first. Do not touch control cable terminal 4, 5, 6, 7 when taking the measurement.

Являясь ведущим производителем сварочного оборудования, компания Aotai пристально следит за качеством, обеспечивая его на каждом этапе производственного процесса. Наш контроль качества включает в себя:

1. Полный комплекс мер контроля на всех этапах производства;
2. Мониторинг производственных процессов для контроля их эффективности;
3. Ведение надлежащего учета;
4. Проверка готовой продукции на наличие дефектов и при необходимости их устранение;
5. Регулярные проверки отдельных процессов и самой системы контроля качества;
6. Постоянное совершенствование и улучшение.

Качественная продукция и строгие стандарты помогают компании Aotai снижать затраты, обучать сотрудников и создавать лучшее оборудование, которое оправдывает ожидания клиента. Наша работа по проверке качества включает в себя следующие этапы:

1. Контроль входящих поставок

Мы очень тщательно выбираем поставщиков и постоянно сотрудничаем только с теми поставщиками, которые предоставляют качественные детали. Прежде чем принять детали от наших поставщиков, мы подвергаем эти детали специальным тестам, чтобы удостовериться, что детали отвечают необходимым требованиям надежности и долговечности.

2. Отслеживание производственных процессов

Наряду с проверкой сырьевого материала специальный комитет по контролю качества разрабатывает подробную документацию относительно каждого процесса. Эти документы используются для обучения как новых, так и действующих сотрудников, чтобы убедиться, что каждый сотрудник знаком с технологическим процессом до того, как он приступит к фактическому выполнению задачи на заводе. Это значительно снижает операционные ошибки, которые являются основными причинами низкой производительности и высокого количества брака. Кроме того, сотрудники имеют возможность ознакомиться с каждым этапом их конкретных задач, даже если производственное оборудование в настоящий момент не запущено.

Комитет по контролю качества проверяет документацию на производственный процесс ежегодно. Во время проверки выявляются достоинства и недостатки всех операций, что дает возможность провести улучшения для повышения эффективности и качества каждой операции. В конце каждого ключевого этапа производства опытные контролеры следуют специализированным процедурам проверки для планирования, контроля, а также документирования всех необходимых тестов

3. Контроль качества готовой продукции

В компании Aotai существует надежная, гибкая и эффективная методика контроля качества готовой продукции. Проверка готовой продукции устанавливает, имеет ли данная продукция все соответствующие компоненты и отвечает ли заявленным характеристикам. Это один из самых важных этапов контроля качества в компании. Эти окончательные проверки включают в себя:

- Проверку технических характеристик системы и регулировку
- Испытание при рабочей нагрузке и выполнение тестового шва с последующим документированием
- Утверждение документа уполномоченными лицами

Когда тестирование оборудования завершено, все действия, журналы проведения испытаний, а также результаты каждого испытания сохраняются в специальной системе. Журналы, содержащие результаты заключительных этапов контроля качества, являются заключительным звеном, которое гарантирует качество каждого изделия перед его упаковкой и отправкой клиенту.

4. Обратная связь с клиентом

В компании Aotai очень серьезно относятся к отзывам каждого клиента. Мы записываем все комментарии и жалобы клиентов. Эта ценная информация помогает нам выявлять любые периодически возникающие проблемы в производственном процессе и улучшать нашу продукцию.



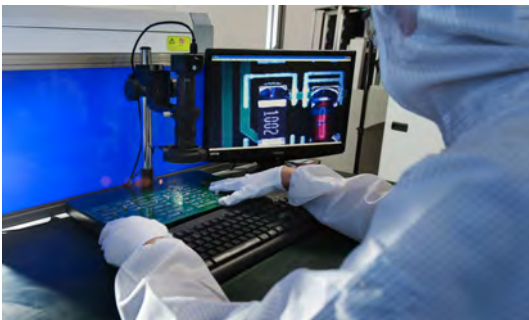
Входной контроль



Производство корпусов



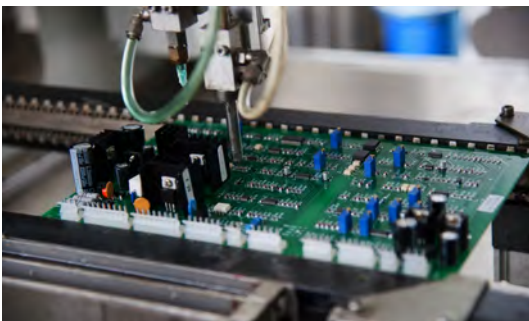
Покрасочный цех



Оптическая проверка печатной платы



Сборочная линия



Нанесение защитного покрытия



Станция моделирования работы



Испытания при полной нагрузке



Калибровка и отладка



Система учета по штрих-коду

СПЕЦИАЛЬНО РАЗРАБОТАНЫ ДЛЯ РАБОТЫ В ЖЕСТКИХ УСЛОВИЯХ

Испытание на стойкость к механическому воздействию

Испытание на стойкость к воздействию транспортной вибрации

• GB /T 2423.39

• IEC 60068-2-55

Испытание на стойкость к воздействию высокочастотной вибрации

• GB /T 2423.10

• IEC 60068-2-6

Испытание на стойкость к ударам при падении с высоты

• GB /T 2423.8

• IEC 60068-2-32

Испытание на ЭМС

Испытание на устойчивость к скачкам напряжения

• EN 60974-10

Испытание на устойчивость к излучению, создаваемому гармоническими токами

• EN 60974-10

Испытание на устойчивость к кондуктивному излучению

• EN 60974-10

Испытание на устойчивость к эмиссионному излучению

• EN 60974-10

Испытание на стойкость к воздействию внешних факторов окружающей среды

Испытание степени защиты IP

• GB/T 2423.38

• IEC 60068-2-18

Испытание на стойкость к воздействию температуры и влажности

• GB /T 2423.4

• IEC 60068-2-30

Испытание на стойкость к попаданию пыли

• GB /T 2423.37

• IEC 60068-2-68

Испытание на стойкость к воздействию низких температур

• GB /T 2423.1

• IEC 60068-2-1

Испытание солевым туманом

• GB /T 2423.18

• IEC 60068-2-52

Испытание на стойкость к воздействию высоких температур

• GB /T 2423.2

• IEC 60068-2-2

Испытание на стойкость к воздействию постоянной температуры/влажности

• GB /T 2423.3

• IEC 60068-2-78

Испытание на долговечность

Испытание на долговечность в условиях статической нагрузки

• Испытание на надежность сварочного аппарата при нагрузке.

• Номинальная максимальная выходная мощность сварочного аппарата.

• 30*24-часовая непрерывная работа.

Испытание при поджиге дуги

• Испытание на надежность сварочного аппарата при поджиге дуги.

• Номинальная максимальная выходная мощность сварочного аппарата.

• 500 000 раз бесперебойного поджига дуги.

Испытание на ПВ сварочного аппарата

• Испытание на надежность сварочного аппарата при динамической нагрузке.

• Номинальная максимальная выходная мощность сварочного аппарата.

• 24-часовая непрерывная работа.

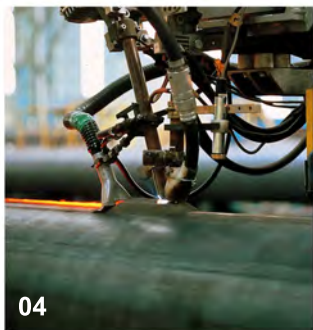
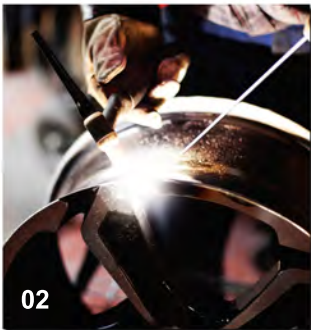
Испытание на устойчивость к высокочастотным помехам

• Испытание на устойчивость работы сварочного аппарата при возникновении помех.

• 7*24 непрерывного воздействия помех.



Список продукции



01 MMA

Краткое описание	13
Основные особенности	14
Дополнительные принадлежности	14
ARC400II /DuraARC200II	15
ARC400-3T /6T ARC500-3T /6T	16
ARC-630 /1000 /1250	17
AARC-315 /400 /500	18
ARC-315 /400 /500	19
ARC-300E /400E /500E	20
DuraARC-160 /180 /200 /250	21

02 TIG

Краткое описание	23
Основные особенности	24
Дополнительные принадлежности	26
ATIG-PAC-315III /500III	28
ATIG-PAC-315 /500 /500A /630 /630A	30
ATIG-P-315 /400 /500	31
ATIG-315 /400 /500 /1000	32
TIG-315 /400 /400II /500 /630 /1000 /1250	33
ATIG500F	34
TIG-P-160 /200	35
ATIG-PAC-160 /200	36
ATIG-P-160 /200	37

03 MIG

Краткое описание	39
Основные особенности	40
Дополнительные принадлежности	40
AMIG-PM-350 /500	44
AMIG-P-350 /350Y /500	45
AMIG500-P-S	46
AMIG350LST	47
ProMIG-350MC /350M /500M	48
AMIG-350 /500 /630	49
MIG-250 /250C /350 /500 /500A /630	50
MIG-M-350 /350C /400 /500 /630	51
AMIG-250E /350E /500E	52
AMIG200M	53

04 SAW

Краткое описание	55
Основные особенности	56
Дополнительные принадлежности	56
ASAW1000-AC /DC	57
ASAW-II-630 /1000 /1250 /1500	58
SAW-I-1000 /1250 /1500	59
TANDEM1000 /1250	60
Ленточная наплавка	61

05 PLASMA CUTTER

Краткое описание	63
Основные особенности	64
Дополнительные принадлежности	64
ACUT-60 /100 /120	65
ACUT120a	66
ACUT200	67
ACUT-100E /120E	68
CUT40i	69

06 АВТОМАТИЗАЦИЯ

Краткое описание	71
Дополнительные принадлежности	71
HCJ-2L /3M /4M /3H /4H /5H /6H /7H	73
LHE-6	74
HGK-5 /10 /20 /30 /40 /50 /60 /80 /100	76
HGZ-5 /10 /20 /30 /40 /50 /60 /80 /100	77
HB-C-3 /5 /10 /20 /30 /50 /100	79
HT-1 /3 /5 /10 /30 /50 /100	80
Портальные CNC	81
CNC	82
Система управления SH-2200H	82
Портативные CNC	83
Орбитальная сварка	84

07 РОБОТИЗАЦИЯ

Краткое описание	89
Источники питания	90
Примеры	93
Позиционеры	95
Передвижные комплексы	96
Рабочие станции	97

08 WMMS

WMMS	101
WMMS-G	103
WMMS-C	105

09 APPLICATION

Трубопроводы	107
Судостроение	117
Металлоконструкции	121

MMA



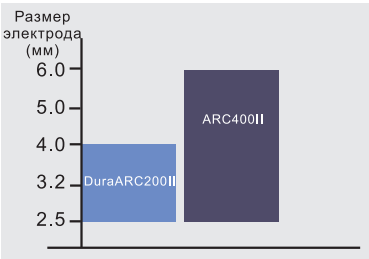
ARC400II / DuraARC200II



Аппараты серии ARC II специально разработаны для ручной дуговой сварки MMA электродом с целлюлозным покрытием (CEL). Аппараты данной серии предназначены для работы в чрезвычайно жестких производственных условиях; специальная внутренняя конструкция с оптимальной защитой от воды и пыли обеспечивает прочность аппаратов серии ARCII, давая возможность эксплуатации практически в любых условиях для достижения оптимальных результатов.

Возможности и преимущества

- Горячий старт обеспечивает гарантированный поджиг дуги
- Проводной/беспроводной дистанционный регулятор (опция)
- Возможность работы на большое расстояние (100 метров)
- Регулируемый форсаж дуги обеспечивает высокую производительность при сварке во всех положениях
- Гарантируется устойчивость дуги даже при сварке с длинным кабелем и с колебаниями сетевого напряжения
- Отличный форсаж дуги обеспечивает глубокое проплавление и гарантирует превосходное качество вертикального шва,
- Возможность работы от генератора



Сварка углеродистой стали

1~15мм /0.04~0.59"
30~300A

Сварка нержавеющей стали

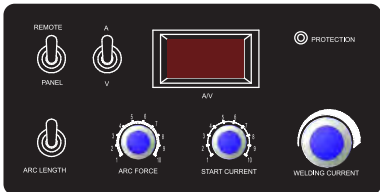
1~15мм /0.04~0.59"
30~300A

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Сварочный кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м

DuraARC200II

- 1 Источник тока
- 1 Сетевой кабель длиной 3 м
- 2 Разъема для быстрого подключения



ARC400II

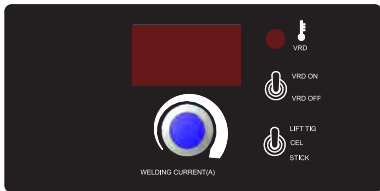
220V 440V 380V 525V

Функция Multi-voltage

См. стр. 13

Работа с дистанционным регулятором

См. стр. 14



DuraARC200II

115V 230V

Технические характеристики

	ARC400II	Dura ARC200II
Номинальное сетевое напряжение	3 фазы 380V±20%, 50 /60Hz	1 фаза 230V±15%, 50 /60Hz
Потребляемая мощность (кВА)	26.3	9.0
Номинальный ток сети (А)	40.0	39.0
Цикл работы, ПВ (40°С)	60%@400A	35%@200A
Напряжение холостого хода (В)	Около 84	Около 82 (VRD выкл) /13 (VRD вкл)
Диапазон сварочного тока (А)	20-400	10-200
КПД	89%	>80%
Cos	0.95	0.98
Класс защиты	IP23	IP23S
Класс изоляции	H	F
Размеры (мм)	576*297*557	381*155*298
Масса (кг)	43 /95	7.3 /16.1

ММА: КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

Специальное промышленное применение



ARC-400II /DuraARC200II
Для электродов с целлюлозным покрытием
Страница 15



ARC-400-3T /6T
ARC-500-3T /6T
Многопостовые
Страница 16



ARC-630 /1000 /1250
Дуговая строжка угольным электродом
Страница 17

Профессиональные модели с цифровым/аналоговым управлением



AARC-315 /400 /500
Модель с цифровым управлением
Страница 18



ARC-315 /400 /500
Модель с аналоговым управлением
Страница 19

Портативные модели (3 фазы/1 фаза)



ARC-300E /400E /500E
Портативная модель с аналоговым управлением (3 фазы)
Страница 20



DuraARC-160 /180 /200 /250
Портативная модель с аналоговым управлением (1 фаза)
Страница 21

ВЫБЕРИТЕ МОДЕЛЬ

	Модель	Стр.	TIG	Целлюлозные электроды	Ток при ПВ (А)		Входное напряжение*	PFC*	VRD
					60%	100%			
1 фаза	DuraARC160	21	✓		146	113	115V /230V	Опция	✓
	DuraARC180	21	✓		150	115	115V /230V	Опция	✓
	DuraARC200	21	✓		153	118	115V /230V	Опция	✓
	DuraARC200II	15	✓	✓	153	118	115V /230V	Опция	✓
	DuraARC250	21	✓		160	121	115V /230V	Опция	✓
	ARC300E	20	✓		300	232	380V~525V		
	ARC400E	20	✓		399	310	380V~525V		
	ARC500E	20	✓		500	387	380V~525V		
	ARC315	19	✓		315	244	380V~525V		Опция
	ARC400	19	✓		400	310	380V~525V		Опция
	ARC400II	15	✓	✓	400	310	380V~525V		Опция
	ARC400-3T	16			400	310	380V~525V		Опция
	ARC400-6T	16			400	310	380V~525V		Опция
	ARC500-3T	16			500	387	380V~525V		Опция
	ARC500-6T	16			500	387	380V~525V		Опция
	ARC500	19	✓		500	387	380V~525V		Опция
	ARC630	17	✓			630	380V~525V		Опция
3 фазы	ARC1000	17	✓			1000	380V~525V		Опция
	ARC1250	17	✓			1250	380V~525V		Опция
	AARC315	18	✓		315	244	380V~525V		✓
	AARC400	18	✓		400	310	380V~525V		✓
	AARC500	18	✓		500	387	380V~525V		✓

* О функции компенсации коэффициента мощности (PFC) необходимо проконсультироваться с поставщиком

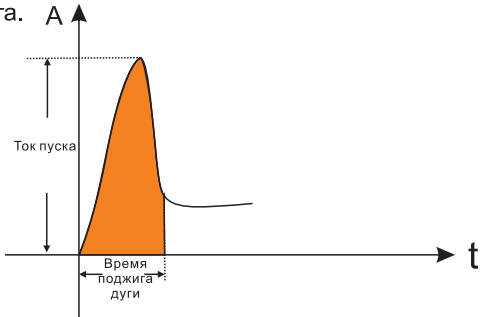
АППАРАТЫ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ ММА



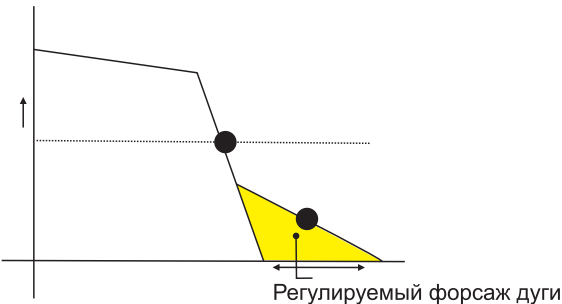
Аппараты серии ARC , представляют собой готовые решения для ручной дуговой сварки ММА; эти гибкие в эксплуатации аппараты для ручной дуговой сварки покрытым электродом предназначены для работы как в цеху, так и в полевых условиях. Благодаря современной инверторной технологии в сочетании с технологией точного контроля волны аппараты серии ARC обеспечивают низкое разбрызгивание и высокое качество сварных швов даже при работе от генератора с удалением на расстояние до 100 метров.

Основные особенности аппаратов серии ARC

- 1. Возможность работы при различных сетевых напряжениях: 1 фаза 115/230 В, 3 фазы 220-440 В, 380-525 В автоматическая подстройка напряжения. (*Следует уточнять подробную информацию о каждой модели).
- 2. Сглаживание колебаний напряжения: Гарантия превосходной работы аппаратов даже при значительных колебаниях мощности сети электропитания.
- 3. VRD: Низкое напряжение холостого хода.
- 4. Легкий поджиг дуги (горячий старт): Гарантированный поджиг дуги благодаря возможности регулировки тока поджига.



- 5. Форсаж ДУГИ: Регулируемое напряжение и регулируемый ток форсажа ДУГИ.



- 5. «Умный» вентилятор: Включение вентилятора выполняется при необходимости
- 6. Защита от колебаний напряжения



- 5. Возможность работы от генератора: возможность работы на пересеченной местности и на монтажных площадках. (*Следует уточнять подробную информацию о каждой модели).



Дополнительные принадлежности для аппаратов серии ARC

	Артикул №	Изображение	Размер (мм)	Модель/Параметры	Модель аппарата
Проводной дистанционный регулятор с магнитом	340010-00001H		150*70*26	Mini-WRC • Сварочный ток	Серия ARC Серия AARC
Проводной дистанционный регулятор с дисплеем	340010-00002H		207*97*92	WRC • Сварочный ток • Ток форсажа дуги • Время спада	
Беспроводной дистанционный регулятор с магнитом	340010-00003H		160*95*29	WLRC • Сварочный ток • Ток форсажа дуги • Время спада	
	340010-00004H		150*70*26	Mini-WLRC • Сварочный ток • Ток форсажа дуги • Время спада	

	Артикул №	Изображение	Модель/Параметры	Модель аппарата
Горелка для сварки TIG	310010-00087H		WP-17V 140 А при 35% ПВ, с газовым охлаждением Кабель длиной 5 м	Серия ARC Серия AARC Серия DuraARC
	310010-00088H		WP-26V 180 А при 35% ПВ, с газовым охлаждением Кабель длиной 5 м	
Электрододержатель	461005-00002H		EH-300 300A	
	461005-00004H		EH-500 500A	
Зажим заземления	461011-00002H		EC-300 300A	
	461011-00004H		EC-500 500A	
Строгач	310060-00006H		TBQ-500 500 А при 60% ПВ; кабель 1,5 м	ARC630 /1000 /1250 ARC400-3T /6T ARC500-3T /6T
	310060-00010H		TBQ-1000 1000 А при 60% ПВ; кабель 1,5 м	
Транспортировочная тележка и футляр для переноски	361005-00003H 361005-00004H 361005-00007H		Тележка с колесами В зависимости от размеров моделей	Серия ARC Серия AARC
	361005-00009H		TM-II 770X300X1200mm	Серия DuraARC Серия ARC-E



■ ARC400-3T /6T ARC500-3T /6T

ARC-630 /1000 /1250 ■



Аппараты серии ARC-T представляют собой многопостовые агрегаты; Один аппарат серии ARC-T объединяет в себе три или шесть аппаратов серии ARC. Три или шесть независимых выходов позволяют одновременно работать соответствующему количеству сварщиков. Выход из строя одного из сварочных выходов не приведет к отключению других сварочных выходов. Кроме того, возможно комбинированное использование трех или шести выходов для достижения максимальной мощности. По сравнению с традиционными сварочными аппаратами, применяемыми в судостроении, аппараты серии ARC-T являются более компактными, легкими, а также менее затратными. Максимальная длина сварочного кабеля составляет до 100 м

Максимальный выходной ток для аппарата ARC400-3T составляет 1200 А



=



Максимальный выходной ток для аппарата ARC400-6T составляет 2400 А



=



Стандартное оборудование (3Т)

- Источник тока
- 1 Сетевой кабель длиной 3 м
- 3 Электрододержателя
- 3 Медных разъема
- 2 Медных разъема

Стандартное оборудование (6Т)

- Источник тока
- 2 Подсоединенных сетевых кабеля длиной 3 м
- 6 Электрододержателей
- 6 Медных разъема
- 4 Медных разъема

Технические характеристики

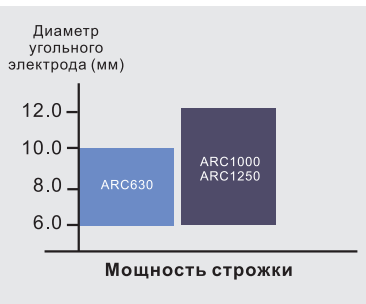
	ARC400-3T	ARC400-6T	ARC500-3T	ARC500-6T
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz			
Потребляемая мощность (кВА)	18.7*3	18.7*6	24.6*3	24.6*6
Номинальный сетевой ток (А)	28.4*3	28.4*6	37.4*3	37.4*6
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@400А*3	60%@400А*6	60%@500А*3	60%@500А*6
Напряжение холостого хода (В)	Около 68		Около 83	
Диапазон сварочного тока (А)	20-400*3	20-400*6	20-500*3	20-500*6
КПД	89%			
Cos	0.95			
Класс защиты	IP23S			
Класс изоляции	H			
Размеры (мм)	675*505*850	675*1045*1000	675*505*850	675*1045*1000
Масса (кг)	120 /265	234 /516.8	135 /298	264 /583



Аппараты серии ARC-Arc gouging представляют собой аппараты с высоким сварочным током; они обеспечивают 100% цикл ПВ при чрезвычайно высокой мощности ДУГИ, что гарантирует высокую производительность дуговой строжки. Аппараты данной серии разработаны специально для удовлетворения потребностей промышленных предприятий; они имеют прочную конструкцию и предназначены для работы в чрезвычайно жестких условиях. Максимальная длина сварочного кабеля до 100 м, возможность работы с удалением на большое расстояние.

Возможности и преимущества

- Превосходное выполнение дуговой строжки, 100% ПВ
- Защита от перегрева, скачков тока и напряжения и коротких замыканий
- Возможность работы от генератора на полной мощности со сглаживанием колебаний напряжения
- Регулируемый форсаж дуги и горячий старт
- Переключение между режимами длинного/короткого сварочного кабеля, длина сварочного кабеля до 100 м
- Предназначен для выполнения строжки углеродистой и низколегированной стали

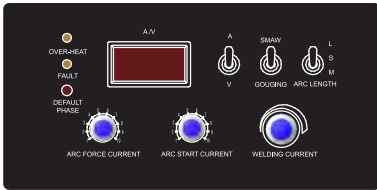


Сварка углеродистой стали

1~32mm /0.04~1.26"
30~450А

Сварка нержавеющей стали

1~27mm /0.04~1.06"
30~450А



ARC-630 /1000 /1250

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Сварочный кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м

Технические характеристики

	ARC630	ARC1000	ARC1250
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz		
Потребляемая мощность (кВА)	34.2	54.6	66.5
Номинальный сетевой ток (А)	52.0	83.0	101.0
Цикл работы, ПВ (40°C)	100%@630А	100%@1000А	100%@1250А
Напряжение холостого хода (В)	Около 96	Около 82	Около 90
Диапазон сварочного тока (А)	50-630	60-1000	60-1250
КПД	89%		
Cos	0.95		
Класс защиты	IP23S		
Класс изоляции	H		
Размеры (мм)	686*322*584	767*352*757	767*352*802
Масса (кг)	58 /128.1	95 /209.8	100 /220.9



AARC-315 /400 /500

ARC-315 /400 /500

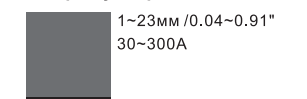


Аппараты серии AARC представляют собой модель с цифровым управлением, что позволяет выполнять регулировку таких параметров, как: ток форсажа дуги, напряжение форсажа дуги, время поджига дуги, ток поджига дуги. Регулировкой напряжения форсажа дуги можно выполнить подстройку источника электропитания для сварки с длинным или коротким кабелем. Благодаря возможности регулировки времени горячего старта достигается гарантированный поджиг дуги. Аппараты серии AARC обеспечивают очень стабильную дугу постоянного тока, благодаря чему достигается превосходное качество сварки во всех ситуациях и положениях.

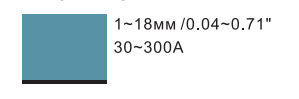
Возможности и преимущества

- Микропроцессорный контроль, точная регулировка параметров сварки
- Регулируемый форсаж дуги и горячий старт
- Легкий поджиг дуги благодаря гибкой регулировке времени поджига
- Включение «умного» вентилятора системы охлаждения выполняется при необходимости
- Переключение между режимами длинного/короткого сварочного кабеля, длину сварочного кабеля можно увеличить до 100 м
- Функция самодиагностики с отображением кода ошибки на дисплее
- Проводной/беспроводной дистанционный регулятор

Сварка углеродистой стали



Сварка нержавеющей стали

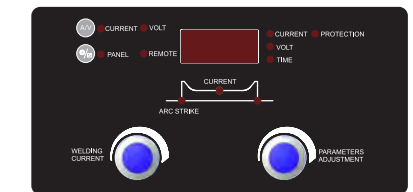


Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Сварочный кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м

Технические характеристики

	AARC315	AARC400	AARC500
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz		
Потребляемая мощность (кВА)	13.6	18.7	24.6
Номинальный сетевой ток (А)	20.7	28.4	37.4
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@315A	60%@400A	60%@500A
Напряжение холостого хода (В)	22		
Диапазон сварочного тока (А)	5-315A	5-400A	10-500A
Продолжительность горячего старта (с)	0.1-1.5		
Горячий старт (А)	0-160		
Форсаж дуги (А)	1-160	1-200	1-250
КПД	89%		
CosКласс защиты	0.95		
Класс изоляции	IP23		
Размеры (мм)	Н		
Масса (кг)	655*324*546	655*324*546	655*324*546
	43 /95	43 /95	50 /110.4



Работа с дистанционным регулятором
См. стр. 14

220V 440V 380V 525V
Функция Multi-voltage
См. стр. 13

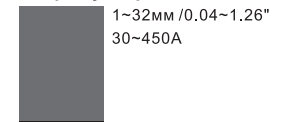


Аппараты серии ARC обеспечивают высокоустойчивую дугу постоянного тока, благодаря чему достигается превосходное качество сварки во всех ситуациях и положениях. Это новое поколение источников, разработанное специально для удовлетворения потребностей промышленных предприятий;

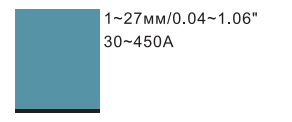
Возможности и преимущества

- Высокая производительность при работе электродами E6013, E7018
- Высокая производительности благодаря форсажу дуги и горячему старту
- Отсутствие обрыва дуги благодаря функции форсажа дуги
- Глубокое проплавление благодаря сверхтоку форсажа дуги
- Горячий старт обеспечивает гарантированный поджиг дуги
- Проводной/беспроводной дистанционный регулятор (опция)
- Регулируемый форсаж дуги обеспечивает высокую производительность при сварке во всех положениях
- Функция VRD
- Возможность работы с удалением на большое расстояние (100 метров)

Сварка углеродистой стали



Сварка нержавеющей стали



Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Сварочный кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м

Технические характеристики

	ARC315	ARC400	ARC500
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz		
Потребляемая мощность (кВА)	13.6	18.7	24.6
Номинальный сетевой ток (А)	20.7	28.4	37.4
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@315A	60%@400A	60%@500A
Напряжение холостого хода (В)	Around 72	Around 68	Around 83
Диапазон сварочного тока (А)	20-315A	20-400A	20-500A
КПД	89%		
Cos	0.95		
Класс защиты	IP23S		
Класс изоляции	Н		
Размеры (мм)	655*324*546	655*324*546	655*324*546
Масса (кг)	43 /95	43 /95	50 /110.4



ARC-315 /400 /500

Работа с дистанционным регулятором
См. стр. 14

220V 440V 380V 525V
Функция Multi-voltage
См. стр. 13



ARC-300E /400E /500E

DuraARC-160 /180 /200 /250



Аппараты серии ARC-E представляют собой портативную модель аппаратов для ручной дуговой сварки (MMA) нового поколения, предназначенных для промышленного применения; благодаря небольшой массе, компактному размеру и очень прочной конструкции аппараты серии ARC-E очень удобно перемещать. Аппараты серии ARC-E могут работать от генератора на полной мощности со сглаживанием колебаний напряжения и возможностью работы с удалением на большое расстояние (до 100 метров).

Возможности и преимущества

- Цифровой дисплей
- Небольшой размер и небольшая масса
- Возможность работы от генератора
- Защита от скачков тока и напряжения, а также от перегрева
- Высокая производительность при работе целлюлозными электродами
- Повышение производительности благодаря регулируемому форсажу дуги и горячему старту
- Регулируемый форсаж дуги обеспечивает высокую производительность при сварке во всех положениях

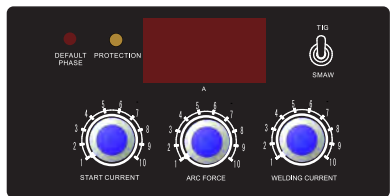
Сварка углеродистой стали	Сварка нержавеющей стали
1~32мм /0.04~1.26" 30~450A	1~27мм/0.04~1.06" 30~450A

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 2 Разъема для быстрого подключения
- 1 Сварочный кабель длиной 3 м (опция)
- 1 Кабель заземления длиной 3 м (опция)

Технические характеристики

	ARC300E	ARC400E	ARC500E
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz		
Потребляемая мощность (кВА)	12.5	18.7	23.8
Номинальный сетевой ток (А)	18.9	28.4	36.1
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@300A	60%@400A	60%@500A
Напряжение холостого хода (В)	Около67	Около67	Около 77
Диапазон сварочного тока (А)	20-300A	20-400A	20-500A
КПД	89%		
Cos	0.95		
Класс защиты	IP23S		
Класс изоляции	H		
Размеры (мм)	580*260*495	580*260*495	580*260*495
Масса (кг)	29 /64	29 /64	30 /66.2



ARC-300E /400E /500E



Функция Multi-voltage

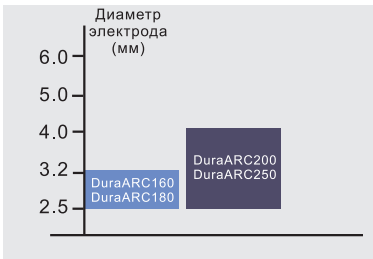
См. стр. 13



Аппараты серии DuraARC представляют собой однофазную портативную модель аппаратов для ручной дуговой сварки (MMA) нового поколения, предназначенных для промышленного и бытового применения. Благодаря небольшой массе, компактному размеру и очень прочной конструкции аппараты очень удобно переносить. Аппараты серии DuraARC способны осуществлять непрерывную сварку электродом диаметром 4мм. Аппараты серии DuraARC могут работать от генератора на полной мощности со сглаживанием колебаний напряжения.

Возможности и преимущества

- Современный дизайн обтекаемой формы, красота и высокое качество
- Сварочный ток 200 А, большая мощность, большая продолжительность включения, возможность длительной сварки электродом диаметром 4 мм
- Переключатель VRD и функция индикации, безопасная эксплуатация
- Многочисленные устройства защиты: защита от повышенного напряжения, пониженного напряжения, перегрева, отказа вентилятора, сверхтоков
- Модуль компенсации коэффициента мощности (PFC), стойкость к воздействию гармонических волн, повышенная производительность, возможность работы от тока 16 А



Сварка углеродистой стали
1~15мм /0.04~0.59" 30~250A

Сварка нержавеющей стали
1~15мм /0.04~0.59" 30~250A

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 2 Разъема для быстрого подключения

Технические характеристики

	DuraARC160	DuraARC180	DuraARC200	DuraARC250
Сетевое напряжение/частота	1 фаза 230V±10%, 50 /60Hz			
Потребляемая мощность (кВА)	6.5	7.5	8.6	13.2
Номинальный сетевой ток (А)	28.1	32.5	39	60
Цикл работы, ПВ (40°C)	35%@160A	35%@180A	35%@200A	20%@250A
Напряжение холостого хода (В)	Около 82 (VRD OFF) /13 (VRD ON)			
Диапазон сварочного тока (А)	10-160	10-180	10-200	10-250
КПД	>80%			
Cos	0.98			
Класс защиты	IP23S			
Класс изоляции	F			
Размеры (мм)	381*155*298	381*155*298	381*155*298	381*155*298
Масса (кг)	7.3 /16.1	7.3 /16.1	7.3 /16.1	7.3 /16.1



DuraARC-160 /180 /200 /250



Функция Multi-voltage

См. стр. 13

TIG

ОБНОВИТЕ ВАШУ ГОРЕЛКУ С ЦИФРОВЫМ УПРАВЛЕНИЕМ



Снять крышку

Извлечь переключатель



Замена переключателя

Заменить крышку

Установить крышку



TIG: КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

Специальное промышленное применение



ATIG-PAC-315III /500III
Аппараты для импульсной
аргонодуговой сварки на
переменном/постоянном токе
Страница 28

ATIG-PAC-315 /500 /500A /630 /630A
Аппараты для импульсной
аргонодуговой сварки на
переменном/постоянном токе
Страница 30

TIG400II
Аппараты для аргонодуговой
сварки TIG, а также MMA
сварки электродами с
Страница 31

Профессиональная модель с цифровым/аналоговым управлением



ATIG-P-315 /400 /500
С цифровым управлением для
импульсной аргонодуговой сварки
на постоянном токе
Страница 31

ATIG-315 /400 /500 /1000
С цифровым управлением для
аргонодуговой сварки на
постоянном токе
Страница 32

TIG-315 /400 /500 /630 /1000 /1250
Аппараты с аналоговым
управлением для аргонодуговой
сварки TIG на постоянном токе
Страница 33

Однофазная портативная модель



TIG-P-160 /200
Аппараты с цифровым
управлением для импульсной
аргонодуговой сварки TIG на
переменном/постоянном токе
Страница 36

ATIG-PAC-160 /200
Аппараты с цифровым
управлением для импульсной
аргонодуговой сварки TIG на
постоянном токе
Страница 37

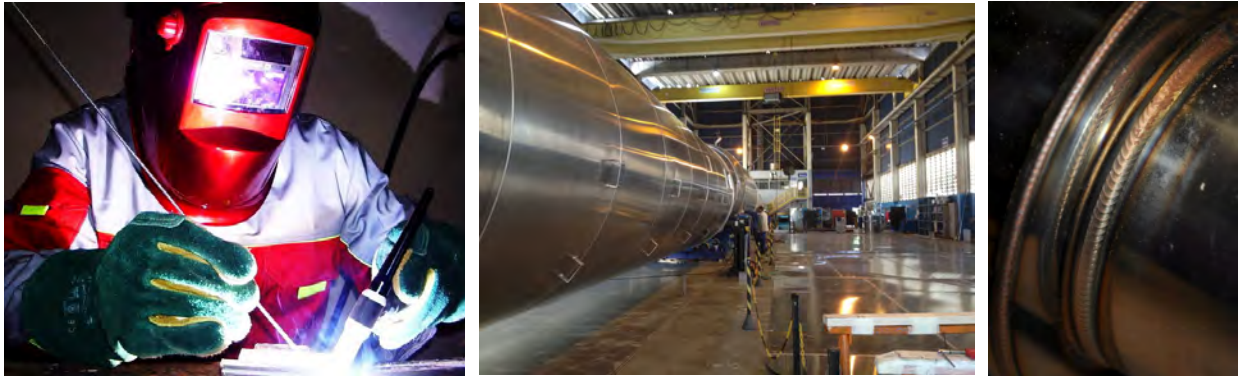
ATIG-P-160 /200
Аппараты с аналоговым
управлением для импульсной
аргонодуговой сварки TIG на
постоянном токе
Страница 35

КРАТКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1 фаза	3 фазы	Модель	Стр.	MMA	DC TIG	Pulse TIG	AC TIG	Сварка тонкого металла	Входное напряжение*	Каналы памяти	Устройство подачи проволоки TIG
		TIG160P	35		✓	✓		✓	115V /230V		
		TIG200P	35	✓	✓	✓		✓	115V /230V		
		ATIG160P /200P ✓	37	✓	✓	✓		✓	115V /230V		
		ATIG160PAC ✓	36	✓	✓	✓		✓	115V /230V		
		ATIG200PAC ✓	36	✓	✓	✓		✓	115V /230V		
		TIG315 /400 /500 /630	33	✓	✓	✓			380V~525V	220V~440V	✓
		TIG1000 /1250	33	✓	✓	✓			380V~525V	220V~440V	✓
		ATIG315 ✓	32	✓	✓	✓			380V~525V	220V~440V	✓
		ATIG400 ✓	32	✓	✓	✓			380V~525V	220V~440V	✓
		ATIG500 ✓	32	✓	✓	✓			380V~525V	220V~440V	✓
		ATIG1000 ✓	32	✓	✓	✓			380V~525V	220V~440V	✓
		ATIG315P ✓	31	✓	✓	✓		✓	380V~525V	220V~440V	✓
		ATIG400P ✓	31	✓	✓	✓		✓	380V~525V	220V~440V	✓
		ATIG500P ✓	31	✓	✓	✓		✓	380V~525V	220V~440V	✓
		ATIG315PAC ✓	30	✓	✓	✓		✓	380V~525V		✓
		ATIG500PAC ✓	30	✓	✓	✓		✓	380V~525V		✓
		ATIG630PAC ✓	30	✓	✓	✓		✓	380V~525V		✓
		ATIG500PAC-A ✓	30	✓	✓	✓		✓	380V~525V		✓
		ATIG630PAC-A ✓	30	✓	✓	✓		✓	380V~525V		✓
		ATIG315PAC 111 ✓	28	✓	✓	✓		✓	380V~525V		✓
		ATIG500PAC 111 ✓	28	✓	✓	✓		✓	380V~525V		✓

* О функциях компенсации коэффициента мощности (PFC) и возможности работы при различных сетевых напряжениях необходимо проконсультироваться с поставщиком

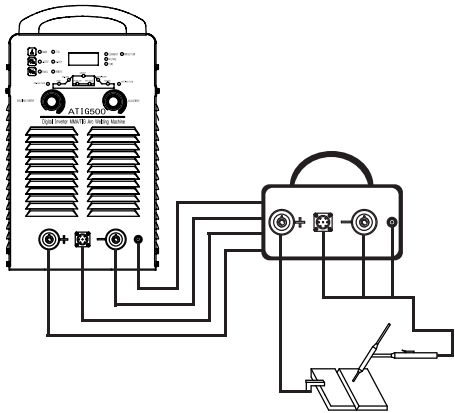
АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ TIG



Аппараты серии AOTAI TIG охватывают полный диапазон оборудования для аргонодуговой сварки TIG, предназначенного для эксплуатации как в цеху, так и на монтажных площадках. Аппараты серии DC TIG HF мощные, прочные и простые в эксплуатации; их использование гарантирует чрезвычайную чистоту процесса аргонодуговой сварки TIG. В аппаратах серии ATIG-PAC с полностью цифровым управлением используется передовая технология контроля волны переменного тока; данные аппараты можно использовать в автоматической и/или роботизированной системе сварки.

Основные особенности аппаратов серии DC TIG

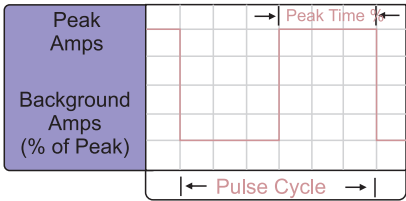
- 1. Защита вольфрамового электрода и сварочной ванны от окисления благодаря продуву газа перед сваркой и в конце сварки.
- 2. Предварительный нагрев заготовки и обозначение зоны сварки за счёт функции поисковой дуги.
- 3. Плавное увеличение сварочного тока благодаря возможности регулировки тока нарастания.
- 4. Предотвращение образования кратера в конце сварочного процесса, особенно при сварке тонкого металла, благодаря функции плавного спада тока в конце сварки.
- 5. Предотвращение образования кратера в конце сварки за счет сниженного тока заварки кратера обеспечивает чистый конец сварочного шва.
- 6. Облегчение сварки во всех положениях, а также сварки тонкого металла благодаря импульсной аргонодуговой сварке (Pulse TIG).
- 7. Работа на полной мощности даже при колебаниях сетевого напряжения.
- 8. Функция повтора обеспечивает быстрое переключение между двумя сварочными режимами
- 9. Дистанционный регулятор: пульт или педаль.
- 10. Устройство автоматической подачи холодной присадочной проволоки: увеличение производительности аргонодуговой сварки TIG
- 11. Прихватка: возможность быстрой прихватки стыков перед сваркой.
- 12. Удлиненная горелка (горелка для аргонодуговой сварки TIG длиной до 115 м): сварка на удаленном расстоянии с помощью длинной горелки и улучшенных компонентов для безотказного поджига дуги.
- 13. Соединительные компоненты: оборудование для сварки на удаленном расстоянии, расширенная зона доступа сварщика, снижение трудоемкости. Большой цикл работы ПВ (до 100%).



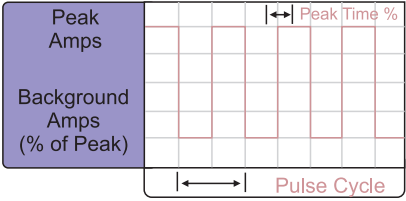
- 14. Устройство подачи присадочной проволоки для аргонодуговой сварки (TIG): переход из ручного в полуавтоматический режим сварки, значительное снижение трудоемкости, упрощение работы сварщика.
- 15. Интерфейс системы автоматизации: различные интерфейсные сигналы (пуск-останов, ток вкл/откл., сигнал обратной связи по напряжению), упрощение подключения к системе автоматизации, возможность автоматической сварки.
- 16. Импульсная сварка тонкого металла: снижение тепловложения благодаря возможности регулировки скважности импульсов, облегчение контроля сварочной ванны, упрощение работы сварщика.
- 17. Газозащитное устройство типа «башмак» обеспечивает дополнительную газовую защиту шва для улучшения качества сварки нержавеющей и титана.

Основные особенности аппаратов серии AC/DC TIG

- 1. Квадратная форма волны обеспечивает лучшую чистку оксидной пленки.
- 2. Регулировка баланса переменного тока улучшает сварку благодаря регулировке чистки и проплавления.
- 3. Встроенная база данных облегает настройку аппарата.
- 4. Каналы памяти: возможность сохранения до 100 режимов сварки (опция).
- 5. Высокочастотная импульсная сварка HF Pulse TIG позволяет получить более узкий шов с глубоким проплавлением, снизить тепловложение, увеличить скорость сварки.

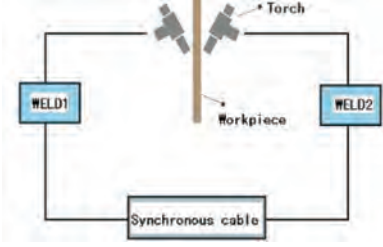


Conventional Pulse TIG

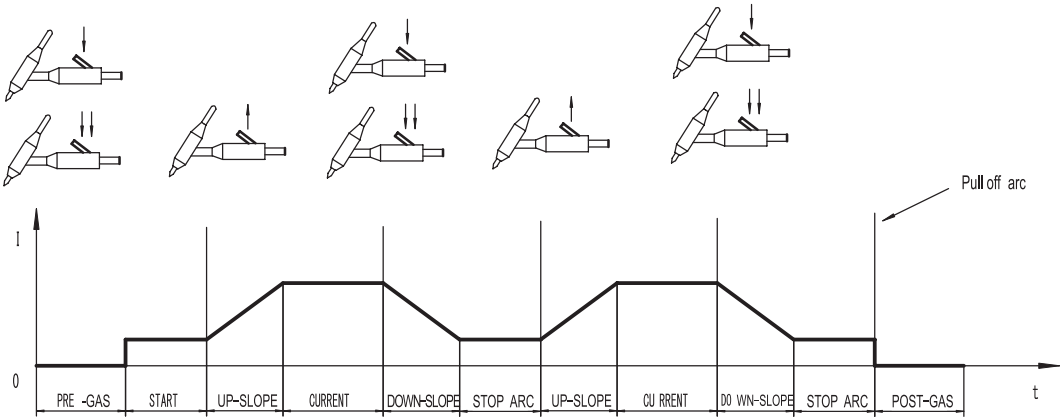


High-Speed Pulse TIG

- 6. Синхронная совместная дуговая TIG сварка: данная технология применяется для двусторонней сварки средних и толстых пластин; увеличение производительности сварки (более чем в 1,5 раза), повышение скорости сварки и производительности; 2 дуги разных сварочных аппаратов не должны пересекаться.



- 7. Каналы памяти: см. другие сварочные аппараты (30~100 наборов параметров)
- 8. Функция повтора: возможность прерывистой сварки без гашения дуги, снижение количества брака в начале сварки, и др.



- 9. Горелка с дистанционным регулятором (с дисплеем/без дисплея) позволяет сварщику регулировать сварочные параметры непосредственно в процессе сварки.

Дополнительные принадлежности для аппаратов серии TIG

	Артикул №	Изображение	Модель/Характеристики	Модель аппарата
Горелка с газовым охлаждением	310010-00004H		WP17 135 A (DC) 95 A (AC) при 35% Диаметр электрода: 1,0-3,2 мм Кабель длиной 5 м	Серия TIG Серия ATIG
	310010-00026H		WP26 180 A (DC) 125 A (AC) при 35% Диаметр электрода: 1,0-4,0 мм Кабель длиной 5 м	Серия TIG Серия ATIG-P Серия ATIG-PAC
Горелка с водяным охлаждением	310020-00012H		WP18 380 A (DC) 270 A (AC) при 60% Диаметр электрода: 1,0-4,0 мм Кабель длиной 5 м	Серия ATIG-P Серия ATIG-PAC
	310020-00189H		WP185C 410 A (DC) 290 A (AC) при 60% Диаметр электрода: 1,0-4,8 мм Кабель длиной 5 м	

	Артикул №	Изображение	Размер (мм)	Модель/Характеристики	Модель аппарата
Газозащитное устройство	766007-00001H		170*122*79	Газозащитное устройство Дополнительная защита после сварки	Серия TIG Серия ATIG Серия ATIG-P Серия ATIG-PAC

	Артикул №	Изображение	Размер (мм)	Модель/Характеристики	Модель аппарата
Устройство подачи проволоки	320020-00001H		100*60*82	Устройство подачи проволоки для TIG SB-10-D /TIG • Ток • Напряжение • Скорость подачи проволоки и время отвода проволоки	Серия ATIG Серия ATIG-P Серия ATIG-PAC

	Артикул №	Изображение	Размер (мм)	Модель/Характеристики	Модель аппарата
Проводной дистанционный регулятор	340010-00005H		100*60*82	Wire remote controller WRPTA-I • Контроль сварочного тока	Серия ATIG-P Серия ATIG-PAC
	340010-00002H		207*97*92	WRC • Сварочный ток • Ток форсажа дуги • Время спада	Серия TIG Серия ATIG
	340010-00005H		170*122*79	Digital remote controller • Контроль всех параметров	Серия ATIG-PAC
Педадь-регулятор	340010-00007H		100*70*40	FP-ATIG-P • Переключатель «Вкл/Откл.» • 2 пина	Серия TIG Серия ATIG Серия ATIG-P Серия ATIG-PAC
	340010-00008H		276*109*200	Foot pedal (JTKG-II) FP-II: • Переключатель «Вкл/Откл.» и контроль тока	Серия ATIG-PAC

	Артикул №	Изображение	Модель/Характеристики	Модель аппарата
Блок жидкостного охлаждения	561130-00004H		WCS-T1 Электропитание: 380 В Расход: Макс. 3 л/мин Объем бака: 5 л Встраиваемый в источник	Серия TIG Серия ATIG Серия ATIG-P Серия ATIG-PAC
	561130-00005H		WCS-10 Электропитание: 1 ф 220 В Расход: Макс. 3 л/мин Объем бака: 9 л	
	561130-00006H		WCS-20 Электропитание: 1 ф 220 В Расход: Макс. 3 л/мин Объем бака: 26 л	

	Артикул №	Изображение	Модель/Характеристики	Модель аппарата
Транспортировочная тележка	361005-00003H 361005-00004H 361005-00007H		Rack with wheels 4 стандартных колеса Возможно изготовление в соответствии с размерами	Серия TIG Серия ATIG Серия ATIG-P Серия ATIG-PAC
	361011-00001H		TM-I 2 поворотных колеса и 2 стандартных колеса Можно разместить блок охлаждения, источник тока и газовый баллон	Серия TIG Серия ATIG Серия ATIG-P Серия ATIG-PAC
	361005-00009H		TM-II 2 поворотных колеса и 2 стандартных колеса Можно разместить блок охлаждения, источник тока и газовый баллон	Серия ATIG-P (портативный) Серия ATIG-PAC (портативный)



■ ATIG-PAC-315III /500III

ATIG-PAC-315III /500III ■

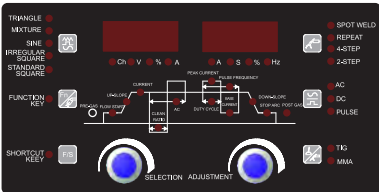


Аппараты серии ATIG-PACIII являются полностью цифровыми моделями с передовой технологией обработки сигналов; аппараты предназначены как для автоматической, так и для ручной сварки. По сравнению с аппаратами серии ATIG-PAC аппараты серии ATIG-PACIII обладают более продвинутой технологией контроля волны, что обеспечивает большую гибкость при сварке тонкого/толстого металла, особенно при сварке алюминия.









ATIG-PAC-315III /500III

Сварка алюминия

0.38~23мм /0.01~0.59"
20~350A

Сварка нержавеющей стали

0.5~23мм /0.02~0.91"
20~400A

LOW NOISE

0.38mm Plate Welding

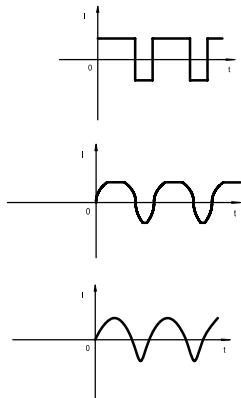
Работа с дистанционным регулятором
См. стр. 27

Возможности и преимущества

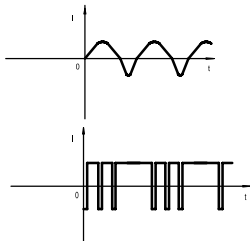
- Полностью цифровой инверторный источник тока. Значительно увеличена скорость роста тока при зажигании дуги, что обеспечивает отличную сварку алюминия.
- Множество форм волны переменного тока: стандартная квадратная, модифицированная квадратная, синусоидная, треугольная, смешанная; предназначены для сварки деталей различной толщины.
- Возможность совместной синхронной сварки
- Возможность точной установки всех параметров перед сваркой
- Возможность записи и вызова 30 режимов сварки
- Функция дистанционного управления, возможность регулировки сварочного тока и пикового тока
- Возможность одновременного отображения на дисплее тока и напряжения
- MMA (РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА): возможность регулировки сварочного тока и тока форсажа дуги; легкий поджиг дуги

Продвинутый контроль формы волны

- Стандартная квадратная форма волны: Стабильная дуга с быстрым пересечением нулевой линии и меньшим пиковым током. Устойчивая дуга с хорошим контролем сварочной ванны и высокой скоростью сварки, минимизируется перегрев вольфрама.
- Модифицированная квадратная форма волны: Более жесткая дуга с медленным пересечением линии нуля и высоким уровнем шума; самая жесткая дуга и глубокое проплавление, с высоким уровнем шума.
- Синусоидная форма волны: Обычная сглаженная форма волны. Мягкая дуга и низкий уровень шума. Подходит для широких швов.



- Треугольная форма волны: Кривая с минимальной площадью (нагрев) и высокими пиками (сила тока). Минимальное тепловложение при снижении силы тока. Высокие пики хорошо чистят оксидную пленку.
- Смешанная форма волны: Попеременная подача переменного и постоянного тока, высокая производительность.



Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Сварочный кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м
- Горелка для аргодуговой сварки TIG (с водяным охлаждением)
- Блок водяного охлаждения (опция)
- Дистанционный регулятор (опция)
- Педаль (опция)

Технические характеристики

				ATIG315PAC III		ATIG500PAC III		
Сетевое напряжение/частота				3 phase, 380V±10%, 50 /60Hz				
Потребляемая мощность (кВА)				13.6		25.4		
Номинальный сетевой ток (А)				20.7		38.7		
Цикл работы, ПВ (40°С)				60%@315А		60%@500А		
Напряжение холостого хода (В) MMA/TIG				Around 45/79		Around 45/77		
TIG	DC TIG	Диапазон выходного тока (А)		5-315А		10-500А		
	Pulse TIG	Частота импульса (Гц) (AC/DC)		0.2-250 /0.2-999				
		Пиковый ток (А)		5-315		10-500		
		Базовый ток (А)		5-315		10-500		
		Скважность импульсов		15%-85%				
	AC TIG	Форма волны		Квадрат, мод. квадрат, синусоида, треугольник, смешанная				
		Частота переменного тока (Гц)		40-250		40-250		
		Баланс переменного тока		-50%±40%				
		Смешанная	Частота (Гц)	0.5-10				
	Цикл работы		15%-85%					
	Продув газа перед сваркой/в конце сварки (с)				OFF-10 /OFF-60			
	Ток поисковой дуги /заварки кратера (А)				5-315 /5-315		10-500 /10-500	
	Нарастание/спад (с)				OFF-10 /OFF-15			
	Режимы горелки				2/4Т, повтор, точечная сварка			
	Способ поджига дуги				ВЧ/контактный			
MMA	Сварочный ток (А)		5-315		10-500			
	Форсаж дуги (А)		10-200					
	Напряжение форсажа (В)		15-30					
	Продолжительность горячего старта (с)		0.1-2					
	Горячий старт (А)		10-200					
Каналы памяти				30				
Размеры (мм)				655*324*546		665*353*778		
Масса (кг)				53 /117		80 /176.6		



ATIG-PAC-315 /500 /500A /630 /630A

ATIG-P-315 /400 /500



Аппараты серии ATIG-PAC являются цифровыми аппаратами с передовой технологией микропроцессорного управления; предназначены как для автоматической, так и для ручной сварки. Возможность регулировки всех параметров обеспечивает превосходное качество сварки нержавеющей стали (на постоянном токе) и алюминия (на переменном токе).



Возможности и преимущества

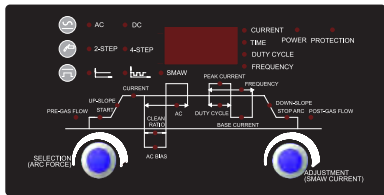
- Возможность одновременного отображения на дисплее тока и напряжения
- Возможность дистанционной регулировки сварочного тока
- TIG: возможность выбора способа поджига дуги; сварка короткой дугой, сварка длинной дугой, точечная сварка и повтор сварки
- Возможность точной регулировки всех параметров в реальном времени
- MMA: возможность регулировки тока дуги и тока форсажа дуги;
- Синхронная совместная дуговая сварка (модель PAC-A)
- Снижение количества поломок благодаря функции «умного» вентилятора
- Широко применяется на монтаже атомных энергетических установок, сварке труб, резервуаров высокого давления, в судостроении и т. д.
- Предназначается для сварки нержавеющей и чёрной стали, алюминия, меди, титана

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Сварочный кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м
- 1 Горелка для аргонодуговой сварки TIG

Технические характеристики

		ATIG315PAC	ATIG500PAC	ATIG500PAC-A	ATIG630PAC	ATIG630PAC-A
Сетевое напряжение/частота		3 фазы380V±10%, 50 /60Hz				
Потребляемая мощность (кВА)		13.6	25.4	25.4	34.8	34.8
Номинальный сетевой ток (А)		20.7	38.7	38.7	52.9	52.9
Цикл работы, ПВ (40°C)		60%@315A	60%@500A	60%@500A	60%@630A	60%@630A
Напряжение холостого хода (В)		Около 45 /79	Около 45 /77	Около 45 /77	Около 43 /79	Около 43 /79
MMA	Диапазон тока (А)	5-315	20-500	20-500	20-630	20-630
	Форсаж дуги (А)	10-200	10-200	10-200	10-200	10-200
TIG	Продувка газа (с)	0.1-15/0.1-60				
	Ток поисковой дуги (А)	10-160 /5-315	20-160 /20-500	20-160 /20-500	20-160 /20-630	20-160 /20-630
	Нарастание/спад (с)	0.1-10 /0.1-15	0.1-10 /0.1-15	0.1-10 /0.1-15	0.1-10 /0.1-15	0.1-10 /0.1-15
	Пиковый ток (А)	5-315	20-500	20-500	20-630	20-630
	Частота импульса (Гц)	0.2-20				
	Скважность импульсов	1%-100%				
	Частота переменного тока (Гц)	20-100				
	Баланс переменного тока	-40%±40%				
Класс защиты		IP23				
Размеры (мм)		655*324*546	665*353*778	665*353*778	690*385*825	690*385*825
Масса (кг)		50 /110.3	77 /170	77 /170	90 /198.6	90 /198.6



ATIG-PAC-315 /500 /500A /630 /630A

Работа с дистанционным регулятором
См. стр. 27

Сварка алюминия

0.5~25.4мм /0.02~1"
20~400А

Сварка углеродистой стали

0.5~25.4мм /0.02~1"
20~400А

Сварка нержавеющей стали

0.5~25.4мм /0.2~1"
20~240А



Аппараты серии ATIG-P являются цифровыми аппаратами для TIG сварки постоянным током с передовой технологией микропроцессорного управления; предназначены как для автоматической, так и для ручной сварки.

Возможности и преимущества

- Небольшой размер и небольшая масса; удобство перемещения
- Возможность отображения на дисплее сварочного тока и напряжения
- Возможность дистанционного регулирования сварочного тока
- TIG: возможность выбора способа поджига дуги; сварка короткой дугой, сварка длинной дугой, точечная сварка и функция повтор
- Возможность регулировки всех параметров в реальном времени
- MMA: возможность регулировки тока дуги и тока форсажа дуги;
- Значительное продление срока службы вентилятора и снижение количества поломок благодаря функции «умного» вентилятора
- Широко применяется на монтаже атомных энергетических установок, сварке труб, резервуаров высокого давления, в судостроении и др.
- Предназначается для сварки нержавеющей и черной стали, меди, титана

Сварка углеродистой стали

0.3~23мм /0.01~0.91"
15~350А

Сварка нержавеющей стали

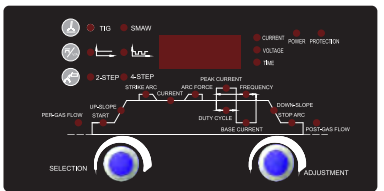
0.3~27мм /0.01~1.06"
15~240А

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Сварочный кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м
- 1 Горелка для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом

Технические характеристики

		ATIG315P	ATIG400P	ATIG500P
Сетевое напряжение/частота		3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz		
Потребляемая мощность (кВА)		14.4	17.8	24.6
Номинальный сетевой ток (А)		21.9	27.1	37.4
Цикл работы, ПВ (40°C)		60%@315A	60%@400A	60%@500A
Напряжение холостого хода (В)		Около 81 /77	Около 81 /76	Около 88 /88
MMA	Диапазон тока (А)	5-315	5-400	5-500
	Форсаж дуги (А)	10-200		
	Горячий старт (А)	20-160		
TIG	Сварочный ток (А)	5-315	5-400	5-500
	Продув газа (с)	0.1-15/0.1-60		
	Ток поисковой дуги (А)	10-160 /5-315	10-160 /5-400	10-160 /5-500
	Нарастание/спад (с)	0.1-10 /0.1-15		
	Пиковый ток (А)	5-315	5-400	5-500
	Базовый ток (А)	5-315	5-400	5-500
	Частота импульса (Гц)	0.2-20		
	Скважность импульсов	1%-100%		
	Режим горелки	2 /4T		
	Способ поджига дуги	HF		
Класс защиты		IP23		
Класс изоляции		H		
Размеры (мм)		655*324*546	655*324*546	655*324*546
Масса (кг)		42 /93	42 /93	49 /108



ATIG-P-315 /400 /500

Работа с дистанционным регулятором
См. стр. 27



Функция Multi-voltage

См. стр. 23



ATIG-315 /400 /500 /1000

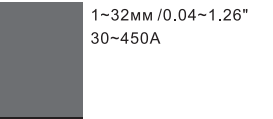


Аппараты ATIG DC являются цифровыми аппаратами аргонодуговой сварки TIG постоянным током с передовой технологией микропроцессорного управления; аппараты предназначены как для автоматической, так и для ручной сварки. Обеспечивают высокую производительность TIG и MMA сварки стальных и нержавеющей металлоконструкций, труб, а также на монтаже. Мощные модели (>500 A) обладают 100% ПВ.

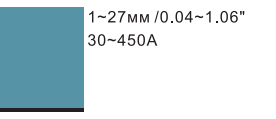
Возможности и преимущества

- Регулировка параметров MMA: ток форсажа дуги,напряжение форсажа дуги, время горячего старта, ток горячего старта.
- Регулировкой напряжения форсажа дуги можно выполнить подстройку источника для сварки с длинным или коротким кабелем. Регулировка времени горячего старта облегчает поджиг дуги.
- Регулировка параметров TIG: время продува газа, нарастания, спада, ток поисковой дуги и ток заварки кратера
- Широкий диапазон регулировки тока, можно снизить до 5 A
- Повышенная безопасность и надежность благодаря низкому напряжению холостого хода (около 22 В)
- Сварка длинной и короткой дугой, возможность установки различных режимов сварки
- Значительное продление срока службы вентилятора и сокращение количества поломок благодаря функции «умного» вентилятора

Сварка углеродистой стали

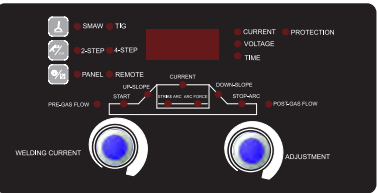


Сварка нержавеющей стали



Технические характеристики

		ATIG315	ATIG400	ATIG500	ATIG1000
Сетевое напряжение/частота		3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz			
Потребляемая мощность (кВА)		13.6	18.7	24.6	54.6
Номинальный сетевой ток (А)		2.7	28.4	37.4	83.0
Цикл работы, ПВ (40°С)		60%@315А	60%@400А	60%@500А	100%@1000А
Напряжение холостого хода (В)		22	22	22	79
Сварочный ток (А)		5-315	5-400	10-500	60-1000
MMA	Форсаж дуги (А)	1-160	1-200	1-250	140-700
	Напряжение форсажа(В)	10-30			
	Горячий старт (А)	0-160			
	Горячий старт (с)	0.1-1.5			
TIG	Продув газа (с)	0.1-15 /0.1-15			
	Ток поисковой дуги (А)	10-160 /5-160			
	Нарастание/спад (с)	0.1-10 /0.1-15			
	Режим горелки	2 /4Т			
	Способ поджига дуги	HF /contact			
Класс защиты		IP23			
Класс изоляции		H			
Размер (мм)		655*324*546	655*324*546	655*324*546	767*352*757
Масса (кг)		43 /95	43 /95	50 /110.3	95 /209.8



ATIG-315 /400 /500 /1000

Работа с дистанционным регулятором
См. стр. 27



Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м
- 1 Горелка для сварки TIG



TIG-315 /400 /400II /500 /630 /1000 /1250



Аппараты серии TIG являются аналоговыми аппаратами для аргонодуговой сварки (TIG) на постоянном токе с инверторной технологией мягкого переключения; специально разработаны и произведены для работы в жестких условиях. Удобный интерфейс и стабильная дуга при ручной сварке.

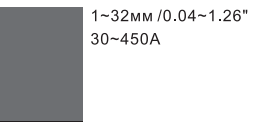
Аппараты серии TIG обеспечивают высокую производительность сварки TIG на постоянном токе и сварки MMA стальных и нержавеющей металлоконструкций, труб, а также для сварки на монтаже.

Аппараты серии TIG400II также прекрасно подходят для MMA сварки электродом с целлюлозным покрытием. Мощные модели (>500 A) обладают 100% ПВ

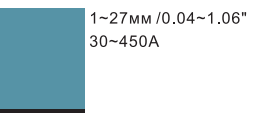
Возможности и преимущества

- Регулируемый ФОРСАЖ ДУГИ и горячий старт
- Возможность работы от генератора (опция)
- Проводной/беспроводной дистанционный регулятор
- Возможность регулировки всех параметров
- ВЧ/контактный способы поджига дуги при аргонодуговой сварке (TIG)
- Цифровой дисплей
- 2-тактный/4-тактный режим
- Аппараты серии TIG400II прекрасно подходят для MMA сварки электродом с целлюлозным покрытием

Сварка углеродистой стали



Сварка нержавеющей стали



Стандартное оборудование

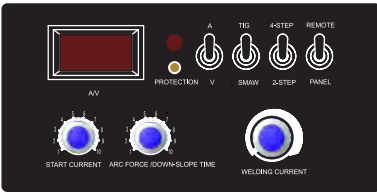
- 1 Источник тока
- 1 Сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Сварочный кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м
- 1 Горелка для аргонодуговой сварки

Работа с дистанционным регулятором
См. стр. 27

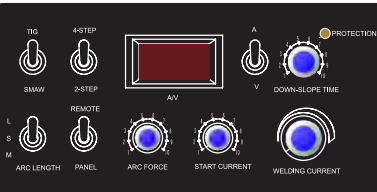


Технические характеристики

	TIG315	TIG400	TIG400II	TIG500	TIG630	TIG1000	TIG1250
Сетевое напряжение/частота	3 фазы380V±10%, 50 /60Hz						
Потребляемая мощность (кВА)	13.6	18.7	18.7	24.6	34.2	54.6	66.5
Номинальный сетевой ток (A)	2.7	28.4	28.4	37.4	52.0	83.0	101.0
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@315A	60%@400A	60%@400A	60%@500A	100%@630A	100%@1000A	100%@1250A
Напряжение холостого хода (В)	Около 68	Около 71	Около 85	Около 84	Около 95	Около 83	Около 95
Диапазон сварочного тока (A)	20-315	20-400	20-400	20-500	50-630	60-1000	60-1250
Способ поджига дуги	HF						
Режим горелки	2/4T						
КПД	89%						
Cos	0.95						
Класс защиты	IP23						
Класс изоляции	H						
Размер (мм)	655*324*546	655*324*546	576*297*557	655*324*546	686*322*584	767*352*757	767*352*802
Масса (кг)	43 /95	43 /95	43 /95	50 /110.4	58 /128.1	95 /209.8	100 /220.9



TIG-315 /400 /500 /630 /1000 /1250



TIG400II



ATIG500F

TIG-P-160 / 200



Аппараты серии ATIG500F могут использоваться в комплексе на стеллаже, как показано на рисунке справа. Рама оборудована распределительным электрическим щитом. Специальный дизайн конструкции обеспечивает защиту системы от дождя и пыли. Удобно транспортировать с помощью крана, идеально подходит для применения в судостроении. Стеллаж может быть укомплектован одним или несколькими аппаратами ATIG500P с функцией импульсной сварки, что даст возможность производить качественную TIG сварку высоколегированной стали, меди, серебра, молибдена и титана.

Возможности и преимущества

- Регулировка параметров ручной дуговой сварки MMA: ток форсажа дуги, напряжение форсажа дуги, время поджига дуги, ток поджига дуги.
- Регулировкой нижнего напряжения можно выполнить подстройку источника тока для сварки с длинным или коротким кабелем. Регулировка времени поджига дуги облегчает начало сварки.
- Регулировка параметров аргонодуговой сварки TIG: время продува газа нарастания, спада, ток поисковой дуги и ток заварки кратера
- Широкий диапазон регулировки тока, ток может быть снижен до 5 А
- Повышенная безопасность благодаря низкому напряжению холостого хода
- Сварка длинной и короткой дугой, возможность настройки любых режимов сварки при любой длине сварочного кабеля
- Продление срока службы благодаря функции «умного» вентилятора
- MMA: возможность регулировки тока дуги и тока форсажа дуги;

Стандартное оборудование

- 3 Источника тока
- 3 Подсоединенных сетевых кабеля длиной 3 м
- 3 Сварочных кабеля длиной 3 м с электрододержателем
- 3 Кабеля заземления длиной 3 м
- 3 Горелки для аргонодуговой сварки (TIG)

Технические характеристики

ATIG500	
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz
Потребляемая мощность (кВА)	24.6
Номинальный сетевой ток (А)	37.4
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@500A
Напряжение холостого хода (В)	22
Сварочный ток (А)	10-500
MMA	Форсаж дуги (А)
	1-250
	Напряжение форсажа(В)
	10-30
TIG	Горячий старт (А)
	0-160
	Горячий старт (с)
	0.1-1.5
	Продув газа (с)
	0.1-15 /0.1-15
TIG	Ток поисковой дуги (А)
	10-160 /5-160
	Нарастание/спад (с)
	0.1-10 /0.1-15
TIG	Режим горелки
	2 /4T
Способ поджига дуги	
HF /contact	
Класс защиты	IP23S
Класс изоляции	Н
Размер (мм)	655*324*546
Масса (кг)	50 /110.3



Работа с дистанционным регулятором
См. стр. 27



Аппараты серии TIG-P являются портативными аппаратами для импульсной сварки TIG постоянным током с инверторной технологией мягкого переключения. Данные аппараты обеспечивают высокую производительность импульсной TIG сварки постоянным током. Функция импульса постоянного тока минимизирует тепловложение при сварке тонкого металла и облегчает контроль сварочной ванны.

Возможности и преимущества

- Высокая надежность и долговечность благодаря применению уникальных запатентованных технологий.
- Небольшой размер и небольшая масса; повышенная мобильность.
- Отличное качество сварки, глубокое проплавление.
- Высокочастотный поджиг дуги, стабильная дуга, отсутствие брызг,
- Превосходное качество сварки благодаря автоматическому форсажу дуги и горячему старту.
- Повышенная безопасность благодаря устройству снижения напряжения (VRD); напряжение холостого хода около 9 В, не влияет на поджиг дуги.
- Подходит для сварки электродами с рутиловым и основным покрытием.

Сварка углеродистой стали

0.5~6.4мм /0.02~0.25"
10~130A

Сварка нержавеющей стали

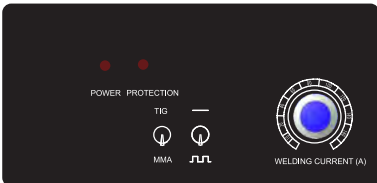
0.5~6.4мм /0.02~0.25"
10~130A

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Горелка для аргонодуговой сварки (TIG)
- 1 Кабель заземления длиной 3 м с зажимом
- 1 Разъем для быстрого подключения
- 1 Электрододержатель (опция)
- 1 Пластмассовый ящик (опция)

Технические характеристики

		TIG160P	TIG200P
Сетевое напряжение/частота		1 фаза 230V±10%, 50 /60Hz	
Потребляемая мощность (кВА)		4.8	6.6
Номинальный сетевой ток (А)		20.9	28.5
Цикл работы, ПВ (40°C)		40%@160A	40%@200A
Напряжение холостого хода (В)		Около 60	
VRD		-	Y
MMA	Выходной ток (А)	-	20-160
	Форсаж дуги (А)	-	50
	Горячий старт (А)	-	50
TIG	Сварочный ток (А)	10-160	10-200
	Продув газа (с)	0.5 /2	
	Ток поисковой дуги (А)	-/-	
	Нарастание/спад (с)	-/-	
	Базовый ток (А)	10	
	Частота импульса (Гц)	4	
	Скважность импульсов	40%	
	Режим горелки	2T	
	Способ поджига дуги	HF	
Класс защиты		IP23S	
Класс изоляции		F	
Размер (мм)		389*155*299	389*155*299
Масса (кг)		9 /20	9.5 /21



TIG-P-160 / 200

115V
230V

Функция Multi-voltage

См. стр.

23



Аппараты серии ATIG являются портативными цифровыми аппаратами с передовой технологией микропроцессорного управления. Возможность регулировки всех параметров обеспечивает превосходное качество сварки нержавеющей стали и алюминия на переменном токе.

Возможности и преимущества

- Портативные цифровые аппараты сварки TIG на переменном /постоянном токе, высокоэффективная инверторная технология.
- Превосходное качество сварки металлов, чувствительных к перегреву.
- Регулируемая волна переменного тока, регулировка баланса и частоты импульса, базовый ток и частоту
- Регулировка всех параметров: продув газа п, нарастания, спада, тока поисковой дуги и заварки кратера, и др.
- ВЧ и контактный поджиг дуги, дуга зажигается легко и безотказно
- 2/4T режим горелки, выполнение длинного/короткого сварного шва
- Быстрый отклик, хорошие характеристики дуги
- Модуль компенсации коэффициента мощности (PFC), стойкость к воздействию гармонических волн,
- Каналы памяти

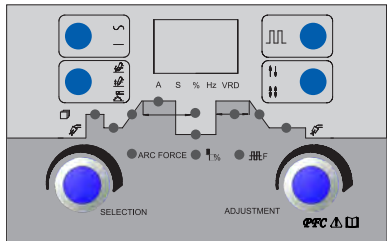
Сварка углеродистой стали	Сварка алюминия
0.5~6.4мм /0.02~0.25"	1~4мм /0.04~0.16"
10~140A	10~140A

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Горелка для аргонодуговой сварки (TIG)
- 1 Кабель заземления длиной 3 м
- 1 Разъем для быстрого подключения
- 1 Electroдержатель (опция)
- 1 Пластмассовый ящик (опция)

Технические характеристики

	ATIG160PAC	ATIG200PAC
Сетевое напряжение/частота	1 phase, 230V±15%, 50 /60Hz	
Потребляемая мощность (кВА)	3.9	3.9
Номинальный сетевой ток (А)	16.0	16.0
Цикл работы, ПВ (40°C)	35%@160A	30%@210A
Напряжение холостого хода (В)	Around 60	
MMA	Выходной ток (А)	10-170
	Форсаж дуги (А)	0-100
	Горячий старт (А)	0-100
TIG	Сварочный ток (А)	3-160
	Продув газа (с)	0-9.99 /0-60
	Ток поисковой дуги (А)	3-160 /3-160
	Время нарастания/спада (с)	0-10 /0-15
	Пиковый ток (А)	160
	Базовый ток (А)	3
	Частота импульса (Гц)	0.2-500
	Скважность импульсов	5-95%
	Частота тока (Гц)	10-250
	Баланс переменного тока	-40%±40%
	Режим горелки	2 /4T, spot, repeat
	Способ поджига дуги	HF /Lift
Класс защиты	IP23S	
Класс изоляции	F	
Размер (мм)	416*155*298	416*155*298
Масса (кг)	11.5	11.5



ATIG-PAC-160 /200



Функция Multi-voltage

См. стр. 23



Аппараты серии ATIG-P являются портативными аппаратами для импульсной сварки TIG на постоянном токе с инверторной технологией мягкого переключения. Обеспечивают высокую производительность сварки TIG постоянным током в обычном и импульсном режиме. Импульсная сварка дает минимальное тепловложение при сварке тонкого металла и облегчает контроль сварочной ванны.

Возможности и преимущества

- Высокочастотный поджиг дуги
- VRD (УСТРОЙСТВО СНИЖЕНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ)
- Регулировка всех параметров
- Микропроцессорный контроль
- Небольшой размер и масса; удобство перемещения
- Регулировка времени нарастания/спада
- Регулировка продува газа перед сваркой/продува газа в конце сварки
- Многосторонняя защита от перегрева, сверхтоков, скачков напряжения

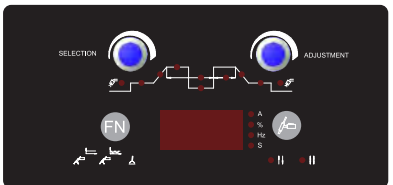
Сварка углеродистой стали	Сварка нержавеющей стали
0.5~6.4мм /0.02~0.25"	0.5~6.4мм /0.02~0.25"
10~130A	10~130A

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Горелка для аргонодуговой сварки (TIG)
- 1 Кабель заземления длиной 3 м
- 1 Разъем для быстрого подключения
- 1 Electroдержатель (опция)
- 1 Пластмассовый ящик (опция)

Технические характеристики

	ATIG160P	ATIG200P
Сетевое напряжение/частота	1 фаза 230V±10%, 50 /60Hz	
Потребляемая мощность (кВА)	4.8	6.6
Номинальный сетевой ток (А)	20.9	28.5
Цикл работы, ПВ (40°C)	40%@160A	40%@200A
Напряжение холостого хода (В)	Around 60	
VRD	Y	
MMA	Выходной ток (А)	20-160
	Форсаж дуги (А)	50
	Горячий старт (А)	50
TIG	Сварочный ток (А)	10-200
	Продув газа (с)	0.1-15 /0.1-15
	Ток поисковой дуги (А)	10-200 /10-200
	Нарастание/спад (с)	0.1-10 /0.1-10
	Базовый ток (А)	10-200
	Частота импульса (Гц)	0.2-20
	Скважность импульсов	15-85%
	Режим горелки	2 /4T
	Способ поджига дуги	HF
	Класс защиты	IP23S
Класс изоляции	F	
Размер (мм)	389*155*299	389*155*299
Масса (кг)	9.5 /21	9.5 /21



ATIG-P-160 /200



Функция Multi-voltage

См. стр. 23



	Артикул №	Изображение	Модель/Характеристики	Модель горелки
Горелка с газовым охлаждением	310030-00065H		N24 3 м ПВ 60% при 250 А (CO2)/220 А (смесь) С газовым охлаждением, Евроразъем Диаметр проволоки 0,6 мм-1,2 м	Серия MIG Серия AMIG Серия AMIG-P Серия AMIG-PM
	310030-00070H		N36 3 м ПВ 60% при 340 А (CO2)/300 А (смесь) С газовым охлаждением, Евроразъем Диаметр проволоки 0,8 мм-1,6 м	
	310030-00096H		MB36KD 3 м ПВ 60% при 340 А (CO2)/300 А (смесь) С газовым охлаждением, Евроразъем Диаметр проволоки 1,0 мм-1,6 мм	
Горелка с водяным охлаждением	310040-00007H		MB501D 3 м ПВ100% при 500 А (CO2)/450 А (смесь) С водяным охлаждением, Евроразъем Диаметр проволоки 1,0 мм-1,6 мм	
	310040-00052H		PP401D 10 м ПВ100% при 350 А (CO2)/320 А (смесь) С водяным охлаждением, Евроразъем Диаметр проволоки 0,8 мм-1,6 мм Push-pull	
Горелка с цифровым управлением	310040-00026H		TBI 9W 3 м ПВ100% при 550 А (CO2)/500 А (смесь) С водяным охлаждением, Евроразъем Диаметр проволоки 1,0 мм-1,6 мм	Серия AMIG-P Серия AMIG-PM
	310040-00048H		DM 501W 3 м ПВ100% при 500 А (CO2)/450 А (смесь) С водяным охлаждением, Евроразъем Диаметр проволоки 1,0 мм-1,6 мм	
	310040-00049H		DM 360A 3 м ПВ60% при 320 А (CO2)/290 А (смесь) С газовым охлаждением, Евроразъем Диаметр проволоки 0,8 мм-1,2 мм	
			Переключатель «Вкл/Откл.» Индикатор «Вкл/Откл.» Управление «вверх/вниз»	

MIG: КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

Цифровые аппараты для импульсной MIG сварки



AMIG-350 /500PM
Скоростная импульсная
сварка
Страница 44



AMIG-500P-S
Импульсная MIG
сварка стали
Страница 46



AMIG-350P-Y
Компактная импульсная
MIG сварка
Страница 45



AMIG-350LST
Технология снижения
разбрызгивания LST
Страница 47

Профессиональные универсальные аппараты для полуавтоматической сварки



ProMIG350MC
Компактные аппараты с
цифровым управлением
Страница 48



MIG350MC
Компактные аппараты с
аналоговым управлением
Страница 51



ProMIG-350M /500M
Аппараты с цифровым
управлением
Страница 48



MIG-350 /400 /500M
Аппараты с аналоговым
управлением
Страница 51

Аппараты с цифровым/аналоговым управлением для MIG/MAG сварки



AMIG350 /500
Аппараты с цифровым
управлением
Страница 49



MIG-250 /350 /400 /500 /630
Аппараты с аналоговым управлением
Страница 50

Портативные аппараты (3 фазы/1 фаза)



AMIG-250 /350 /500E
Портативные аппараты с
цифровым управлением (3
фазы)
Страница 52



AMIG200M
Портативные аппараты с
цифровым управлением (1
фаза)
Страница 53

*О функции компенсации коэффициента мощности (PFC) и возможности работы при различных входных напряжениях необходимо проконсультироваться с поставщиком

CS Углеродистая сталь

SS Нержавеющая сталь

MS Легированная сталь

T Титан

C Медь

Al Al-Mg сплав

Si Al-Si сплав

Al Алюминий

1 фаза	Модель	Стр.	MMA	TIG	MIG сплошн	MIG порош	Импульс- ный MIG	Двойной импульс	Сетевое напряжение*	Проволока	ПВ	Синергетика	Цифровая связь	Каналы памяти
3 фазы	AMIG200M	53	✓	✓	✓	✓			115V /230V	CS AS AL	35%	✓		
	AMIG250E /315E	52			✓	✓			380V~525V	CS AS	60%			
	AMIG350E /500E	52			✓	✓			380V~525V	CS AS	60%			
	MIG250C	50			✓	✓			380V~525V	CS AS	60%			
	MIG250/350/500/500A	50			✓	✓			380V~525V	CS AS	60%			
	MIG630	50			✓	✓			380V~525V	CS AS	100%			
	MIG350M /400M /500M	51	✓	✓	✓	✓			380V~525V	CS AS SS	60%			
	MIG350MC	51	✓	✓	✓	✓			380V~525V	CS AS SS	100%			
	MIG630M	51	✓	✓	✓	✓			380V~525V	CS AS SS	100%			
	AMIG350	49			✓	✓			380V~525V	CS AS	60%	✓	✓	(10)
	AMIG500	49			✓	✓			380V~525V	CS AS	100%	✓	✓	(10)
	AMIG350P-M	44	✓	✓	✓	✓	✓	✓	380V~525V	CS AS SS Si AL	60%	✓	✓	(100)
	AMIG350P-Y	45			✓	✓	✓	✓	380V~525V	CS AS SS Si AL	60%	✓	✓	(100)
	AMIG350P	45			✓	✓	✓	✓	380V~525V	CS AS SS Si AL	60%	✓	✓	(100)
	AMIG500P	45			✓	✓	✓	✓	380V~525V	CS AS SS Si AL	60%	✓	✓	(100)

АППАРАТЫ ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ



Аппараты AOTAI серии MIG пердставлены широким диапазоном инверторов для полуавтоматической дуговой сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), предназначенных для эксплуатации как в цеху, так и на монтажных площадках. Аппараты с полностью цифровым управлением для импульсной полуавтоматической сварки (Pulse MIG) обеспечивают отсутствие разбрызгивания, оптимальный контроль сварочной ванны и образование красивого шва. Традиционные аппараты серии MIG/MAG обеспечивают исключительно устойчивую дугу, а модели с цифровым управлением оснащены функциями синергетической регулировки.

Основные особенности аппаратов серии MIG/MAG

- 1. Непревзойденные характеристики MIG/MAG сварки в смеси газов или углекислоте.
- 2. Синергетическое управление цифровых аппаратов максимально облегчает настройку и работу.
- 3. Компактный дизайн со встроенным подающим или обычный дизайн с отдельным подающим.
- 4. Профессиональный дизайн для промышленного применения в тяжелых условиях, с максимальной защитой внутренней части от пыли, влаги и др.
- 5. Модели с цифровым управлением для автоматической и ручной сварки.
- 6. Большой цикл работы ПВ (до 100%).
- 7. Функция отжига отстреливает шарик с конца проволоки при окончании сварки.
- 8. 2-тактный/4-тактный режимы работы.
- 9. Функция заварки кратера для улучшения качества сварки.
- 10. Возможность работы с 50-метровым сварочным кабелем, даже при колебаниях мощности сети или от генератора .
- 11. Возможность работы при различных сетевых напряжениях: 115/230 В, 220-440 В, 380-525 В, автоматическая подстройка напряжения.
- 12. Возможность записи и хранения режимов сварки (10 режимов).

Дополнительная информация об аппаратах для импульсной полуавтоматической сварки

- 1. Полный контроль сварочной цепи позволяет точно регулировать импульсы тока.
- 2. Мощная дуга, глубокое проплавление.
- 3. Цифровое управление подающего устройства и горелки для точной регулировки параметров и самой аккуратной сварки.

Модель		AMIG-500P-S	AMIG350PM /500PM	AMIG-P-350 /500	AMIG-350P-Y
Конструкция		Отдельное	Отдельное	Отдельное	Встроенное
WMMS		●	●	●	●
Wire type	Чёрная и нержавеющая	Ф0.8 - Ф1.6			
	Алюминий и его сплавы	○	Ф1.0 - Ф1.6	Ф1.0- Ф1.6	Ф1.0- Ф1.6
	Различный типы бронзы	●	Ф1.0 Ф1.2 Ф1.6	Ф1.0 Ф1.2 Ф1.6	Ф1.0 Ф1.2 Ф1.6
	Черная сталь, порошковая пров-жа Нержавеяка, порошковая пров-жа	Ф1.2 - Ф1.6			
Управление подачи проволоки		Аналоговое / цифровое	Цифровое	Цифровое	Цифровое
Работа с роботом		○	●	●	○
Двойной импульс		○	●	●	●
Горелка с цифровым управлением		○	●	●	●
Горелка Push-pull		○	●	●	●
Twin		○	●	●	○

Дополнительные принадлежности для MIG/MAG аппаратов

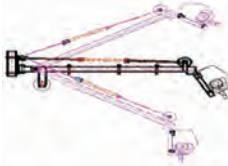
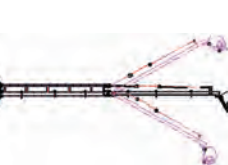
	Артикул №	Изображение	Модель/Особенности	Модель
Устройство подачи проволоки	320020-00002H		SB series • Открытый тип • С газовым/водяным охлаждением • 2 ролика/4 ролика (опция)	Серия MIG Серия AMIG
	320020-00003H		WF-M-A series • Закрытый тип • С газовым/водяным охлаждением • 4 ролика	
	320020-00004H		Mini WF-M-A series • Закрытый тип • С газовым/водяным охлаждением • 4 ролика • 500×200×350 мм • 11 кг	
	320020-00001H		WF-MP-A series • Закрытый тип/двигатель с энкодером • С газовым/водяным охлаждением • Цифровой интерфейс связи • 4 ролика	Серия AMIG-P Серия AMIG-PM
	320030-00002H		WF-MP-D-I • Закрытый тип/двигатель с энкодером • С газовым/водяным охлаждением • Цифровой дисплей • Цифровой интерфейс связи • 4 ролика	
	320030-00003H		WF-MP-D-I • Пластиковый корпус • Закрытый тип/двигатель с энкодером • С газовым/водяным охлажд-ем • Цифровой дисплей • Цифровой интерфейс связи • 4 ролика	

	Артикул №	Изображение	Модель/Особенности	Модель
Система подачи газа	361005-00003H		Gas mixer • Смесь-I: два канала подачи газа	Серия AMIG-PM Серия AMIG-P Серия AMIG-P-Y

	Артикул №	Изображение	Модель/Особенности	Модель
Транспор- тная тележка	361005-00003H 361005-00004H 361005-00007H		Rack with wheels • 4 стандартных колеса • Возможно изготовление в соответствии с размерами источника тока	Серия AMIG-PM Серия AMIG-P Серия AMIG-P-Y Серия AMIG Серия MIG
	361011-00001H		TM-I • 2 поворотных и 2 стандартных колеса • Возможно изготовление в соответствии с размерами источника тока	Серия AMIG-PM Серия AMIG-P Серия AMIG-P-Y Серия AMIG Серия MIG
	361005-00009H		TM-II • 2 поворотных и 2 стандартных колеса • Возможность размещения блока охлаждения, источника тока и газового баллона	AMIG200M Серия AMIG-E

	Артикул №	Изображение	Модель/Особенности	Модель
Трактор для автоматической MIG сварки	330010-00044H		AWC-5B • Вверх-вниз: 60 мм • Вперед-назад: 60 мм	Серия MIG Серия AMIG Серия AMIG-P Серия AMIG-PM
	330010-00080H		MT-I • Тип проволоки: сплошная и порошковая • Диаметр проволоки 1,0 мм, 1,2 мм, 1,6 мм, 2,0 мм • Размер катушки: 20 кг • Угол наклона горелки: ±450	
	330010-00084H		AWC500-6 • Горизонтальная и вертикальная регулировка • Контроль поворота горелки • Питание от аккумулятора	

	Артикул №	Изображение	Модель/Особенности	Модель
Блок охлаждения	561130-00001H		WCS-T1 Электропитание: 1 фаза 380 В Расход: Макс. 3 л/мин Объем бака: 5 л Встроенный блок охлаждения	Серия MIG Серия AMIG Серия AMIG-P Серия AMIG-PM
	561130-00002H		WCS-10 Электропитание: 1 ф 220 В Расход: Макс. 3 л/мин Объем бака: 9 л	
	561130-00003H		WCS-20 Электропитание: 1 ф 220 В Расход: Макс. 3 л/мин Объем бака: 26 л	

	Артикул №	Изображение	Модель/Особенности	Модель
Подвесные консоли	930010-00001H		QZ30-I • Высота колонны: 2000 мм • Длина балки: 3000 мм • Угол поворота в горизонтальной плоскости: 180° • Угол подъема: 30 • Угол опускания: 30	Серия MIG Серия AMIG Серия AMIG-P Серия AMIG-PM
	930010-00011H		QZ3030-I • Высота колонны: 2000 мм • Длина задней части балки: 3000 мм • Длина передней части балки: 3000 мм • Угол поворота передней части балки: 270° • Угол подъема передней части балки: 30 • Угол опускания передней части балки: 30 • Угол поворота задней части балки в горизонтальной плоскости: 180°	

	Артикул №	Изображение	Модель/Особенности	Модель
Газовый редуктор	351005-00001H		GR-I Электропитание: 36 В переменного тока	Серия MIG Серия AMIG Серия AMIG-P Серия AMIG-PM



AMIG-350 /500PM

AMIG-P-350 /350Y /500



Аппараты серии AMIG-PM представляют собой многофункциональные цифровые аппараты для импульсной полуавтоматической сварки. Благодаря передовой технологии DSP и технологии контроля формы волны обеспечивается непревзойденный контроль дуги и сварочной ванны, что позволяет получить полное отсутствие рабрызгивания и высокую производительность.

Точное цифровое управление, превосходное качество сварки

- Минимизация образования брызг и прекрасный внешний вид валика



- Встроенная база данных – быстрая и точная настройка аппарата по толщине свариваемого металла за счёт использования встроенной базы данных на десятки тысяч сочетаний параметров
- Полностью цифровое управление подающим устройством – точная и стабильная подача проволоки
- Цифровое сенсорная панель управления

Цифровой интерфейс связи

- Современный цифровой интерфейс связи, подходит для автоматической сварки



Сварка углеродистой стали

0.8~13мм /0.03~0.51"
14~30V, 30~300A

Сварка алюминия

1.2~13мм /0.05~0.51"
15.6~30V, 40~300A

Сварка нержавеющей стали

0.8~13мм /0.03~0.51"
14~30V, 30~300A

Стандартное оборудование

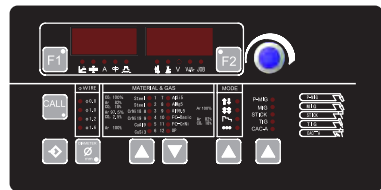
- 1 Источник тока
- 1 Сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Сварочный кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м
- 1 Горелка с водяным охл. длиной 3 м
- 1 Устройство подачи проволоки с евроразъемом

Технические характеристики

	AMIG350PM	AMIG500PM
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz	
Потребляемая мощность (кВА)	12.7	23.4
Номинальный сетевой ток (А)	19.4	36.1
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@350A	60%@500A
Напряжение холостого хода (В)	Около 101	Около 106
Диапазон сварочного тока (А)	20-350	25-500
Диапазон сварочного напряжения (В)	14-40	14-50
Режим горелки	2 /4T, spot, repeat	
Диаметр проволоки (мм)	0.8, 1.0, 1.2	0.8, 1.0, 1.2, 1.6
Частота двойного импульса (Гц)	0.5-5	
Каналы памяти	100	
Класс защиты	IP23	
Размеры (мм)	655*324*546	655*324*546
Масса (кг)	45	53



ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА



AMIG-350 /500PM



Функция Multi-voltage

См. стр. 39

Аппараты серии AMIG-P представляют собой цифровые аппараты для импульсной полуавтоматической сварки MIG/Pulse-MIG, с функцией двойного импульса. Благодаря передовой технологии DSP и технологии контроля формы волны обеспечивается непревзойденный контроль дуги и сварочной ванны, что позволяет получить полное отсутствие рабрызгивания и высокую производительность.

Аппараты серии AMIG-P-Y представляют собой компактную модель со встроенным устройством подачи проволоки.

Возможности и преимущества

- Встроенное устройство подачи проволоки, компактная конструкция.
- Превосходная программа поджига дуги, легкий поджиг и высокая производительность
- Специальный дизайн подающего устройства позволяет избежать проблем с подачей алюминиевой проволоки.
- Прекрасно подходит для сварки тонкого металла за счет повышенной стабильности дуги
- Двойной импульс для улучшения качества сварки и внешнего вида шва
- Импульсные режимы обеспечивают такое же высокое качество швов, как при сварке порошковой проволокой: нет брызг, нет зачистки, высокая производительность и снижение стоимости производства

Сварка углеродистой стали

0.8~13мм /0.03~0.51"
14~30V, 30~300A

Сварка нержавеющей стали

0.8~13мм /0.03~0.51"
13.6~30V, 25~300A

Сварка алюминия

1.2~13мм /0.05~0.51"
15.6~30V, 40~300A

Функция Multi-voltage

См. стр.

39



Стандартное оборудование

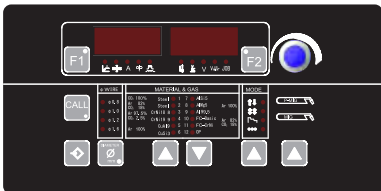
- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м
- 1 Горелка с газовым или водяным охлаждением длиной 3 м
- 1 Устройство подачи проволоки с евроразъемом

Технические характеристики

	AMIG350P	AMIG350P-Y	AMIG500P
Сетевое напряжение/частота	AMIG350P-Y		
Потребляемая мощность (кВА)	12.7	3 фазы 380V±10%, 50 /60H	23.4
Номинальный сетевой ток (А)	19.4	12.7	36.1
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@350A	19.4	60%@500A
Напряжение холостого хода (В)	Around 101	60%@350A	Around 106
Диапазон сварочного тока (А)	60-350	Около 101	60-500
Диапазон сварочного напряжения (В)	14-40	60-350	14-50
Режим горелки	14-40		
Диаметр проволоки (мм)	2 /4T, spot, repeat		0.8, 1.0, 1.2, 1.6
Частота двойного импульса (Гц)	0.8, 1.0, 1.2		
Каналы памяти	0.5-5		
Класс защиты	100		
Размеры (мм)	655*324*546	IP23	655*324*546
Масса (кг)	45 /99	631*323*755	53 /116.3



ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА



AMIG-P-350 /350Y /500



AMIG-500-P-S



Аппараты серии AMIG-PS специально разработаны для импульсной полуавтоматической сварки стали. По сравнению с аппаратами для полуавтоматической сварки без импульсов, данные аппараты обеспечивают сварку практически без брызг, оптимальный контроль сварочной ванны и лучший перенос металла, что гарантирует лучшее качество сварки стали. Более высокая производительность, гладкий шов, после сварки практически требуется зачистка.

Возможности и преимущества

- Высокая производительность; прекрасно подходит для полуавтоматической сварки углеродистой стали, нержавеющей стали, медных сплавов. Лучшая альтернатива обычным аппаратам для MIG сварки. Практически отсутствуют брызги, высокая скорость наплавки, высокое качество сварки
- Дуга без коротких замыканий, как и при сварке порошковой проволокой: нет брызг, не требуется зачистка после сварки, выше производительность, резкое сокращение производственных затрат
- Уникальный контроль сварочной ванны и увеличение производительности при снижении тепловложения
- Возможность сохранения в памяти и вызова 10 режимов сварки, облегчает настройку аппарата.

Сварка углеродистой стали

0.8~13мм /0.03~0.51"
14~30V, 30~300A

Сварка нержавеющей стали

0.8~13мм /0.03~0.51"
13.6~30V, 25~300A

Стандартное оборудование

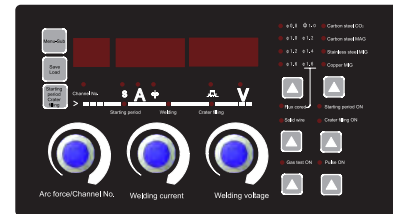
- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м
- 1 устройство подачи проволоки с евроразъемом
- 1 Горелка с газовым или водяным охлаждением длиной 3 м

Технические характеристики

	AMIG500P-S
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz
Потребляемая мощность (кВА)	23.4
Номинальный сетевой ток (А)	36.1
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@500A
Напряжение холостого хода (В)	Around 106
Диапазон сварочного тока (А)	60-500
Диапазон сварочного напряжения (В)	14-50
Диаметр проволоки (мм)	0.8, 1.0, 1.2, 1.6
Каналы памяти	10
Класс защиты	IP23
Размеры (мм)	636*322*584
Масса (кг)	53



ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА



AMIG-500-P-S

220V 440V 380V 525V

Функция Multi-voltage

См. стр. 39



AMIG350-LST



Аппараты серии AMIG-LST представляют собой цифровые аппараты для полуавтоматической MIG сварки с новой технологией уменьшения количества брызг. Благодаря передовым технологиям контроля формы волны обеспечивается непревзойденный контроль дуги и сварочной ванны, а также гарантируется высокое качество сварки без брызг и высокая производительность.

Возможности и преимущества

- Технология контроля капельного переноса металла, повышенная стабильность сварочной ванны, образование красивого шва
- Сокращение объема и времени работ по зачистке брызг после сварки благодаря снижению разбрызгивания при сварке углеродистой стали на 80%; снижение послесварочной деформации благодаря снижению тепловложения на 10%~20%
- Возможность работы с роботами KUKA, ABB, FANUC, YASKAWA, COMAU, IGM, и т. д.
- Возможность интеграции с роботом благодаря встроенной аналоговой интегральной схеме, международному протоколу цифровой связи DeviceNet и интерфейсу связи Ethernet
- Канал связи с роботом открытого типа, возможность контроля всех параметров сварочного аппарата
- Встроенная функция проверки стартовой точки; для проверки точки начала шва дополнительное оборудование не требуется

Сварка углеродистой стали

0.8~15мм /0.06~0.98"
15~34V, 40~350A

Стандартное оборудование

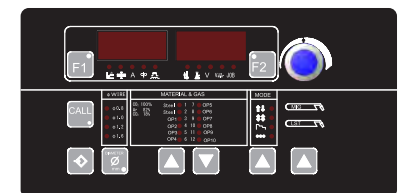
- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м
- 1 Горелка с газовым или водяным охлаждением длиной 3 м
- 1 устройство подачи проволоки с евроразъемом

Технические характеристики

	AMIG350-LST
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz
Потребляемая мощность (кВА)	12.7
Номинальный сетевой ток (А)	19.4
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@350A
Напряжение холостого хода (В)	Around 72
Диапазон сварочного тока (А)	40-350
Диапазон сварочного напряжения (В)	14-40
Режим горелки	2 /4T, spot, repeat
Диаметр проволоки (мм)	0.8, 1.0, 1.2
Частота двойного импульса (Гц)	IP23
Класс защиты	Н
Размеры (мм)	655*324*546
Масса (кг)	55



ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА



AMIG350-LST

220V 440V 380V 525V

Функция Multi-voltage

См. стр. 39



ProMIG-350MC /350M /500M

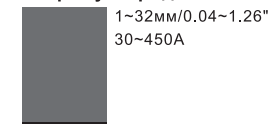


Аппараты с цифровым управлением серии ProMIG-M специально разработаны для полуавтоматической MIG сварки стали. Управление основывается на микропроцессорной технологии. Данные аппараты оснащены всеми важными для полуавтоматической MIG сварки функциями, такими как отжиг проволоки и плавный старт. Предназначаются для промышленной эксплуатации в тяжелых режимах работы в различных отраслях промышленности

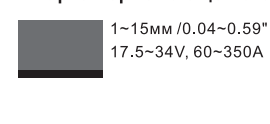
Возможности и преимущества

- Многофункциональный: применение для задач MIG, TIG, MMA сварки
- Микропроцессорный контроль расширяет возможности
- Функция «умного» вентилятора увеличивает срок службы вентилятора
- Сокращение времени настройки аппарата благодаря каналам памяти
- Меньше брызг, благодаря уникальной технологии контроля формы волны
- Легкий поджиг и гашение дуги благодаря функциям плавного старта и отжига проволоки
- Компактное исполнение со встроенным устройством подачи проволоки, но также имеется разъем для отдельного устройства подачи проволоки
- Быстрый переключатель полярности для сварки самозащитной проволокой (FCAW)
- Бесступенчатая регулировка тока и напряжения в широком диапазоне 2-тактный/4-тактный режимы, режим точечной сварки
- Высокая мобильность благодаря транспортировочной тележке, которая входит в

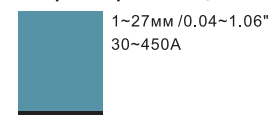
Сварка углеродистой стали



Сварка нержавеющей стали



Сварка нержавеющей стали



Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м
- 1 Сварочный кабель длиной 3 м
- 1 Горелка с газовым или водяным охлаждением длиной 3 м
- 1 устройство подачи проволоки с евроразъемом

Технические характеристики

	ProMIG350M	ProMIG500M	ProMIG350MC
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz		
Потребляемая мощность (кВА)	12.7	23.0	12.7
Номинальный сетевой ток (А)	19.3	35.0	19.3
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@350A	60%@500A	60%@350A
Напряжение холостого хода (В)	Около 70	Около 82	Около 70
Диапазон сварочного тока (А)	20-350	20-500	20-350
Диапазон сварочного напряжения (В)	14-40	14-50	14-40
Режим горелки	2 /4T, spot		
Диаметр проволоки (мм)	0.8, 1.0, 1.2	1.0, 1.2, 1.6	0.8, 1.0, 1.2
Диаметр электрода (мм)	2.0-6.0		
Каналы памяти	10		
Класс защиты	IP23		
Класс изоляции	H		
Размеры (мм)	640*350*580	640*350*580	645*335*720
Масса (кг)	45	50	45



ProMIG350M /500M

220V 440V 380V 525V

Функция Multi-voltage

См. стр. 39



AMIG-350 /500 /630



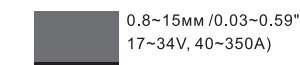
Аппараты с цифровым управлением серии AMIG

специально разработаны для MIG сварки стали. Управление основывается на микропроцессорной технологии. Данные аппараты оснащены всеми важными для полуавтоматической MIG сварки функциями, такими как отжиг проволоки, плавный старт и синергетическое управление.

Возможности и преимущества

- Точный микропроцессорный контроль
- Функции плавного старта и отжига проволоки для легкого поджига и гашения дуги.
- Функция «умного» вентилятора увеличивает срок службы вентилятора и снижает количество отказов
- Возможность работы с длинным 50-метровым сварочным кабелем
- Возможность хранения 10 режимов сварки, заданных пользователем
- Легкое подключение к автоматизированной системе благодаря коммутационному порту 485
- Защита от перегрева, повышенного напряжения и короткого замыкания; удобство технического обслуживания благодаря дисплею кодов ошибки
- Возможность работы с беспроводной системой мониторинга (WMMS)

Сварка углеродистой стали



Стандартное оборудование

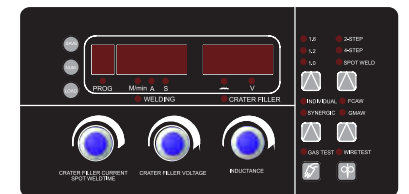
- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м
- 1 Горелка с газовым или водяным охлаждением длиной 3 м
- 1 устройство подачи проволоки с евроразъемом

Технические характеристики

	AMIG350	AMIG500	AMIG630
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz		
Потребляемая мощность (кВА)	12.7	23.0	33.6
Номинальный сетевой ток (А)	19.3	35.0	51.0
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@350A	100%@500A	100%@630A
Напряжение холостого хода (В)	Около 70	Около 82	Около 95
Диапазон сварочного тока (А)	60-350	60-500	60-630
Диапазон сварочного напряжения (В)	14-40	14-50	14-50
Режим горелки	2 /4T, spot		
Диаметр проволоки (мм)	0.8, 1.0, 1.2	1.0, 1.2, 1.6	1.0, 1.2, 1.6
Каналы памяти	10		
Класс защиты	IP23		
Класс изоляции	H		
Размеры (мм)	655*324*546	655*324*546	708*322*584
Масса (кг)	40	50	60



ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА



AMIG-350 /500 /630

220V 440V 380V 525V

Функция Multi-voltage

См. стр. 39



MIG-250 /250C /350 /500 /500A /630



Аппараты с аналоговым управлением серии MIG специально разработаны для полуавтоматической MIG сварки стали. Данные аппараты оснащены всеми важными для полуавтоматической MIG сварки функциями, такими как отжиг проволоки и плавный старт

Аппараты серии MIG-A специально разработаны для применения в судостроении

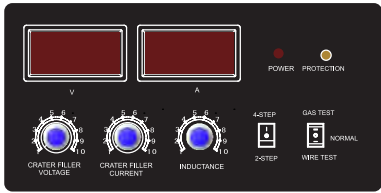
Аппараты серии MIG-МС представляют собой модель в компактном исполнении.

Возможности и преимущества

- Малые деформации после сварки, образование красивого шва, высокая производительность
- Многофункциональность – для любых видов сварочных работ
- Легкий поджиг дуги с функцией плавного старта
- Отжиг шарика на кончике проволоки при гашении дуги
- Меньше брызг благодаря технологии контроля формы волны
- Плавная регулировка тока и напряжения в широком диапазоне
- Возможность длительной непрерывной сварки на высоких режимах
- Простота эксплуатации благодаря цифровому дисплею для точной регулировки параметров

Сварка углеродистой стали

0.8~15мм /0.03~0.59"
15~34V, 40~350A



MIG-250 /250C /350 /500 /500A /630



Функция Multi-voltage

См. стр. 39

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м
- 1 Горелка с газовым или водяным охлаждением длиной 3 м
- 1 устройство подачи проволоки с евразъемом

Технические характеристики

	MIG250	MIG250C	MIG350	MIG500	MIG500A	MIG630
Сетевое напряжение/частота	3 phase, 380V±10%, 50 /60Hz					
Потребляемая мощность (кВА)	8.5		12.7		23.0	33.6
Номинальный сетевой ток (А)	12.9		19.3		35.0	51.0
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@250A		60%@350A		100%@500A	100%@630A
Напряжение холостого хода (В)	Around 55		Around 70		Around 82	Around 95
Диапазон сварочного тока (А)	40-250		60-350		60-500	60-630
Диапазон сварочного напряжения (В)	14-30		14-40		14-50	
Режим горелки	2 /4T	2T			2 /4T	
Диаметр проволоки (мм)	0.8, 1.0		0.8, 1.0, 1.2		1.0, 1.2, 1.6	
Класс защиты	IP23					
Класс изоляции	H					
Размеры (мм)	495*232*495	495*232*495	655*324*546	655*324*546	655*324*546	708*322*584
Масса (кг)	20 /44.2	30 /66.3	40 /88.3	50 /110.3	50 /110.3	60 /132.4



MIG-M-350 /350C /400 /500 /630



Аппараты с аналоговым управлением серии MIG-M

специально разработаны для полуавтоматической MIG сварки стали. Данные аппараты оснащены всеми важными для MIG сварки функциями, такими как отжиг проволоки и плавный старт. Все аппараты серии MIG-M являются универсальными и подходят для выполнения любых сварочных работ.

Аппараты серии MIG-МС представляют собой модель в компактном исполнении.

Возможности и преимущества

- Многофункциональность – для любых видов сварочных работ
- Меньше брызг, стабильная дуга благодаря технологии контроля формы волны
- Легкий поджиг и гашение дуги благодаря функции плавного старта и отжига проволоки
- Компактное исполнение со встроенным устройством подачи проволоки,
- Бесступенчатая регулировка сварочного тока и напряжения
- 2-тактный/4-тактный режимы, режим точечной сварки
- Совместимость с Push-Pull горелкой

Сварка углеродистой стали

0.8~15мм /0.03~0.59"
17~34V, 40~350A)

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м
- 1 Горелка длиной 3 м
- 1 Устройство подачи проволоки

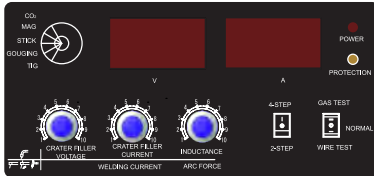


Функция Multi-voltage

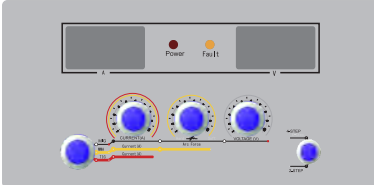
См. стр. 39

Работа с дистанционным регулятором

См. стр. 14



MIG-M-350 /400 /500 /630



MIG350MC

Технические характеристики

	MIG350M	MIG400M	MIG500M	MIG630M	MIG350MC
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz				
Потребляемая мощность (кВА)	12.7	18.7	23.4	33.6	12.7
Номинальный сетевой ток (А)	19.4	28.4	36.1	51.0	19.4
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@350A	60%@400A	60%@500A	100%@630A	60%@350A
Напряжение холостого хода (В)	Около 70	Около 70	Около 82	Около 95	Около 70
Диапазон сварочного тока (А)	60-350	60-400	60-500	60-630	20-350
Диапазон сварочного напряжения (В)	14-40	14-40	14-50	14-50	14-40
Режим горелки	2 /4T				
Диаметр проволоки (мм)	0.8, 1.0, 1.2	0.8, 1.0, 1.2	1.0, 1.2, 1.6	1.0, 1.2, 1.6	0.8, 1.0, 1.2
Диаметр электрода (мм)	2.0-6.0				
Класс защиты	IP23				
Класс изоляции	H				
Размеры (мм)	655*324*546	655*324*546	655*324*546	708*322*584	580*350*640
Масса (кг)	40	40	50	60	45



AMIG-250E /315E /350E /500E



Портативные аппараты с цифровым управлением серии AMIG-E специально разработаны для полуавтоматической MIG сварки стали. Управление основывается на микропроцессорной технологии. Данные аппараты оснащены всеми важными для полуавтоматической MIG сварки в среде защитных газов функциями, такими как отжиг проволоки и плавный старт. Небольшая масса и размеры делают данные аппараты очень мобильными.

Возможности и преимущества

- Малые деформации после сварки, образование красивого шва,
- Легкий поджиг дуги с функцией плавного старта
- Отжиг шарика на кончике проволоки при гашении дуги
- Плавная регулировка сварочного тока и напряжения
- Возможность длительной непрерывной сварки на высоких режимах
- Простота эксплуатации благодаря цифровому дисплею для точной предварительной регулировки параметров
- Предназначены для сварки сплошной/порошковой проволокой
- Портативная конструкция для облегчения переноски
- Быстрая подача проволоки: максимальная скорость 27 м/мин (AMIG-250E /315E)
- Режим быстрой точечной сварки и красивый сварной шов, подходит для коротких сварных швов, сварки тонкого металла; (AMIG-250E /315E)

Сварка углеродистой стали

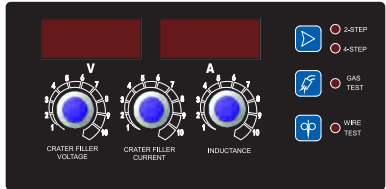
0.9~2мм /0.04~0.47"
17~30V, 40~250A

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м
- 1 Горелка с газовым или водяным охлаждением длиной 3 м
- 1 устройство подачи проволоки с евроразъемом

Технические характеристики

	AMIG250E	AMIG315E	AMIG350E	AMIG500E
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz			
Потребляемая мощность (кВА)	8.0	13	13.6	23.4
Номинальный сетевой ток (А)	12.3	17	20.7	36.1
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@250A	35%@315A	60%@350A	60%@500A
Напряжение холостого хода (В)	Около 60	Около 60	Около 67	Около 81
Диапазон сварочного тока (А)	40-250	40-315	60-350	60-500
Диапазон сварочного напряжения (В)	14-30	14-40	14-40	14-50
Режим горелки	2 /4T			
Диаметр проволоки (мм)	0.8, 1.0	0.8, 1.0, 1.2	0.8, 1.0, 1.2	1.0, 1.2, 1.6
Класс защиты	IP23S			
Класс изоляции	H			
Размеры (мм)	580*260*495	580*260*495	580*260*495	580*260*495
Масса (кг)	25	25	27	30



AMIG-250E /315E /350E /500E



Функция Multi-voltage	
См. стр.	39



AMIG200M



Аппараты с цифровым управлением серии AMIG специально разработаны для полуавтоматической MIG сварки стали. Управление основывается на микропроцессорной технологии. Данные аппараты оснащены всеми важными для полуавтоматической MIG сварки функциями, такими как отжиг проволоки, плавный старт и синергетическое управление. Портативная модель простая в техобслуживании. Может работать от генератора.

Возможности и преимущества

- Портативная многофункциональная модель, MMA, Lift TIG, MIG/MAG, высокоэффективный инвертор
- Мощная экспертная база данных, достаточно только выбрать один из встроенных режимов для работы
- Цифровая модель, микропроцессорное управление.
- Совместимость с Push-Pull горелкой
- Компактная конструкция, под кассету с проволокой на 5 кг
- Режим горелки 2 /4T для длинных/коротких швов
- Защита от повышенного напряжения/перегрузки
- Удобная панель управления, интуитивный интерфейс

Сварка углеродистой стали

0.8~9мм /0.03~0.35"
15.5~20V, 30~150A

Стандартное оборудование

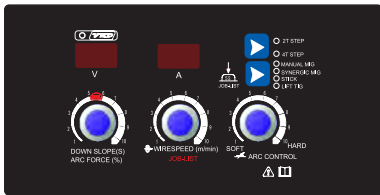
- 1 Источник тока со встроенным устройством подачи проволоки
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м с зажимом
- 1 Сварочная горелка (с дополнительными принадлежностями)
- 1 Кабель заземления длиной 3 м с электрододержателем
- 1 Push-Pull горелка (опционально)

Технические характеристики

		AMIG200M
Сетевое напряжение/частота		1 фаза 230V±15%, 50 /60Hz
Потребляемая мощность (кВА)		9.7
Номинальный сетевой ток (А)		42.0
Цикл работы, ПВ (40°C)		35%@200A
Напряжение холостого хода (В)		Около 63 / Около 13.6 (VRD ON)
MIG	Диапазон напряжения (В)	10-24
	Режим горелки	2 /4T
	Способ подачи проволоки	Push /pull
	Диаметр проволоки (мм)	0.6, 0.8, 1.0
TIG	Диапазон тока (А)	10-200
	Способ поджига дуги	Lift arc
	Режим горелки	2 /4T
MMA	Диапазон тока (А)	10-200
Класс защиты		IP21S
Класс изоляции		F
Размеры (мм)		410*210*438
Масса (кг)		15.8



ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА



AMIG200M



Функция Multi-voltage	
См. стр.	39

SAW



В аппаратах серии ASAW AC/DC используются IGBT инверторы с технологией мягкого переключения. Подходят для сварки углеродистой стали, нержавеющей стали, жаропрочной стали и высоколегированной стали. Может выполнять сварку под флюсом на постоянном токе (CC/CV) или переменном токе с квадратной формой волны

Возможности и преимущества

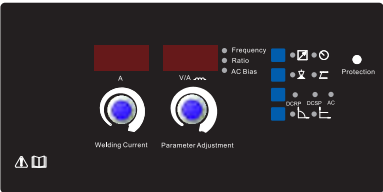
- Возможность переключения полярности без переключения сварочных кабелей
- Трехфазный переменный ток, сглаживание колебаний напряжения сети благодаря трансформатору переменного тока
- Удобство подключения к различным системам автоматизации благодаря интерфейсу связи
- Легкость создания многопроволочной и многодуговой системы сварки с несколькими источниками благодаря синергетическому управлению
- Простая структура главной цепи
- 100% цикл ПВ
- Настройка параметров сварки с помощью шкафа управления
- Энергосбережение, КПД 95%

Сварка углеродистой стали

5~50мм /0.16~1.97"
270~800A

Сварка нержавеющей стали

5~50мм /0.19~1.97"
270~800A



ASAW1000-AC/DC

Работа со сварочным трактором

См. стр. 56

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 5 м
- 1 Сварочный кабель длиной 15 м
- 1 Кабель управления длиной 16 м
- 1 Сварочный трактор

Технические характеристики

	ASAW1000-AC/DC
Rated input voltage /frequency (Hz)	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz
Rated input capacity (KVA)	54.6
Номинальный сварочный ток (A)	83.0
Цикл работы, ПВ (40°C)	100%@1000A
Частота переменного тока	10~100Hz
ЦИКЛ НАГРУЗКИ	25%-75%
БАЛАНС ПЕРЕМЕННОГО ТОКА	±25%
Напряжение холостого хода (В)	Около 90
Диапазон сварочного тока (A)	50-1010
Диапазон сварочного напряжения (В)	20-50
Диаметр проволоки (мм)	3.0-6.0
Класс защиты	IP23S
Класс изоляции	H
Размеры (мм)	1040*500*720
Масса (кг)	165

SAW: КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

Специальное промышленное применение



ASAW1000-AC /DC
Аппараты с цифровым
управлением для сварки SAW на
переменном/постоянном токе
Страница 57

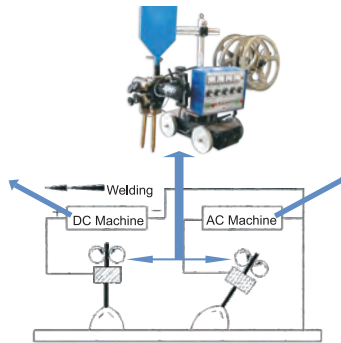


ASAW-II-630 /1000 /1250 /1500
Аппараты с цифровым
управлением для сварки SAW на
постоянном токе
Страница 58



SAW-I-1000 /1250 /1500
Аппараты с аналоговым
управлением для сварки SAW на
постоянном токе
Страница 59

Решения для промышленной сварки под флюсом



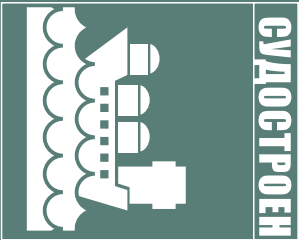
TANDEM 1000 /1250
Две проволоки, две дуги
Страница 60



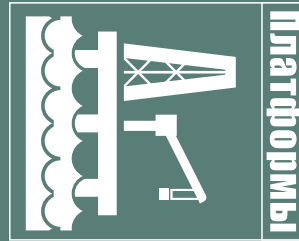
ASAW1000II
TWIN; две проволоки, одна
дуга
Страница 60



ASAW1250II
Наплавка лентой
Страница 60



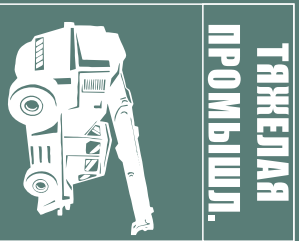
СУДОСТРОЕН



Платформы



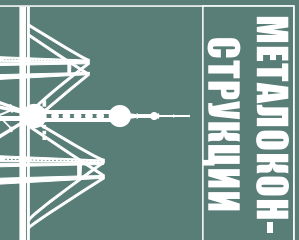
ТРУБНОЕ
ПРОИЗВ-ВО



ТЯЖЕЛАЯ
ПРОМЫШЛ.



ЭНЕРГЕТИКА



МЕТАЛОКОН-
СТРУКЦИЯ

ДЛЯ ТЯЖЕЛОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ —

Отлично Хорошо Цифровое Аналоговое Сохранение Цифровая связь А-Мг сплавы

cs Черная сталь ss нержавеющая сталь ls Легированная сталь

3 фазы	Модель	Стр.	MMA	SAW	Строжка	Свариваемые металлы	Входное напряжение	Сохранение программ
	SAW1000I /1250I /1500I	59				cs As ss ls	380V	
	ASAW630II	58				cs As ss ls	380V	(10)
	ASAW1000II /1250II /1500II	58				cs As ss ls	380V	(10)
	ASAW1000-WD	57				cs As ss ls	380V	
	ASAW1000-AC/DC	57				cs As ss ls	380V	
	TANDEM 1000 /1250	60				cs As ss ls	380V	

АППАРАТЫ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ (SAW)



Аппараты производства Aotai серииSAW предназначены для широкого диапазона сварки под флюсом: одинарной проволокой, TWIN, TANDEM, ленточной наплавки и других решений.

Основные особенности дуговой сварки под флюсом (SAW)

- 1. Высокое качество и стабильная сварка благодаря использованию инверторной технологии и CC/CV BAX источника тока с цифровым управлением.
- 2. Удобный интерфейс для легкой настройки параметров сварки
- 3. Возможность использования передовых технологий благодаря совместному использованию источников переменного и постоянного тока:
 - Сварка двойной дугой TWIN
 - Сварка TANDEM
 - Сварка TWIN TANDEM
- 4. Профессиональная конструкция с дополнительной защитой внутренней части аппарата, предохраняющая от пыли, влаги и т. д., для применения в жестких условиях.
- 5. Повышенное качество сварки благодаря простой интеграции всех моделей с системой автоматизации
- 6. Цикл ПВ до 100% для непрерывной работы на высоких режимах.
- 7. 10 каналов памяти, 10 режимов сварки (цифровое управление)

Особая технология

Сварка двойной проволокой:

Данная технология применяется для выполнения специальных работ с целью увеличения производительности и качества благодаря использованию двух сварочных проволок от 1,6 мм до 2,4 мм, подсоединенных к одному источнику тока. Две проволоки, подключенные к источнику постоянного тока, создают одну дугу (технология TWIN); две проволоки, подключенные к источнику переменного тока, создают две дуги (технология TANDEM).

Сварка TANDEM:

Благодаря совместному использованию двух сварочных источников электропитания постоянного и переменного тока достигается высокая производительность и качество сварки TANDEM с устойчивой дугой. Путем добавления дополнительного источника переменного тока и дополнительной дуги для каждого прохода можно увеличить производительность данного процесса.

Сварка TWIN TANDEM:

Чрезвычайно высокая производительность и качество сварки благодаря совместному использованию двух вышеперечисленных процессов.

Наплавка лентой:

Для высококачественного процесса наплавки лентой можно использовать сварочную ленту шириной от 30 мм до 60 мм. Производительность и качество в 10 раз выше, чем при стандартной наплавке с использованием стандартной проволоки.

Дополнительные принадлежности для аппаратов серии SAW

	Артикул №	Изображение	Модель/Регулируемые параметры	Модель
Сварочный трактор	330010-00017H		MZC-C1 • Диаметр проволоки 3,0 - 6,0 мм, • Для судостроения	Серия ASAW-AC/DC Серия ASAW Серия SAW
	330010-00018H		MZC-Q1 • Диаметр проволоки 3,0 - 6,0 мм, • Для сварки труб	
	330010-00019H		MZC-S1 • Диаметр проволоки 3,0 - 6,0 мм, • Для сварки кольцевых швов	Серия ASAW
	330010-00086H		MZC-P4 • Скорость подачи: 0,55-5 м/мин • Диаметр проволоки 1,6-2,4 мм	
	330010-00089H		MZC-J2 • Скорость подачи: 0,4-6 м/мин • Диаметр проволоки 1,6-2,4 мм	
	330010-00069H		MZC-P3 • Скорость подачи: 0,25-2,5 м/мин • Диаметр проволоки 3,0-6 мм	Tandem 1000/1250
	330010-00092H		STSKT-II • Скорость подачи: 0,25-2,5 м/мин • Диаметр проволоки 3,0-6 мм	Серия ASAW
Сварочная головка	430047-00005H		Сварочная голова для наплавки • DJ-60 • Ширина наплавки: 30-60 мм	ASAW1250II
	430047-00002H		Головка аппарата • Скорость подачи: 0,25-2,5 м/мин • Диаметр проволоки 3,0-6,0 мм	Серия ASAW
Система рециркуляции флюса	430047-00008H		• Загрузка 50 кг • Сварка под флюсом 10-15 м шва • Сбор флюса с 8-25 м шва	Серия ASAW-AC/DC Серия ASAW Серия SAW



ASAW-II-630 /1000 /1250 /1500

SAW-I-1000 /1250 /1500



Аппараты серии ASAW-II являются универсальным решением для следующих видов сварки под флюсом: одинарной проволокой, TWIN, TANDEM, ленточной наплавки и других решений.

Возможности и преимущества

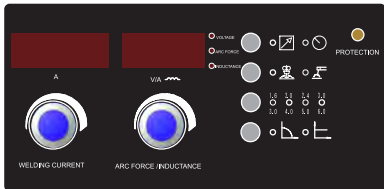
- Микропроцессорное управление, точный контроль импульса, высокое качество сварки
- Встроенная экспертная программа с 10 готовыми режимами сварки
- Гибкая регулировка параметров сварки, надежность, удобство и простота технического обслуживания,
- Высокая стойкость к воздействию колебаний сетевого напряжения
- Функция выбора диаметра проволоки
- Цифровая связь между сварочным трактором и источником тока
- 100% цикл ПВ
- Значительное продление срока службы вентилятора и сокращение числа отказов благодаря функции «умного» вентилятора
- Функция самодиагностики с отображением кода ошибки на дисплее

Сварка углеродистой стали

4~>50 мм /0.16~>1.968"
28~41V, 270~1000A

Сварка нержавеющей стали

5~>50мм /0.19~>1.968"
28~41V, 270~1000A)



ASAW-II-630 /1000 /1250 /1500

Работа со сварочным трактором	
См. стр.	56

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 5 м
- 1 Сварочный кабель длиной 15 м
- 1 Кабель управления длиной 16 м
- 1 Сварочный трактор

Технические характеристики

	ASAW630 II	ASAW1000 II	ASAW1250 II	ASAW1500 II
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz			
Потребляемая мощность (кВА)	33.6	55.0	75.7	85.6
Номинальный сетевой ток (A)	51.0	83.0	115.0	130.0
Цикл ПВ (40°C)	100%@630A	100%@1000A	100%@1250A	60%@1500A
Напряжение холостого хода (В)	Около 89	Около 84	Около 92	Около 92
Диапазон сварочного тока (A)	60-630	60-1000	60-1250	60-1500
Диапазон сварочного напряжения (В)	20-50			
Диаметр проволоки (мм)	2.0-6.0			
Класс защиты	IP23S			
Класс изоляции	H			
Размеры (мм)	708*336*584	788*366*815	788*366*846	788*366*846
Масса (кг)	55	95	100	105



Инверторные аппараты постоянного тока серии SAW-I для дуговой сварки под флюсом представляют собой высокопроизводительное энергосберегающее оборудование, предназначенное для сварки углеродистой, нержавеющей, жаропрочной и высоколегированной стали; они широко применяются в судостроении, при изготовлении котлов, контейнеров для химикатов, строительстве мостов, кранов, а также на монтаже производственных сооружений для металлургической промышленности.

Возможности и преимущества

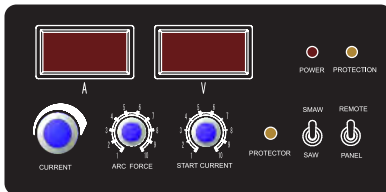
- Небольшой размер, небольшая масса, гибкость регулировки
- Производительное энергосберегающее оборудование, предназначенное для выполнения стыковых, нахлесточных и угловых швов
- Точная настройка параметров сварки благодаря передовой технологии управления
- Падающая вольт-амперная характеристика, возможность выполнения сварки одной толстой проволокой (≥3,0 мм)
- Широкий диапазон регулировки параметров сварки, надежность работы
- Возможность выполнения дуговой сварки под флюсом (SAW) под углом с использованием соответствующих приспособлений
- Высокая стойкость к воздействию колебаний сетевого напряжения
- Защита от перегрева и защита от залипания проволоки
- 100% цикл ПВ

Сварка углеродистой стали

4~>50 мм /0.16~>1.968"
28~41V, 270~1000A

Сварка нержавеющей стали

5~>50мм /0.19~>1.968"
28~41V, 270~1000A)



SAW-I-1000 /1250 /1500

Работа со сварочным трактором	
См. стр.	56

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 5 м
- 1 Сварочный кабель длиной 15 м
- 1 Кабель управления длиной 16 м
- 1 Сварочный трактор

Технические характеристики

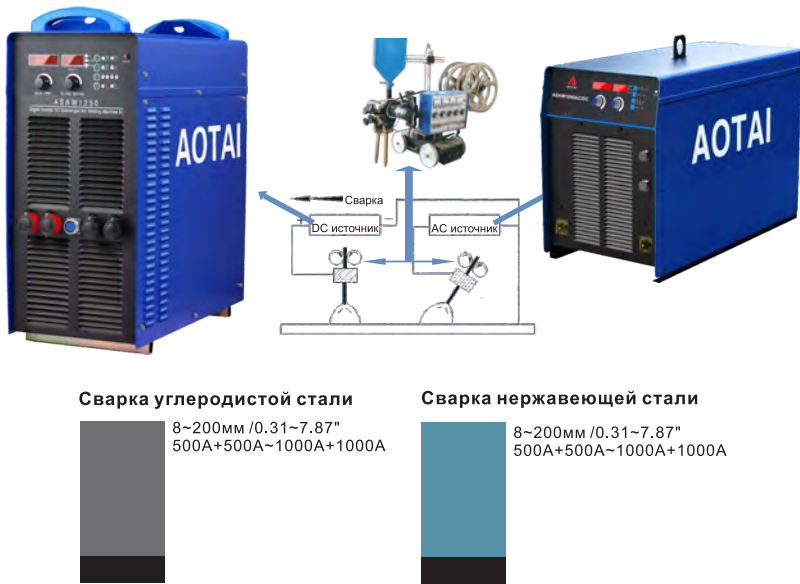
	SAW1000 I	SAW1250 I	SAW1500 I
Сетевое напряжение/частота	3 phase, 380V±10%, 50 /60Hz		
Потребляемая мощность (кВА)	55.0	75.7	85.6
Номинальный сетевой ток (A)	83.0	115.0	130.0
Цикл ПВ (40°C)	100%@1000A	100%@1250A	100%@1500A
Напряжение холостого хода (В)	Около 89	Около 101	Около 89
Диапазон сварочного тока (A)	60-1000	60-1250	60-1500
Диапазон сварочного напряжения (В)	20-50		
Диаметр проволоки (мм)	3.0-6.0		
Класс защиты	IP23S		
Класс изоляции	H		
Размеры (мм)	788*366*815	788*366*846	788*366*846
Масса (кг)	95	100	105



Аппараты серии Tandem предназначены для высокопроизводительной TANDEM сварки под флюсом. Данные источники тока предназначены для решения различных производственных задач. Система TANDEM может использоваться со специальным сварочным трактором или сварочной головкой, которую можно устанавливать на колонну и т. д. Благодаря совместному использованию источников постоянного и переменного тока достигается высочайшее качество и очень высокая производительность процесса сварки..

Возможности и преимущества

- Высокая скорость и эффективность работы; скорость и производительность сварки более чем вдвое выше по сравнению с дуговой сваркой под флюсом (SAW) одной проволокой
- Источник постоянного тока работает одновременно с источником переменного тока; также доступна раздельная работа
- Сварочный трактор может устанавливаться на вспомогательных устройствах, таких как портал, манипулятор и т. д.
- Для работы используется проволока диаметром более 3 мм; доступны три режима сварки: Сварка на постоянном токе/сварка на переменном токе/сварка TANDEM
- Гарантия глубины и ширины проплавления благодаря большому количеству регулируемых параметров, повышенное качество сварки



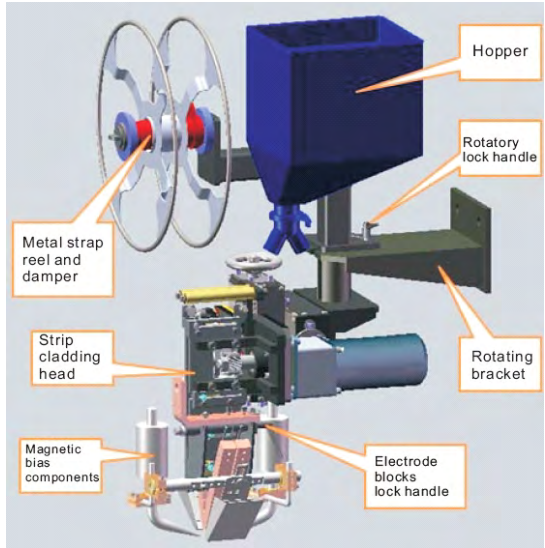
Сварка углеродистой стали
8~200мм /0.31~7.87"
500A+500A~1000A+1000A

Сварка нержавеющей стали
8~200мм /0.31~7.87"
500A+500A~1000A+1000A

При ленточной наплавке под слоем флюса SAW вместо проволоки используется металлическая лента шириной от 30 до 60мм. Данный тип наплавки обеспечивает высокую производительность и слабое перемешивание; широко применяется для наплавки износостойких и антикоррозионных покрытий, таких как наплавка слоев из нержавеющей стали на торцевые крышки сосудов высокого давления, используемых в химической промышленности и атомной энергетике. Данный вид наплавки широко применяется в нефтехимической и атомной промышленности, например, у оборудования для гидрогенизации, атомных реакторов и иного оборудования внутренние стенки часто требуется покрывать защитным слоем из нержавеющей стали, однако сварка MMA и наплавка SAW имеют низкую производительность и низкое качество наплавки; кроме того, возможно последующее отслоение наплавленного металла от основного. В таких случаях преимущества ленточной наплавки под флюсом становятся очевидными. Благодаря слабому перемешиванию снижается вероятность дефектов поверхности сплавления между наплавленным слоем и основной деталью.

Описание

В оборудование для ленточной наплавки входят: сварочная головка для наплавки лентой, поворотный кронштейн, поперечный лоток, бункер, катушка с металлической лентой и т. д. (см. рисунок). Данное оборудование имеет сборную конструкцию; сварочная головка для ленточной наплавки может поворачиваться на 90°, что более чем достаточно для сварки прямых и кольцевых швов.



Технические характеристики (сварочная головка типа DJ-60)	
Ширина ленты	30~60мм
Толщина ленты	0.3~1.0мм
Диапазон регулировки	100мм×100мм
Двигатель подачи ленты	DC 90V, 1800об /мин
Вместимость бункера	11л

Технические характеристики (сварочный трактор типа DJC60)	
Напряжение двигателя	DC110V
Скорость перемещения	0.2-1.5мм /мин
Высота подъема сварочной головки	100мм
Угол вращения сварочной головки	±90°
Диапазон регулировки	100×100×70

Технические характеристики

	TANDEM1000 /1250	
	ASAW1000 II	ASAW1000AC/DC
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz	
Потребляемая мощность (кВА)	55.0	
Номинальный сетевой ток (А)	83.0	
Цикл ПВ (40°C)	100%@1000A	100%@1000A
Напряжение холостого хода (В)	Около 89	Около 90
Диапазон сварочного тока (А)	60-1000	50-1010
Диапазон сварочного напряжения (В)	20-50	
Диаметр проволоки (мм)	3.0-6.0	
Класс защиты	IP23S	
Класс изоляции	H	
Размеры (мм)	788*366*815	1040*500*720
Масса (кг)	95	165



Наплавка лентой заготовки



Торцевая крышка



Манипулятор + поворотная платформа



Манипулятор + позиционер

PLASMA CUTTER



Аппараты серии ACUT разработаны для профессионального применения в тяжелых условиях работы. Аппараты плазменной резки серии ACUT предназначены для ручной резки с HF поджигом, что обеспечивает лучший поджиг дуги и позволяет избежать дефектов при поджиге. Аппараты серии ACUT показывают превосходные результаты резки стали толщиной до 32 мм.

Возможности и преимущества

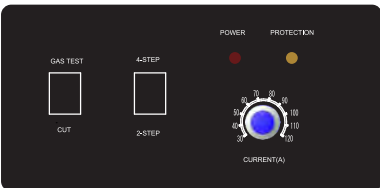
- Благодаря использованию инверторной технологии источник тока обладает небольшой массой; удобство переноски аппарата резчиком
- Аппараты серии ACUT имеют мощное воздушное охлаждение источника тока и предназначены для непрерывной работы на высокой мощности
- Аппараты серии ACUT предназначены для резки стали, нержавеющей стали, меди, алюминия и других металлов
- Функция самодиагностики помогает при эксплуатации и техническом обслуживании аппарата, а многоступенчатая защита значительно снижает количество отказов.
- Функция продува газа в конце резки обеспечивает дополнительное охлаждение плазменному резаку, увеличивая ресурс работы

Резка углеродистой стали

35мм /1.38"
120А

Резка нержавеющей стали

28мм /1.10"
120А



ACUT-60 /100 /120

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м
- 1 Редуктор с влагоотделителем
- 1 Плазменный резак

Технические характеристики

	ACUT60	ACUT100	ACUT120
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz		
Потребляемая мощность (кВА)	7.5	14.4	16.5
Номинальный сетевой ток (А)	11.4	21.9	25.0
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@60А	60%@100А	60%@120А
Напряжение холостого хода (В)	Около 319	Около 319	Около 340
Диапазон тока дуги (А)	30-60	30-100	30-120
Способ поджига дуги	HF contact	HF pilot	HF pilot
Максимальная толщина реза (мм)	15	30	35
Толщина чистового реза (мм)	1-8	1-12	1-18
Давление воздуха (МПа)	0.45-0.55		
Класс защиты	IP23S		
Класс изоляции	H		
Размеры (мм)	501*232*495	576*297*557	576*297*557
Масса (кг)	28.5	43.2	43.5

CUT: КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

Аппараты для плазменной резки с ЧПУ



ACUT120a
Высокая производительность
Страница 67



ACUT200
РЕЗКА С ЧПУ
Страница 66

Профессиональная модель с цифровым управлением



ACUT60 /100 /120
Модель с цифровым управлением
Страница 65



ACUT200
Модель с цифровым управлением
Страница 67

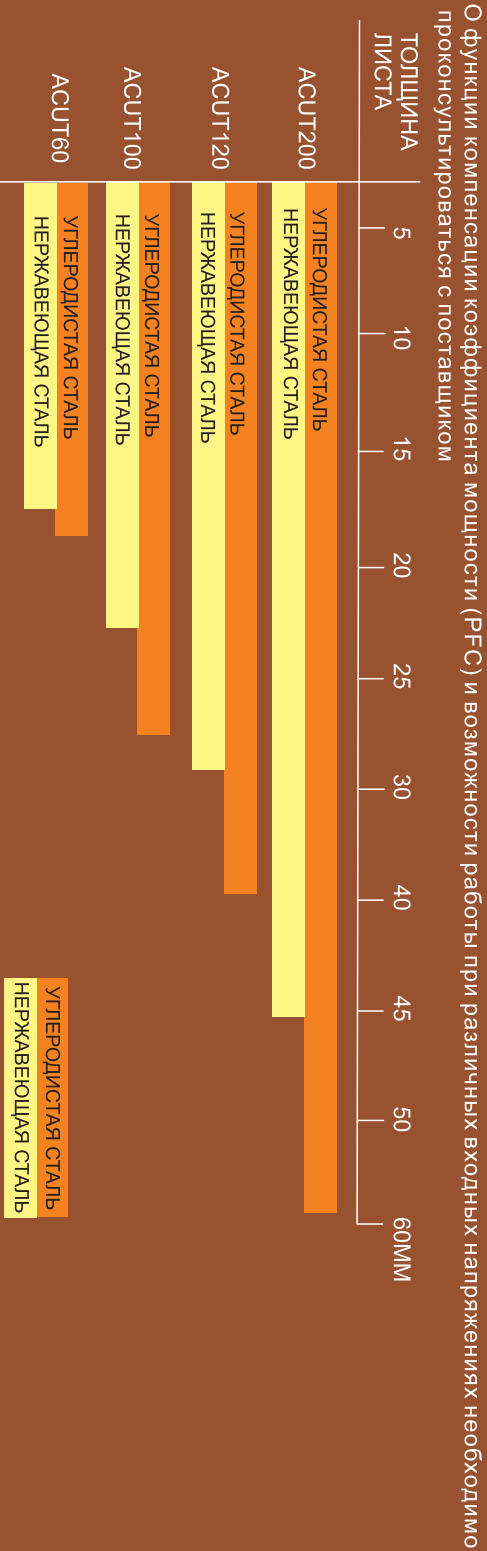
Портативная модель



ACUT-100 /120E
Портативная модель с
цифровым управлением (3
фазы)
Страница 68



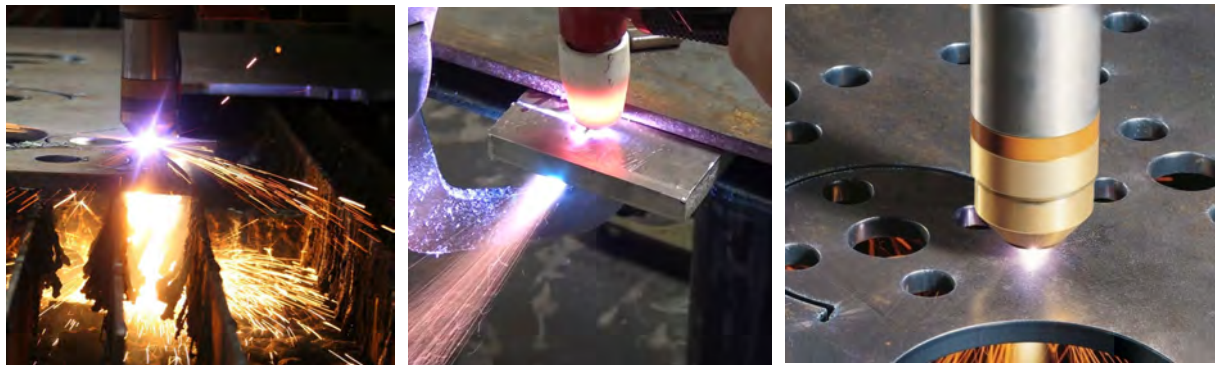
CUT40i
Портативная модель с
аналоговым управлением (1
фаза)
Страница 69



Модель		Стр.	Входное напряжение*	Портатив- ная модель	HF контактный	NON-HF поджиг	HF поджиг пilotной дугой	СНС (ЧПУ)
1 фаза	CUT40i	69	230V	✓	✓			
3 фазы	ACUT60	65	380V		✓			✓
	ACUT100	65	380V				✓	
	ACUT120	65	380V				✓	
	ACUT120a	66	380V			✓		✓
	ACUT200	67	380V				✓	
	ACUT100E	68	380V	✓			✓	
	ACUT120E	68	380V	✓			✓	

КРАТКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АППАРАТЫ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ



Аппараты производства AOTAI серии CUT разработаны для профессионального применения в тяжелых условиях работы. Источники тока серии CUT предназначены для ручной резки с HF поджигом, что обеспечивает лучший поджиг дуги и позволяет избежать дефектов при поджиге. Для автоматизированной резки с ЧПУ разработаны и произведены аппараты серии ACUT-а с NON-HF поджигом, что очень важно при автоматической резке. Аппараты серии CUT показывают превосходные результаты резки стали толщиной до 55 мм.

Основные особенности АППАРАТОВ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

1. Благодаря использованию инверторной технологии источник тока обладает небольшой массой, за счет чего достигается удобство переноски аппарата резчиком, а также надежность и простота в обслуживании.
2. Аппараты серии CUT включают в себя модели с воздушным и водяным охлаждением источника тока и предназначены для непрерывной работы со 100% ПВ на полной мощности.
3. Аппараты серии ACUT-а могут быть интегрированы с системами ЧПУ; поджиг дуги на аппаратах данной серии осуществляется NON-HF поджигом.
4. Благодаря широкому диапазону источников тока каждый клиент может выбрать необходимое оборудование для конкретной цели.
5. Значительное продление срока службы вентилятора благодаря функции «умного» вентилятора
6. Функция продув газа в конце резки обеспечивает дополнительное охлаждение плазменному резаку, благодаря чему увеличивается срок службы резака
7. Высокое качество компонентов и инверторная технология обеспечивают:
 - высокую скорость резки
 - резку труднообрабатываемых металлов
 - минимизацию или отсутствие деформации после резки
 - меньшие потери металла за счет более точного и узкого реза
8. Аппараты серии CUT предназначены для резки стали, нержавеющей стали, меди, алюминия и других металлов.
9. Функции самодиагностики и защиты помогают при эксплуатации и техническом обслуживании аппарата.

Дополнительные принадлежности для АППАРАТОВ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

	Артикул №	Изображение	Модель/Характеристики	Модель аппарата
Ручные резаки	310050-00039H		PT31 40 А при 60% ПВ, с газовым охлаждением, с кабелем 4 м, HF контактный	CUT40i
	310050-00008H		P80 60 А при 60% ПВ, с газовым охлаждением, с кабелем 6 м, HF контактный	ACUT60
	310050-00033H		A101 100 А при 60% ПВ, с газовым охлаждением, с кабелем 6 м, HF пилотной дугой	ACUT100
	310050-00077H		S105 100 А при 60% ПВ, с газовым охлаждением, с кабелем 6 м, HF	ACUT120a
	310050-00037H		A141 140 А при 60% ПВ, с газовым охлаждением, с кабелем 6 м, специальным HF	ACUT120
	310050-00022H		HB200 200 А при 60% ПВ, с водяным охлаждением, с кабелем 6 м, специальным HF	ACUT200
Машинные резаки	310050-00043H		PS105 100 А при 60% ПВ, с газовым охлаждением, с кабелем длиной 5 м, HF	ACUT120a
	310050-00004H		HB2000 200 А при 100% ПВ, с водяным охлаждением, с кабелем 6 м, специальным HF	ACUT200

	Артикул №	Изображение	Модель/Характеристики	Модель аппарата
Перепуск- ной клапан	220900-00001H		PV-I Давление: 0,05-0,7 МПа Разъем: M5	CUT40i
	220900-00001H		PV-II Давление: 0,05-0,7 МПа Разъем: M5	Серия ACUT



ACUT-120a

ACUT-200

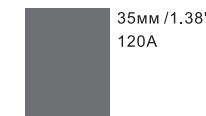


Аппараты с ЧПУ серии ACUT-a разработаны для профессионального применения в тяжелых условиях работы. Аппараты серии ACUT-a могут быть интегрированы с системой ЧПУ; поджиг дуги на аппаратах данной серии осуществляется NON-HF поджигом. Аппараты серии ACUT-a показывают превосходные результаты резки стали толщиной до 35 мм.

Возможности и преимущества

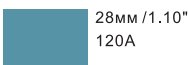
- Благодаря использованию инверторной технологии источник тока обладает небольшой массой,
- Аппараты серии ACUT-a имеют воздушное охлаждение источника тока и предназначены для непрерывной работы
- Аппараты серии ACUT-a предназначены для резки стали, нержавеющей стали, меди, алюминия и других металлов.
- Функция самодиагностики помогает при техническом обслуживании аппарата, а многоступенчатая защита снижает количество отказов.
- Функция продува газа в конце резки обеспечивает дополнительное охлаждение плазменному резаку, увеличивая ресурс работы
- Аппараты серии ACUT-a могут быть интегрированы с системой ЧПУ; поджиг дуги на аппаратах данной серии осуществляется NON-HF способом

Резка углеродистой стали

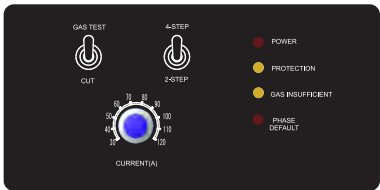


35мм /1.38"
120A

Резка нержавеющей стали



28мм /1.10"
120A



ACUT-120a

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м с зажимом
- 1 Редуктор с влагоотделителем
- 1 Плазменный резак

Технические характеристики

	ACUT120a
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz
Потребляемая мощность (кВА)	16.5
Номинальный сетевой ток (А)	25.0
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@120A
Напряжение холостого хода (В)	340
Диапазон тока дуги (А)	30-120
Способ поджига дуги	LF (low frequency)
Максимальная толщина реза (мм)	35
Толщина чистового реза (мм)	1-15
Давление воздуха (МПа)	0.6-0.7
Класс защиты	IP23S
Класс изоляции	H
Размеры (мм)	621*311*557
Масса (кг)	43.5

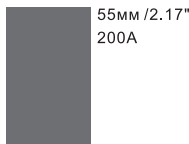


Аппараты серии ACUT разработаны для профессионального применения в тяжелых условиях работы. Аппараты серии ACUT предназначены для ручной резки с HF поджигом, что обеспечивает лучший поджиг дуги и позволяет избежать дефектов при поджиге. Аппараты серии ACUT показывают превосходные результаты при резке стали толщиной до 55 мм.

Возможности и преимущества

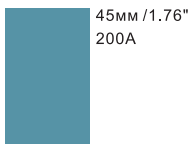
- Благодаря использованию инверторной технологии источник тока обладает небольшой массой, за счет чего достигается удобство переноски аппарата резчиком, а также надежность и простота в обслуживании.
- Аппараты серии ACUT имеют водяное охлаждение источника тока и предназначены для непрерывной работы со 100% ПВ на полной мощности
- Аппараты серии ACUT предназначены для резки стали, нержавеющей стали, меди, алюминия и других металлов
- Функция самодиагностики помогает при техническом обслуживании аппарата, а многоступенчатая защита резко снижает количество отказов.

Резка углеродистой стали



55мм /2.17"
200A

Резка нержавеющей стали



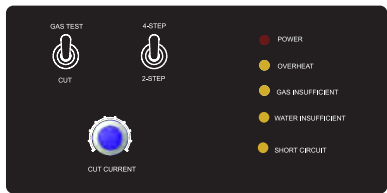
45мм /1.76"
200A

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м с зажимом
- 1 Редуктор с влагоотделителем
- 1 Плазменный резак

Технические характеристики

	ACUT200
Сетевое напряжение/частота	3 фазы, 380V±10%, 50 /60Hz
Потребляемая мощность (кВА)	42.8
Номинальный сетевой ток (А)	65.0
Цикл работы, ПВ (40°C)	100%@200A
Напряжение холостого хода (В)	350
Диапазон тока дуги (А)	30-200
Способ поджига дуги	Special HF
Максимальная толщина реза (мм)	55
Толщина чистового реза (мм)	1-20
Давление воздуха (МПа)	0.4-0.55
Эффективность охлаждения (л/мин)	1.4
Класс защиты	IP23
Класс изоляции	H
Размеры (мм)	635*399*542
Масса (кг)	58



ACUT200



ACUT-100E /120E

CUT-40i



Аппараты серии ACUT-E разработаны для профессионального применения в тяжелых условиях работы. Аппараты плазменной резки серии ACUT-E предназначены для ручной резки с HF поджигом, что обеспечивает лучший поджиг дуги и позволяет избежать дефектов при поджиге. Аппараты серии ACUT-E показывают превосходные результаты при резке стали толщиной до 35 мм.

Возможности и преимущества

- Благодаря использованию инверторной технологии источник тока обладает небольшой массой, за счет чего достигается удобство переноски аппарата резчиком, а также надежность и простота в обслуживании.
- Аппараты серии ACUT-E предназначены для резки стали, нержавеющей стали, меди, алюминия и других металлов
- Функция самодиагностики помогает при техническом обслуживании аппарата, а многоступенчатая защита резко снижает количество отказов.
- Функция продува газа в конце резки обеспечивает дополнительное охлаждение плазменному резаку, увеличивая ресурс работы

Резка углеродистой стали

28мм /1.10"
100A

Резка нержавеющей стали

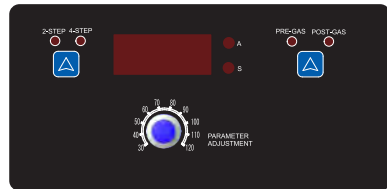
23мм /0.98"
100A

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м с зажимом
- 1 Редуктор с влагоотделителем
- 1 Плазменный резак

Технические характеристики

	ACUT100E	ACUT120E
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz	
Потребляемая мощность (кВА)	15	19
Номинальный сетевой ток (А)	22	39
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@100A	60%@120A
Напряжение холостого хода (В)	Around 345	Around 345
Диапазон тока дуги (А)	30-100	30-120
Способ поджига дуги	HF	HF
Максимальная толщина реза (мм)	30	35
Толщина чистового реза (мм)	1-15	1-20
Давление воздуха (МПа)	0.45-0.5	
Класс защиты	IP23S	
Класс изоляции	F	
Размеры (мм)	501*235*495	501*297*557
Масса (кг)	27	28



ACUT-100 /120E



Портативные аппараты серии CUT-I разработаны для профессионального применения в тяжелых условиях работы в цеху и на монтаже. Аппараты плазменной резки серии CUT предназначены для ручной резки с HF поджигом, что обеспечивает лучший поджиг дуги и позволяет избежать дефектов при поджиге. Аппараты серии CUT-i показывают превосходные результаты резки стали толщиной до 12 мм.

Возможности и преимущества

- Благодаря использованию инверторной технологии источник тока обладает небольшой массой, за счет чего достигается удобство переноски аппарата резчиком, а также надежность и простота в обслуживании
- Аппараты серии CUT-I имеют воздушное охлаждение источника тока и предназначены для непрерывной работы с 60% ПВ на полной мощности
- Аппараты серии CUT-i предназначены для резки стали, нержавеющей стали, меди, алюминия и других металлов
- Функция самодиагностики помогает при техническом обслуживании аппарата, а многоступенчатая защита резко снижает количество отказов.
- Функция продува газа в конце резки обеспечивает дополнительное охлаждение плазменному резаку, увеличивая ресурс работы

Резка углеродистой стали

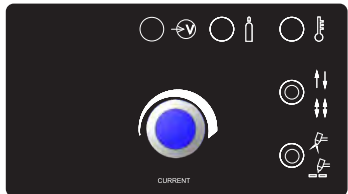
12мм /0.47"
40A

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 3 м с зажимом
- 1 Редуктор с влагоотделителем
- 1 Плазменный резак

Технические характеристики

	CUT40i
Сетевое напряжение/частота	1 фаза 230V±15%, 50 /60Hz
Потребляемая мощность (кВА)	7.0
Номинальный сетевой ток (А)	30.6
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@40A
Напряжение холостого хода (В)	285
Диапазон тока дуги (А)	15-40
Способ поджига дуги	HF contact
Максимальная толщина реза (мм)	≤12
Толщина чистового реза (мм)	1-7
Давление воздуха (МПа)	0.5-0.8
КПД	>80%
Cos	0.98
Класс защиты	IP23S
Класс изоляции	F
Размеры (мм)	391*155*298
Масса (кг)	9



CUT40i



АВТОМАТИЗАЦИЯ

Средства автоматизации/Колонны

НСJ-2L /3M /4M /3H /4H /5H /6H /7H

Колонны серии НСJ разработаны как вспомогательное оборудование для сварки котлов, сосудов высокого давления, башен ветроэлектростанций и т. д.; используются с сварочными головками АОТАI для дуговой сварки в среде защитных газов (MIG), дуговой сварки под флюсом (SAW), аргонодуговой сварки электродом (TIG), а также для другими системми автоматизации, Применение колонн помогает выполнять автоматическую сварку кольцевых и продольных швов.

Возможности и преимущества

- Высокая производительность; прекрасно подходят для сварки SAW углеродистой и нержавеющей стали. Лучшая альтернатива MIG сварке.
- Угол вращения 360°. Лучшая координация и применение для сварки разнообразных деталей
- Может оснащаться головкой для сварки SAW, MIG, ленточной наплавки
- Электропривод для контроля и простоты технического обслуживания
- Единая панель управления для всех систем
- Высокая производительность благодаря TWIN и TANDEM
- Движение по осям для сварки продольных и кольцевых швов
- Специальная конструкция для внутренней сварки труб малых диаметров
- Предназначены для сварки как внутренних, так и наружных швов

Стандартное оборудование

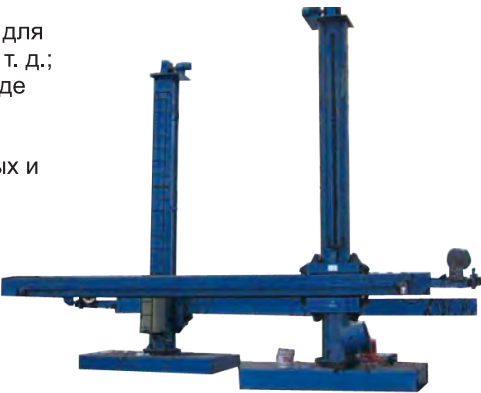
- 1 Поперечная балка
- 1 Пульт ручного управления
- 1 Блок управления
- Устройство перемещения (опция)

Основные технические характеристики

Балка/мм Колонна/мм								
Легкий тип	2000	О	—	—	—	—	—	—
	3000	—	О	О	—	—	—	—
	4000	—	О	О	О	—	—	—
Средний тип	5000	—	—	О	О	—	—	—
	3000	—	О	О	О	—	—	—
	4000	—	—	О	О	О	—	—
Тяжелый тип	5000	—	—	—	О	О	О	О
	6000	—	—	—	О	О	О	О
	7000	—	—	—	О	О	О	О
Примечание	1.«О» означает, что у модели присутствует опция, «—» означает, что у модели отсутствует опция 2. Модели легкого, перемещаются по рельсовым направляющим треугольного сечения 3.Модели среднего типа перемещаются по рельсовым направляющим треугольного сечения 4.Модели тяжелого типа перемещаются по рельсовым направляющим квадратного сечения							

Технические характеристики

Размер	Легкий тип	Средний тип		Тяжелый тип				
	2	3	4	3	4	5	6	7
Рабочая зона (м)	2	3~4	3~4	3~5	4~6	5~7	5~7	5~7
Скорость подъема (мм/мин)	800							
Скорость возврата (мм/мин)	140~1400	1000						
Скорость вращения (об/мин)	—	120-1200						
Средняя нагрузка на стрелу (кг)	70	0.2						
Тип направляющих тележки	P43 /1400	120					200	
Пролет тележки		P43 /1930						
Примечание	Конструкция изготавливается в соответствии с требованиями заказчика							



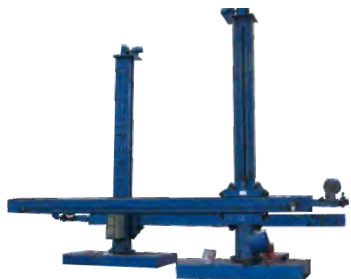
Работа с головками SAW	
См. стр.	56

Работа с головками MIG	
См. стр.	40

Дополнительные принадлежности	
См. стр.	71

АВТОМАТИЗАЦИЯ: КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

Манипуляторы / Позиционеры /



Колонна
Высокая производительность
Страница 73



Вращатель
Различные решения
Страница 76



Позиционер
Все положения
Страница 80

Система ЧПУ



Портальные аппараты
для плазменной резки с
ЧПУ
Страница 81



Аппараты для
плазменной/газовой
резки с ЧПУ
Страница 82



Портативные аппараты
для плазменной резки с
ЧПУ
Страница 83

Аппараты для орбитальной сварки



Аппараты для сварки
трубы с трубной доской
Страница 84

Принадлежности для систем автоматизации

	Артикул №	Изображение	Модель/Характеристики
SAW	430047-00001H 430047-00002H		Головка для сварки одной проволокой Сварка одной проволокой одной дугой Диаметр проволоки 1,6-6,0 мм
	430047-00003H		Головка для сварки одной проволокой Сварка двойной проволокой одной дугой Диаметр проволоки 1,6-2,0 мм
	430047-00004H		Головка для сварки двумя проволоками Сварка двумя проволоками двойной дугой Диаметр проволоки 3,0-6,0 мм
	430047-00005H		Сварочная головка для наплавки лентой Головка для наплавки Ширина ленты: до 75 мм
MIG	310030-00126H		Серия AUT Прямая головка Диапазон тока: 220 А~500 А С газовым или водяным охлаждением
	310040-00012H		Серия AUT Изогнутая головка Диапазон тока: 220 А~500 А С газовым или водяным охлаждением
CUT	220900-00002H		HB2000 200 А при 100% ПВ, с водяным охлаждением, с кабелем 6 м, специальным ВЧ поджигом

Стандартные принадлежности

	Артикул №	Изображение	Модель/Характеристики
Крестообразная каретка	331053-00001H		Ручные Диапазон вертикального перемещения: 50 мм/100 мм/200 мм Диапазон горизонтального перемещения: 50 мм/100 мм/200 мм
	953061-00001H 953061-00002H 953061-00003H		Электрические Диапазон вертикального перемещения: 50 мм/100 мм/200 мм Диапазон горизонтального перемещения: 50 мм/100 мм/200 мм
Встроенная панель управления	953061-00010H		Для управления колонной и сварочным позиционером или вращателем
Устройство слежения за сварным швом	953061-00004H 953061-00005H 953061-00006H		Серия HMG HMG-05 для сварки TIG HMG-10 для сварки SAW одной проволокой HMG-20 для сварки SAW двойной проволокой
Промышленный монитор	953061-00007H		ЖК-дисплей
Промышленная камера	953061-00011H		Камера с высоким разрешением

Система рециркуляции флюса		
Данная система специально разработана для работы со сварочной балкой. Система состоит из воздушной насосной установки, которая поглощает сварочный флюс и через трубку агрегата перемещает его в подающий механизм посредством внешнего источника газа (под давлением 0,4-0,6 МПа); управление ручное или автоматическое (электрооборудование, реле, электромагнитный клапан, ПЛК, экран). Затем осуществляется транспортировка флюса непосредственно в небольшой бункер, из которого выполняется подача флюса на заготовку для сварки; таким образом осуществляется процесс рециркуляции и подачи флюса. Всем процессом можно управлять из рабочего кабинета или с пульта ручного управления. Решается проблема транспортировки флюса, а система обладает меньшими габаритами и массой. 		
Модель	LT-HS100E2	LT-HS150E2
Напряжение (В)	380	380
Грузоподъемность (кг)	50	50
Рабочее давление (МПа)	-0.02	-0.04
Сварка под флюсом, м шва	10-15	10-15
Вертикальный подъем (м)	5-7	5-7
Поглощательная способность (кг/мин)	8-15	15-20
Мощность двигателя (кВт)	3	5.5
Нагревательная способность (Вт/см2)	0.4	0.4
Давление газа (МПа)	0.4-0.6	0.4-0.6
Сбор флюса, м шва	8-25	8-25
Подача флюса (кг/мин)	2-20	2-20
Масса (кг)	150 /330.9	160 /353.1
Размеры (мм)	1100×500×1400	1200×600×1500

Велотележки серии LHE разработаны для сварки котлов, сосудов высокого давления, башен ветроэлектростанций и т. д.; манипуляторы используются в качестве вспомогательного оборудования для сварочных аппаратов AOTAI для сварки в среде защитных газов (MIG), сварки под флюсом (SAW), аргонодуговой сварки (TIG), а также для других систем автоматизации, таких как сварочные вращатели, сварочные позиционеры. Применение велотележек помогает выполнять автоматическую сварку кольцевых и прямых швов. В данных велотележках используется передовая технология, они способствуют достижению высокого качества сварки и являются простыми в эксплуатации

Возможности и преимущества

- Высокая производительность; прекрасно подходят для автоматической дуговой сварки под флюсом (SAW) углеродистой и нержавеющей стали. Лучшая альтернатива обычной MIG сварке.
- Может оснащаться сварочной головкой для дуговой сварки под флюсом (SAW), дуговой сварки в среде защитных газов (MIG), наплавки лентой
- Электропривод для лучшего контроля и простоты технического обслуживания (опция)
- Система слежения позволяет оператору отслеживать и контролировать все параметры сварки
- Одна панель управления для всех систем
- Возможность применения технологии TWIN и TANDEM позволяет значительно увеличить производительность сварки
- Благодаря неподвижному положению упрощается контроль и повышается стабильность процесса
- Возможность работы в условиях ограниченного пространства благодаря специальной конструкции
- Предназначены для сварки и наплавки наружных швов



Работа с головками SAW
См. стр. 56

Работа с головками MIG
См. стр. 40

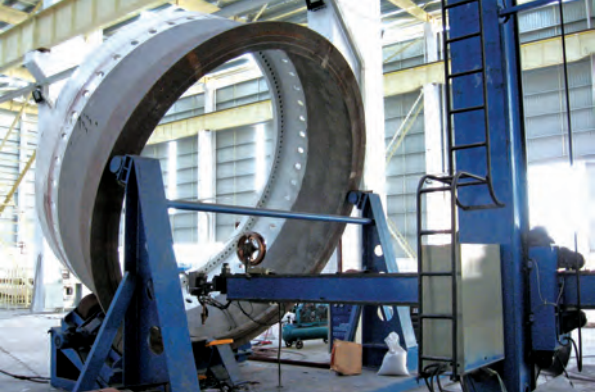
Дополнительные принадлежности
См. стр. 71

Технические характеристики

Подъемная платформа с одной гусеницей	Parameter
Модель	LHE-6
Величина хода (подъем) (мм)	5500
Скорость подъема (мм/мин)	1000
Скорость движения (мм/мин)	2900
Диаметр заготовки (мм)	6000
Макс. длина продольного шва (мм)	3000
Нагрузка (кг)	500



Производство энергетического оборудования



Производство котлов и сосудов высокого давления



Производство котлов и сосудов высокого давления



Внутренняя сварка труб малых диаметров



Орбитальная наплавка лентой



Производство башен ветроэлектростанций

■ HGK-5 /10 /20 /30 /40 /50 /60 /80 /100

HGZ-5 /10 /20 /30 /40 /50 /60 /80 /100 ■

Сварочные вращатели серии HGK приводятся в движение от двух двигателей; они оснащены планетарно-циклоидальным редуктором и червячным редуктором. Для приспособления к диаметру заготовки расстояние между роликами можно регулировать с помощью имеющихся резьбовых отверстий или ходового винта. По запросу заказчика вращатели могут быть оборудованы резиновыми или стальными колесами, либо стальными колесами с резиновым покрытием. Сварочные вращатели применяются главным образом при сварке кольцевых швов цилиндрических деталей; однако могут также применяться при совместном использовании с другим оборудованием при сварке сложных изделий.

Возможности и преимущества

- Стальные колеса с резиновым покрытием с высокой грузоподъемностью и хорошей управляемостью
- Бесступенчатая точная регулировка скорости вращения благодаря очень стабильному и надежному преобразователю частоты. Широкий диапазон регулировок, высокий начальный крутящий момент и высокая точность
- Специальный дизайн блока управления, очень надежный и простой в работе
- Предварительно настроенный интерфейс для связи манипулятора с другим оборудованием для создания автоматизированного участка.
- Привод от двух двигателей; оснащены планетарно-циклоидальным редуктором и червячным редуктором
- В соответствии с диаметром заготовки расстояние между роликами можно регулировать с помощью имеющихся резьбовых отверстий или ходового винта
- Резиновые колеса обеспечивают лучший контроль положения заготовки
- Колеса из полиэстера имеют более длительный срок службы и более высокую термостойкость
- Возможность работы с соответствующей аппаратурой при необходимости предварительного и сопутствующего подогрева заготовки до и во время сварки

Стандартное оборудование

- 1 Приводной ролик
- 1 Холостой ролик
- 1 Блок управления

Технические характеристики

Модель	Грузоподъемность	Диаметр × ширина ролика (мм) (полиуретан)	Мощность двигателя (кВт)	Мощность двигателя (кВт)	Линейная скорость (мм/мин)	Режим регулировки скорости
HGK5	5Т	210×120	2×0.37	200-2500	100-1000	Контроль преобразования частоты
HGK10	10Т	310×170	2×0.55	300-3000		
HGK20	20Т	310×220	2×0.55	300-3500		
HGK30	30Т	310×220	2×0.75	300-4000		
HGK40	40Т	425×220	2×0.75	300-4500		
HGK50	50Т	425×240	2×0.75	400-4500		
HGK60	60Т	450×240	2×1.5	600-5000		
HGK80	80Т	450×260	2×2.2	800-5500		
HGK100	100Т	550×280	2×2.2	1000-6000		



Работа с головками SAW	
См. стр.	56
Работа с головками MIG	
См. стр.	40
Дополнительные принадлежности	
См. стр.	71

Сварочные вращатели серии HGZ оснащены функцией автоматической системы позиционирования роликов в соответствии с диаметром заготовки. Привод от двух двигателей; оснащены планетарно-циклоидальным редуктором и червячным редуктором. По запросу заказчика вращатели могут быть оборудованы резиновыми или стальными колесами либо стальными колесами с резиновым покрытием. Вращатели применяются главным образом при сварке кольцевых швов цилиндрических деталей; однако могут также применяться при совместном использовании с другим оборудованием и при сварке сложных изделий. Кроме того, сварочные вращатели широко применяется в энергетике, судостроении, нефтехимической промышленности, при производстве сосудов высокого давления, котлов, сварке трубопроводов, стальных конструкций и т. д.

Возможности и преимущества

- Стальные колеса с резиновым покрытием с высокой грузоподъемностью и хорошей управляемостью
- Бесступенчатая регулировка скорости вращения благодаря очень стабильному и надежному преобразователю частоты. Широкий диапазон регулировок, высокий начальный крутящий момент и высокая точность
- Специальный дизайн блока управления, очень надежный и простой в работе
- Предварительно настроенный интерфейс для связи манипулятора с другим сварочным оборудованием для создания автоматизированного сварочного участка
- Привод от двух двигателей; оснащены планетарно-циклоидальным редуктором и червячным редуктором
- Автоматическая регулировка расстояния между роликами в соответствии с диаметром заготовки
- Резиновые колеса обеспечивают лучший контроль положения заготовки
- Колеса из полиэстера имеют более длительный срок службы и более высокую термостойкость
- Возможность работы с соответствующей аппаратурой при необходимости подогрева заготовки до и во время сварки

Стандартное оборудование

- 1 Приводной ролик
- 1 Холостой ролик
- 1 Блок управления

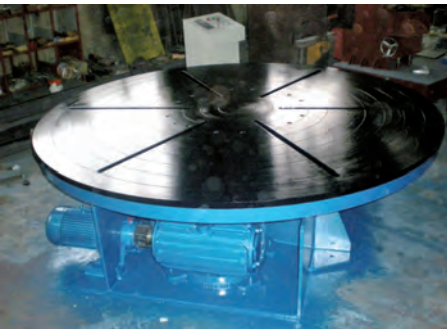


Работа с головками SAW	
См. стр.	56
Работа с головками MIG	
См. стр.	40
Дополнительные принадлежности	
См. стр.	71

Технические характеристики

Модель	Грузоподъемность	Диаметр × ширина ролика (мм) (полиуретан)	Мощность двигателя (кВт)	Мощность двигателя (кВт)	Линейная скорость (мм/мин)	Режим регулировки скорости
HGZ5	5Т	250×120	2×0.25	350-2500	100-1000	Контроль преобразования частоты
HGZ10	10Т	250×120	2×0.37	350-3000		
HGZ20	20Т	300×140	2×0.55	600-4000		
HGZ30	30Т	350×180	2×0.75	600-4500		
HGZ40	40Т	350×180	2×0.75	600-4500		
HGZ50	50Т	400×200	2×1.1	750-5000		
HGZ60	60Т	400×200	2×1.1	800-5000		
HGZ80	80Т	500×240	2×1.1	900-5500		
HGZ100	100Т	500×240	2×1.5	900-5500		

Поворотные платформы серии НТ представляют собой вспомогательное оборудование и применяются при сварке стальных конструкций, сборке и сварке цилиндрических деталей и т. д. Предназначены для удержания и вращения заготовок во время сварки, обеспечивая удобство работы; кроме того, они могут оснащаться манипуляторами для выполнения автоматической сварки. Широко применяются при производстве фланцев, трубных фитингов и других видов деталей; могут работать совместно с роботами при выполнении роботизированной сварки, которая также широко используется при сварке трубных деталей и арматуры, производстве контейнеров и других стальных конструкций. Использование позиционеров в производственном процессе способствует снижению трудоемкости, повышению качества сварки и росту производительности.



Возможности и преимущества

- Бесступенчатая регулировка скорости вращения .
- Широкий диапазон регулировок, высокий начальный крутящий момент и высокая точность
- Специальный дизайн блока управления, очень надежный и простой в работе
- Предварительно настроенный интерфейс для связи манипулятора с другим оборудованием для создания автоматизированного участка
- Широко применяются при производстве фланцев, трубных фитингов и других видов стальных деталей
- Повышенное качество сварки благодаря бесступенчатой регулировке скорости
- Возможность работы с соответствующей аппаратурой при необходимости подогрева заготовки до и во время сварки

Работа с головками SAW	
См. стр.	56

Работа с головками MIG	
См. стр.	40

Дополнительные принадлежности	
См. стр.	71

Стандартное оборудование

- 1 Поворотная платформа
- 1 Пульт управления

Технические характеристики

Модель	НТ1	НТ3	НТ5	НТ10	НТ30	НТ50	НТ100
Макс. грузоподъемность (т)	0.1	0.3	0.5	1	3	5	10
Скорость вращения (об/мин)	0.2-2	0.1-1	0.1-1	0.07-0.7	0.05-0.5	0.05-0.5	0.03-0.3
Размер платформы (мм)	300	450	700	1000	1400	1600	2000
Мощность вращения (кВт)	0.09	0.18	0.37	0.75	1.5	2.2	4
Режим регулировки скорости	Бесступенчатая регулировка скорости						
Напряжение сети питания (В)	380	380	380	380	380	380	380

Портальные аппараты для резки с ЧПУ серии предназначены для раскроя листа с целью получения деталей различных геометрических форм. Данное оборудование является высокоавтоматизированным и простым в управлении, обладает высокой стабильностью и точностью, а также возможностью изменения ширины и длины рельсовых направляющих в соответствии с требованиями заказчика, выбора типа горелки (газовая горелка с ЧПУ, простая газовая горелка, плазменная горелка, порошковая горелка) и ПО для автоматического программирования. Также в комплектацию входит система ЧПУ, система привода, система циркуляции газа, плазменный резак, устройство автоматической регулировки высоты горелки и устройство автоматического поджига. Предназначается для резки таких материалов, как низкоуглеродистая сталь, нержавеющая сталь и алюминий. Данное оборудование является идеальным оборудованием для точного раскроя металла.



Возможности и преимущества

- Широкий диапазон применения данной системы ЧПУ благодаря выбору газовой или плазменной горелки
- Простота эксплуатации и лучшие результаты резки благодаря высокому уровню автоматизации системы ЧПУ
- Интуитивно понятный рабочий интерфейс и простота обслуживания
- Возможность изменения ширины и длины рельсовых направляющих
- Устройство автоматической регулировки высоты горелки - идеальное решение для заготовок с неровной поверхностью
- Простое в использовании ПО для автоматического программирования
- Система ЧПУ идеально подходит для точной резки в размер и осуществляет управление системой привода, системой циркуляции газа, плазменным резаком, устройством автоматической регулировки высоты горелки и устройством автоматического поджига

Работа с аппаратами серии ACUT	
См. стр.	64

Стандартное оборудование

- 1 Портальная установка
- 1 Пульт управления

Технические характеристики

Ширина (мм)	3000	4000	5000	6000	7000	8000	10000	11000	12000
Ширина листа (мм)	2200	3200	4200	5200	6200	7200	9200	10000	11000
Тип привода	Двусторонний привод								
Длина направляющей	Стандартная длина рельсовых направляющих составляет 15 м, возможно увеличение или сокращение								
Количество режущих горелок	Стандартное оборудование: два аппарата для газовой резки с ЧПУ, можно больше или меньше								
Толщина реза	Пламя: 6-100 мм, возможно увеличение толщины реза. Макс. толщина составляет 350 мм								
	Плазма: аппарат подбирается в соответствии с требованиями заказчика								
Скорость холостого хода	Макс. 9000 (мм/мин)								
Скорость резки	Макс. 6000 (мм/мин)								
Точность	В соответствии с требованиями стандарта JB/T 5102-1999								
Герметичность	В соответствии с требованиями стандарта JB/T 5101								
Точность позиционирования	±0,5 мм								
Повторяемость	±0,3 мм								
Отклонение по размеру	Пламя: в соответствии с требованиями JB/T 10045.3-1999 Плазма: в соответствии с требованиями JB/T 10045.4-1999								
Напряжение сети питания	220 В переменного тока, 60 Гц								

■ Станки для газовой/плазменной резки с ЧПУ со столом

Портативные системы с ЧПУ ■

Станки газовой/плазменной резки с ЧПУ со столом серии CNCT являются современным высокоточным оборудованием. Предназначены для точного раскроя тонких листов и предотвращения деформаций после резки. ; т Для перемещения на обеих сторонах используются прецизионные линейные рельсовые направляющие. Поперечная балка изготовлена из трубы прямоугольного сечения; она соединена с приводом и двумя линейными рельсовыми направляющими. Скорость обработки составляет до 12000 мм/мин; данный аппарат предназначен для резки металла толщиной 0,6~10 мм.

Возможности и преимущества

- Широкий диапазон применения данной системы благодаря выбору газовой или плазменной горелки с ЧПУ
- Простота эксплуатации и лучшие результаты резки благодаря высокому уровню автоматизации системы ЧПУ
- Интуитивно понятный рабочий интерфейс и простота технического обслуживания
- Возможность изменения габаритов станка в соответствии с требованиями заказчика
- Устройство автоматической регулировки высоты горелки - идеальное решение для заготовок с неровной поверхностью
- Простое в использовании ПО для автоматического программирования
- Идеально подходит для точного раскроя листа в размер и осуществляет управление системой привода, системой циркуляции газа, плазменным резаком, устройством автоматической регулировки высоты горелки и устройством автоматического поджига
- Наилучшие результаты резки благодаря системе ЧПУ

Технические характеристики

Ширина	
Ширина хода	1500 мм
Длина хода	Стандартная длина составляет 3000 мм, возможно увеличение или сокращение
Тип монтажа	Стыковой монтаж, легкость перемещения, занимает немного места
Количество горелок	1 газовая горелка или 1 плазменная горелка
Толщина резки	Пламя: 6-100 мм, возможно увеличение в соответствии с требованиями заказчика
	Плазма: аппарат добавляется в соответствии с требованиями заказчика
Точность резки	Государственный стандарт JB/T10045.3-99

Система управления серии SH-2200H специально разработана для аппаратов резки портального типа. Превосходная технология резки, цветной ЖК дисплей с диагональю 10,4 дюйма, удобство эксплуатации благодаря интегрированной клавиатуре, широкий диапазон способов авторизации пользователя.

Возможности и преимущества

- Цветной ЖК дисплей с диагональю 10,4 дюйма, удобство эксплуатации благодаря интегрированной многофункциональной клавиатуре
- Жесткий диск > 60 Гб, оперативная память 250 Мб, разъем USB2.0, встроенный интерфейс RS-232/RS422, возможность подключения к ПК по локальной сети LAN посредством встроенной сетевой карты
- Интерфейс ОС WINDOWS XP, >ЦПУ Celeron 2,5 ГГц
- Галерея содержит 66 фиксированных макросов, возможно формирование более 200 графических изображений
- Стохастический параметр вложенности, организация в виде прямой линии, в шахматном порядке, внедренная стековая память, множество запасных частей для быстрой резки
- Превосходный контроль скорости резки благодаря цифровой настройке скорости



Работа с аппаратами серии ACUT
См. стр. 64

Стандартное оборудование

- 1 Портальная установка
- 1 Пульт управления



Работа с аппаратами серии ACUT
См. стр. 64

Возможности и преимущества

- **Еще большая ориентация на пользователя**
USB-порт
31-64 Мб оперативной памяти для программ пользователя
Внутренняя библиотека универсальных изображений
Бесплатное программное обеспечение FastCAM (США)
- **Данная функция позволяет пользователю быстро включать или отключать двигатели**
Возможность обработки со скоростью 6 метров в минуту
- **Увеличенная зона резки**
Ширина зоны резки 2,0 метра, длина зоны резки 15 метров
- **Простота технического обслуживания**
Простота проверки и технического обслуживания контроллера: достаточно просто снять верхнюю крышку
- **Кнопка включения/отключения двигателя**
Данная функция позволяет пользователю быстро включать или отключать двигатели



Серия	Зона эффективной резки (X*Y)				
	Стандартные размер (мм)	Размер системы, измененной в соответствии с требованиями заказчика (мм)			
Система AOCUT CNC	1200X2000	1200X2500	1300X2500 (4'X8')	...	1800X2500 (6'X8')
		1200X3000	1300X3000 (4'X10')	...	1800X3000 (6'X10')
		1200X3500	1300X3500 (4'X11')	...	1800X3500 (6'X11')
		⋮	⋮	⋮	⋮
		1200X15000	1300X15000 (4'X48')		1800X15000 (6'X48')

Model	AOCUT CNC-1200 x 2000
Сетевое напряжение (В)	110 /220
Частота (Гц)	50 /60
Потребляемая мощность (Вт)	180
Дисплей	LCD 5.7 "
Зона эффективной резки (мм)	Ось X: 1200 Ось Y: 2000
Скорость перемещения (мм/мин)	0-6000
Толщина реза (мм)	5-45
Длина поперечной балки (мм)	1700
Длина направляющей (мм)	2500
Скорость резки (мм/мин)	0-6000
Программное обеспечение	Стандартная версия FastCAM
Источник тока для плазмы	ACUT120a
Масса поперечной балки (кг)	9.3
Масса основного блока (кг)	26.7
Общая масса аппарата (кг)	70.5

Системы сварки трубы с трубной доской

Системы сварки трубы с трубной доской

Системы сварки трубы с трубной доской

Разработаны для автоматической сварки неповоротных стыков труб, а также для сварки труб в трубную доску. Более высокая производительность, надежность и высочайшее стабильное качество сварки, а также отличный внешний вид изделия и отсутствие человеческого фактора по сравнению с ручной сваркой.

Превосходное качество и повышенная производительность

- Очень простая рабочая программа
- Неизменно превосходное качество сварки
- Продуманный процесс сварки
- Отсутствие человеческого фактора при сварке особо

Рекомендуемые области применения

- Котлы
- Химическая промышленность
- Теплообменник
- Кондиционеры воздуха
- Энергетика



Теплообменник



Котел



Конденсатор

Стандартное оборудование

- Источник тока ATIG400P-Z
- Сварочная головка WTS60
- Манипулятор CZJ 1.9*1.2

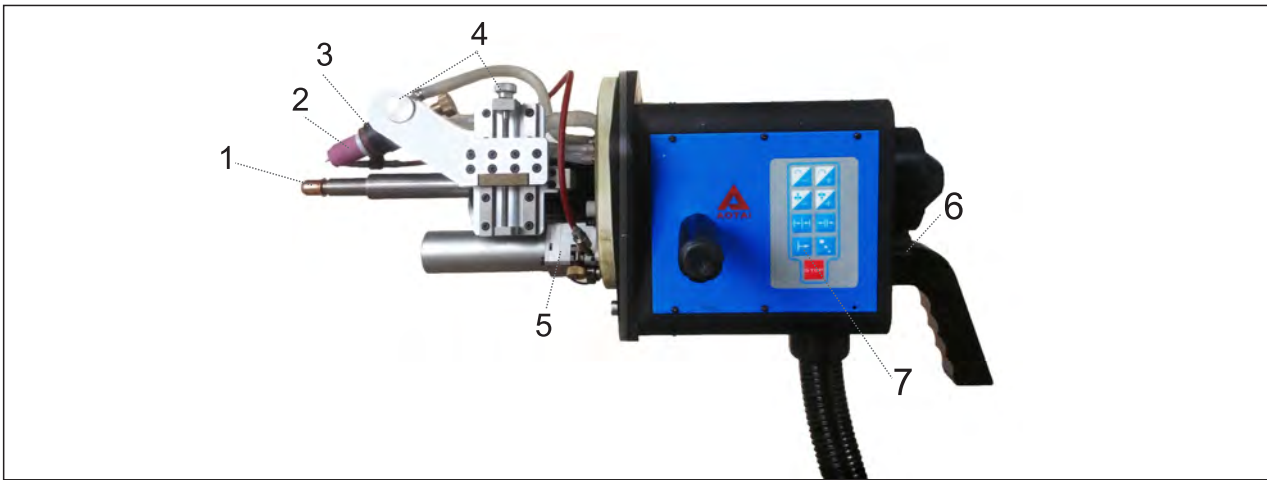


Возможности и преимущества

- Портативность, хороший внешний вид и простота перемещения
- Быстрое позиционирование сварочной головки благодаря перемещению по трем осям X/Y/Z
- Стабильность и надежность благодаря реле трехосевого перемещения, расположенных на линейных направляющих
- Два способа блокировки: ручная и пневматическая
- Гарантия точности горизонтального положения держателя благодаря четырем регулируемым по высоте стойкам, установленным на основании
- ростота перемещения благодаря четырем универсальным колесам, установленным на основании

Преимущества

- Простота эксплуатации, низкие требования к квалификации сварщика
- Превосходное качество сварки и внешний вид
- Неограниченный угол поворота устройства, отсутствие переключения кабелей подачи проволоки, воды, электропитания и газа



1. Центратор с медным наконечником, для сварки труб любого диаметра (определяется конечным пользователем; при сварке труб диаметром более 60 мм необходим подбор компонентов оборудования в соответствии с требованиями заказчика)
2. Стандартная горелка для аргонодуговой сварки TIG, простая в техническом обслуживании
3. Функция водяного охлаждения головки для продолжительной непрерывной работы
4. Функция автоматического возврата сварочной головки в исходное положение
5. Встроенное устройство подачи проволоки с катушкой проволоки массой 1,0 кг (входит в комплект поставки)
6. Функция автоматической или ручной регулировки длины дуги
7. Пуск одним нажатием и автоматическое выполнение сварки до завершения. Эффективность и надежность



Хэцзэ, Шаньдун, Китай
Нержавеющая сталь, 25 мм
2 прохода, с присадкой
1 минута на трубу



Чжэнчжоу, Хэнань, Китай
Теплообменник, химическая промышленность
Углеродистая сталь, 51 мм
1 проход, с присадкой
1,5 минуты на трубу



Цзинань, Шаньдун, Китай
Нержавеющая сталь, 19 мм
1 проход без присадки
40 секунд на трубу

Системы сварки трубы с трубной доской

1	Керамическое сопло	6# 53N60
2	Керамическое сопло	7# 53N61
3	Дефлектор потока	45V44
4	Держатель вольфрамового электрода	13N23
5	Держатель вольфрамового электрода	45V45
6	Держатель вольфрамового электрода	13N24
7	Компоненты труб для воды и электропроводки	WTS60.4.0
8	Ролики подачи проволоки	Φ0.8 /1.0
9	Сопло подачи проволоки	Φ1.0
10	Политетрафторэтиленовая трубка	Φ4×6
11	Компоненты головки горелки	WTS60.1.1.0
12	Рельсовые направляющие, тип Mini	MR9MNSS1V0N-53L
13	Регулировочный винт	WTS60.1-6
14	Компоненты штока регулировки длины дуги	WTS60.5.1.0
15	Зажим сопла подачи проволоки	WTS60.1-17
16	Уплотнение буртика	598882
17	Изолирующий коврик	WTS60.1-13
18	Центратор с медным наконечником	В соответствии с требованиями

Устройство дистанционного управления

- Точная регулировка сварки, превосходный контроль всего процесса сварки
- Возможность корректировки параметров сварки в любой момент в работы
- Отображение в реальном времени на дисплее пульта управления параметров, информация о неисправностях, а также этапов процесса сварки, таких как ВЧ поджиг дуги и др.
- Компактные размеры и высокая информативность интерфейса, а также снижение потерь времени благодаря многофункциональным кнопкам



Возможности и преимущества

- Понятный интерфейс, простота эксплуатации, удобство использования
- Удобный пульт управления, 10-дюймовый сенсорный дисплей
- Набор расширенных и стандартных настроек параметров, возможность многопользовательской работы
- Предотвращение несанкционированного изменения параметров благодаря установке пароля для входа в систему
- Окно контроля процесса сварки; отображение на дисплее в реальном времени параметров сварки, этапов сварки, сигналов тревоги и т. д.

Системы сварки трубы с трубной доской



- Главное окно
- Управление пользователями
 - Настройка параметров сварки
 - Настройка системы
 - Контроль сварки



- Окно входа в систему
- Пользователь должен ввести пароль; изменение параметров сварки, безопасность использования



- Окно настройки системы
- Увеличение скорости вращения
 - Скорость ручного вращения
 - Скорость подачи проволоки
 - Скорость подачи проволоки в импульсном режиме
 - Увеличение тока
 - Увеличение напряжения



- Окно контроля сварки
- Отображение всего процесса сварки в реальном времени
 - Проверка в реальном времени соответствующих параметров сварки, рабочего состояния, текущего положения, способа сварки и т. д.



- Окно регулировки параметров сварки
- Продув газа перед сваркой
 - Продув газа в конце сварки
 - Пиковый ток
 - Базовый ток
 - Время пикового тока
 - Скорость подачи проволоки
 - Длина дуги

Роботизация

РОБОТИЗАЦИЯ: КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

Источник тока



AMIG-P-350 /500-R
Страница 90



AMIG350-LST-R
Страница 91



ATIG-PAC-315III /500III-R
Страница 92

Стандартная роботизированная

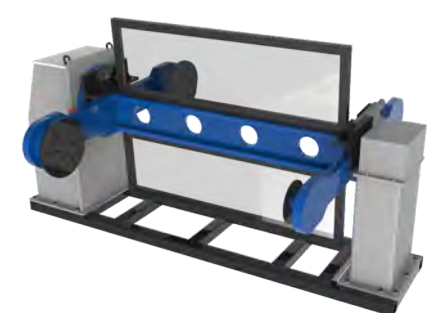


Датчик столкновений
KS-2
Страница 94



Установка очистки горелки
ATCS-A-I
Страница 94

Сварочные позиционеры



Рельсовые направляющие



Комплектное оборудование роботизированной ячейки



AMIG-P-350 /500-R



Аппараты серии AMIG-P-350/500-R производства компании AOTAI специально разработаны для роботизированной MIG сварки. Аппараты серии AMIG-P-350/500-R обладают жесткими вольтамперными характеристиками (CV) и могут выполнять дуговую MIG сварку углеродистой стали также в среде диоксида углерода (CO2). Аппараты серии AMIG-P-350/500-R имеют также функцию импульсной MIG сварки. При работе в импульсном режиме возможна сварка углеродистой стали, нержавеющей стали, алюминия и алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов и др.

Возможности и преимущества

Профессиональные решения для сварочных роботов

- Цифровой интерфейс связи DeviceNet -- полная интеграция технологии цифрового управления: источник тока и роботизированный интерфейс.
- Встроенный аналоговый интерфейс связи,

Превосходное качество сварки

- Полностью цифровой контроль дуги делает капельный перенос металла более точным и стабильным



- Режим двойного импульса - образование красивого чешуйчатого шва.



- Встроенная база данных облегчает подбор режимов сварки

Односторонний шов с формированием обратного валика

- Благодаря точному контролю движения сварочной горелки роботом, а также высокоточной ЦПУ+ ЦОС технологии контроля формы волны сварочного аппарата с полностью цифровым управлением устраняются дефекты шва при неровности зазора в корне стыкового соединения при вертикальной сварке; таким образом, выполняется



Технические характеристики

	AMIG350P-R	AMIG500P-R
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz	
Потребляемая полная мощность (кВА)	12.7	23.4
Номинальный сетевой ток (А)	19.4	36.1
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@350A	60%@500A
Напряжение холостого хода (В)	Около 101	Около 106
Диапазон сварочного тока (А)	60-350	60-500
Диапазон сарочного напряжения (В)	14-40	14-50
Режим работы	2 /4T, spot, repeat	
Диаметр проволоки (мм)	0.8, 1.0, 1.2, 1.6	
Частота двойного импульса (Гц)	0.5-5	
Каналы памяти	100	
Класс защиты	Ip23	
Интерфейс	Аналоговая связь, 485 цифровая связь	
Размеры (мм)	655*324*546	655*324*546
Масса (кг)	45	53

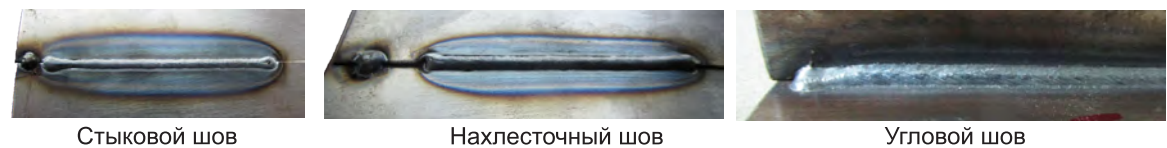
AMIG350-LST-R



Аппараты серии AMIG-LST-R представляют собой аппараты с полностью цифровым управлением для роботизированной MIG сварки с новой технологией уменьшения разбрызгивания. Благодаря передовым технологиям, а также технологии контроля формы волны обеспечивается непревзойденный контроль дуги и сварочной ванны.

Возможности и преимущества

- Высокоскоростная многоядерная система
- Технология контроля переноса капель расплавленного металла, повышенная стабильность сварочной ванны, образование красивого шва
- Сокращение объема и времени работ по зачистке брызг благодаря уменьшению количества брызг при сварке стали на 80%; незначительная деформация благодаря снижению тепловложения на 10%~20%
- Возможность работы с роботами KUKA, ABB, FANUC, YASKAWA, IGM, и др.
- Встроенное аналоговое подключение, протокол цифровой связи DeviceNet и интерфейс связи Ethernet обеспечивают полную интеграцию с роботом
- Робот контролирует все параметры сварочного аппарата благодаря режиму связи открытого типа
- Проверка достижения горелкой начальной точки сварного шва без использования дополнительного оборудования благодаря встроенной функции проверки начальной точки
- Данная технология широко применяется при производстве велосипедов, тренажеров, кузовов автомобилей и мебели.



Стыковой шов

Нахлесточный шов

Угловой шов

Сварочный ток: 40 А

Скорость сварки: 60 см/мин

Сварочное напряжение: 14,7 В

Толщина металла: 0,6 мм

Технические характеристики

	AMIG350-LST-R
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz
Потребляемая полная мощность (кВА)	12.7
Номинальный сетевой ток (А)	19.4
Цикл работы, ПВ (40°C)	60%@350A
Напряжение холостого хода (В)	Около 72
Диапазон сварочного тока (А)	40-350
Диапазон сварочного напряжения (В)	14-40
Режим работы	2 /4T, spot, repeat
Диаметр проволоки (мм)	0.8, 1.0, 1.2
Класс защиты	IP23
Класс изоляции	Н
Интерфейс	Аналоговая связь, 485 цифровая связь
Размеры (мм)	655*324*546
Масса (кг)	55

■ ATIG-PAC-315III /500III-R

Стандартная роботизированная ячейка



Аппараты серии ATIG-PACIII-R представляют собой аппараты с полностью цифровым управлением с передовой технологией цифровой обработки сигналов. По сравнению с аппаратами серии ATIG-PAC, аппараты серии ATIG-PACIII обладают более передовой технологией контроля волны, что обеспечивает большую гибкость при сварке тонкого/толстого алюминия. Автоматизированная регулировка параметров гарантирует чистоту шва, а также глубочайшее проплавление и превосходное качество сварки, отвечающее самым высоким требованиям.

Возможности и преимущества

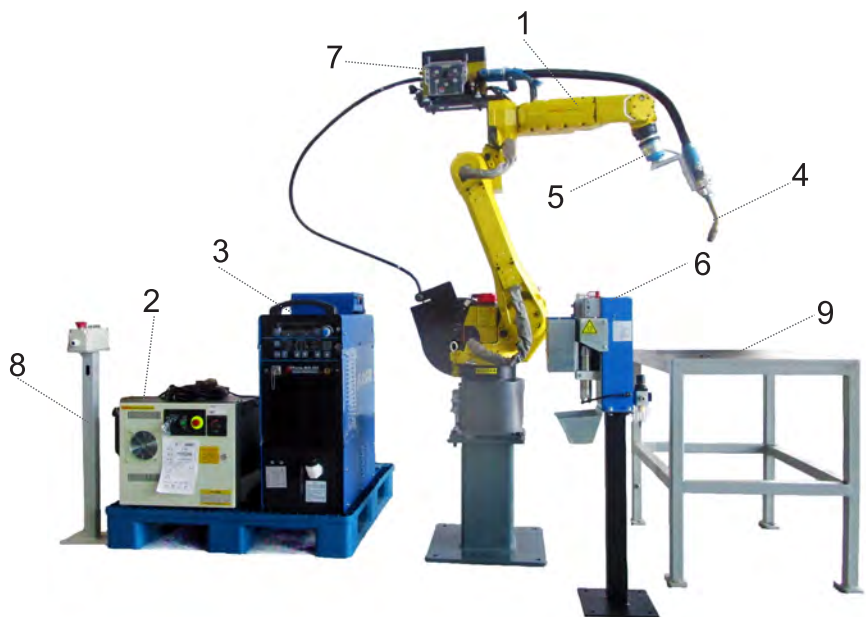
- Инверторный источник тока с полностью цифровым управлением.
- Превосходное качество сварки алюминия, значительно увеличена скорость роста тока во время поджига дуги.
- Больше разнообразие форм волны сварочного переменного тока: стандартная квадратная, модифицированная квадратная, синусоидная, треугольная, смешанный ток; для сварки алюминия различной толщины.
- Возможна синхронная совместная сварка
- Предварительная регулировка всех параметров с высокой точностью
- Возможность сохранения и загрузки 30 режимов сварки в каналах памяти
- Возможность дистанционного управления сварочного тока и пикового тока
- Возможность одновременного отображения на дисплее тока и напряжения
- MMA: возможность регулировки тока дуги и тока форсажа дуги;

Технические характеристики

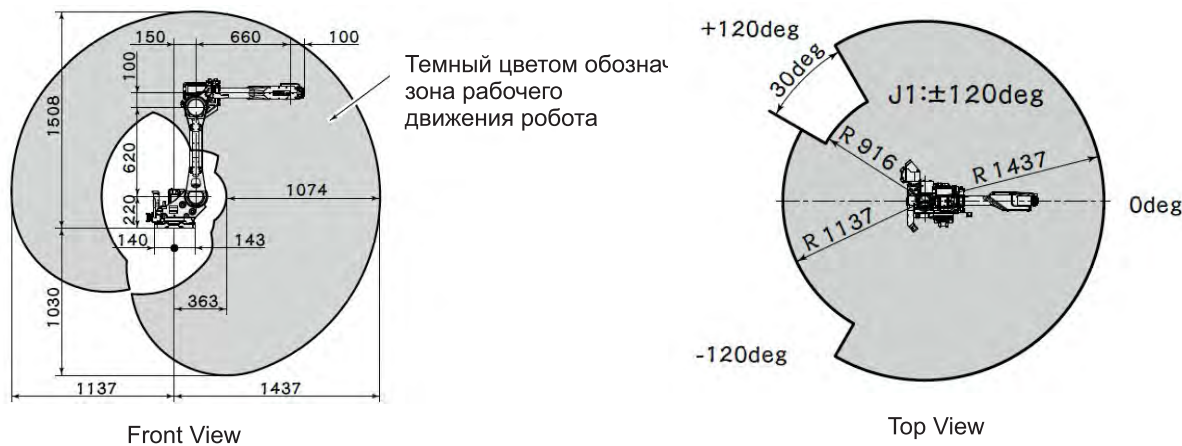
				ATIG315PAC III-R		ATIG500PAC III-R		
Сетевое напряжение/частота				3 фазы 380V±10%, 50 /60Hz				
Потребляемая полная мощность (кВА)				13.6		25.4		
Номинальный сетевой ток (А)				20.7		38.7		
Цикл работы, ПВ (40°C)				60%@315A		60%@500A		
Напряжение холостого хода (В) (MMA/ TIG)				Около 45/79		Около 45/77		
TIG	DC TIG		Диапазон сварочного тока (А)		5-315A		10-500A	
	Pulse TIG		Частота импульса (Гц)		0.2-250 /0.2-999			
			Пиковый ток (А)		5-315		10-500	
			Базовый ток (А)		5-315		10-500	
			Скважность импульсов		15%-85%			
	AC TIG		Форма волны		Квадрат, неprav. квадрат, синусоида, треугольник, смешанная			
			Частота переменного тока (Гц)		40-250		40-250	
			Баланс переменного тока		-50%±40%			
			Mixture		Частота (Гц)		0.5-10	
	Цикл				15%-85%			
	Продув газа перед сваркой/в конце сварки (с)				OFF-10 /OFF-60			
	Ток поисковой дуги/заварки кратера(А)				5-315 /5-315		10-500 /10-500	
	Нарастание/спад (с)				OFF-10 /OFF-15			
	Режим горелки				2/4T, repeat, spot			
	Способ поджига дуги				HF /contact			
Каналы заданий				30				
Интерфейс				Аналоговая связь, 485 цифровая связь				
Размеры (мм)				655*324*546		665*353*778		
Масса (кг)				53 /117		80 /176.6		



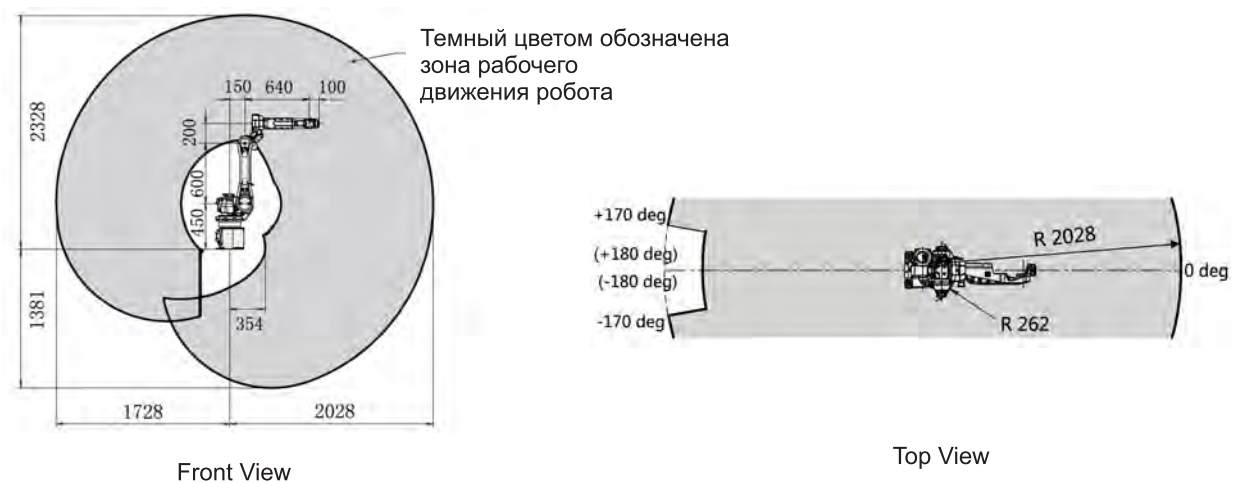
No.	Позиция
1	Робот
2	Блок управления робота
3	Источник тока
4	Сварочная горелка робота
5	Датчик столкновений
6	Установка очистки горелки (опция)
7	Устройство подачи проволоки
8	Кнопочный пульт управления
9	Сварочный стол
10	Защитное ограждение (опция)



Рабочий диапазон робота (R-0iB рабочий радиус 1437 мм)



Рабочий диапазон робота (M-10iA/8L рабочий радиус 2028 мм)



■ Стандартная роботизированная ячейка

Сварочные позиционеры

Датчик столкновений: При столкновении горелки с каким-либо предметом датчик защиты от столкновений автоматически посылает соответствующий сигнал роботу, предотвращая тем самым повреждение робота и сварочной горелки.



Технические характеристики

Модель	KS-2
Конструкция	Механический, с пружинными амортизаторами
Точность позиционирования	±0.3мм
Масса	0.85кг
t	

Установка очистки горелки: Необходимо периодически выполнять чистку горелки от налипших брызг; это повышает производительность и качества сварки, а также увеличивает срок службы горелки. Перед позиционированием горелки выполняется обрезка кончика проволоки для гарантированного поджига дуги.



Технические характеристики

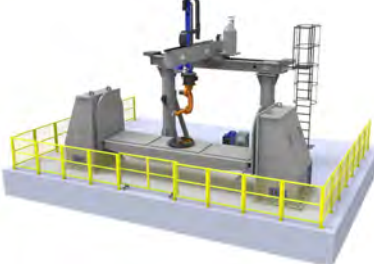
Модель	ATCS-A- I
Источник газа	Сжатый воздух, компрессор, 6~7 бар
Расход воздуха	Около 10 л/с
Время очистки	Около 5 с
Объем антипригарного агента	500 мл
Диаметр перекусываемой проволоки	≤Ø1,6 мм

A1: Сварочный позиционер Полезная нагрузка: 0,5/1 т Диаметр вращения: Ø 1,5/2 м	A2:2-осевой сварочный позиционер, тип L Полезная нагрузка: 0,5/1 т Диаметр вращения: Ø 1,5 м	A3:2-осевой сварочный позиционер, тип L Полезная нагрузка: 0,5/1/2,5/5 т Диаметр вращения: Ø 1,5/2/2,5	A4: 2-осевой сварочный позиционер, тип D Полезная нагрузка:0,3/0,6/1,2/3/5 т Диаметр вращения: Ø 1,5/2/2,5 м
A5:2-осевой сварочный позиционер посадочного типа (с двумя точками опоры) Полезная нагрузка: 0,5/1 т	A6:2-осевой сварочный позиционер посадочного типа (с одной точкой опоры) Полезная нагрузка: 0,5/1 т	A7: Сварочный позиционер, тип Т Полезная нагрузка:0,5/1/2,5/5/10 т	A8: Сварочный позиционер, тип Е Полезная нагрузка: 0,5/1/2,5/5/10 т Диаметр вращения: Ø 1,5/2/2,5/3 м
A9: 2-осевой сварочный позиционер с передней/задней бабкой Полезная нагрузка: 2,5/5/10 т Диаметр вращения: Ø 2/2,5/3 м	A10: 1-осевой сварочный позиционер с передней/задней бабкой Полезная нагрузка: 0,5/1/2,5/5/10 т Диаметр вращения: Ø 1,5/2/2,5/3 м	A11:Сварочный позиционер с передней/задней бабкой Полезная нагрузка: 0,5/1/2,5 т Диаметр вращения: Ø 1,5/2/2,5 м	
A12: Сварочный позиционер с передней и подвижной задней бабкой Полезная нагрузка: 0,5/1/2,5/5/10 т Диаметр вращения: Ø 1,5/2/2,5/3 м	A13: 2-местный 3-осевой сварочный позиционер с вращающейся двойной станцией Полезная нагрузка: 0,5/1 т Диаметр вращения: Ø 1/1,5 м	A14: 3-осевой сварочный позиционер с опрокидывающейся двойной станцией Полезная нагрузка: 0,5/1 т Диаметр вращения: Ø 1,5/2 м	

Рельсовые направляющие

		
В1: 1-осевой портал Полезная величина хода: Ось X: 4/8/12 м	В2: 3-осевой портал Полезная величина хода: Ось X: 3/4/6 м, ось Y: 2 м, ось Z: 1,5 м	В3:Подъемно-поворотная рама типа С Величина хода (подъем): 3 м в соответствии с требованиями заказчика Угол вращения: $\pm 360^\circ$
		
В4: Перемещающаяся рама типа С Полезная величина хода: 2/3/5/10/15/20 м	В5: Поворотно-перемещающаяся рама типа С Полезная величина хода: 2/3/5/10/15/20 м Угол вращения: $\pm 360^\circ$	В3:Подъемно-поворотная рама типа С Величина хода (подъем): 3 м в соответствии с требованиями заказчика Угол вращения: $\pm 360^\circ$
		
В7: подвижная рельсовая платформа Полезная величина хода: 2/3/5/10/15/20 м	В8: подвижно-подъемная рельсовая платформа Полезная величина хода: Ось X: 2/3/5/10/15/20 м Ось Y: 2 м/фиксированная	В9:подвижно-подъемная рельсовая платформа (подвесная перевернутая) Полезная величина хода: Ось X: 2/3/5/10/15/20 м Ось Y: 2 м/фиксированная
		
В10: подвижная консоль крестообразного типа Полезная величина хода: Ось X: 2/3/5/7 м Ось Y: 3/5 м	В11: перемещающийся портал Полезная величина хода: Ось X: 2/3/5 м Ось Y: 2/3/5/10 м	В12: сдвоенный робот, подвижная рельсовая платформа Полезная величина хода: Ось X: 2/3/5/10/15/20 м

Комплексное оборудование роботизированной ячейки

		
Стандартная роботизированная ячейка с 6-осевым роботом Конфигурация:робот+устройство подачи проволоки+сварочный аппарат+сварочная горелка	F2: Одинарная роботизированная ячейка, 8 осей Полезная нагрузка: 1/2,5/5 т	F3: Сдвоенная роботизированная ячейка, 8 осей, 2 позиционера с передней/задней бабкой Полезная нагрузка: 0,5/1/2,5/5 т
		
F4: Сдвоенная роботизированная ячейка, 14 осей, 2 позиционера с передней/задней бабкой Полезная нагрузка: 0,5/1/2,5/5 т	F5: Сдвоенная роботизированная ячейка, 9 осей, с перемещающимся роботом, 2 позиционера с передней/задней бабкой Полезная нагрузка: 0,5/1/2,5/5 т	F6: Сдвоенная роботизированная ячейка, 12 осей, с поворотно-подъемным подвесным перевернутым роботом Полезная нагрузка: 1/2,5/5 т
		
F7: Роботизированная ячейка, 8 осей, с перемещающимся подвесным перевернутым роботом, позиционер с передней/задней бабкой Полезная нагрузка: 1/2,5/5 т	F8: Роботизированная ячейка, 10 осей, с подъемным и перемещающимся роботом, позиционер с передней/задней бабкой Полезная нагрузка: 1/2,5/5 т	F9:Роботизированная ячейка, 11 осей, робот на портале Полезная нагрузка: 1/2,5/5 т
		
F10: Роботизированная ячейка, 10 осей, робот на портале, позиционер с передней/задней бабкой Полезная нагрузка: 2,5/5/10 т	F11: Роботизированная ячейка, 11 осей, робот на портале Полезная нагрузка: 2,5/5/10 т	F12: Сдвоенная роботизированная ячейка, 10 осей, перемещающийся подвесной перевернутый робот, 2 позиционера с передней/задней бабкой Полезная нагрузка: 1/2,5/5 т

■ Применение роботов

Применение роботов ■

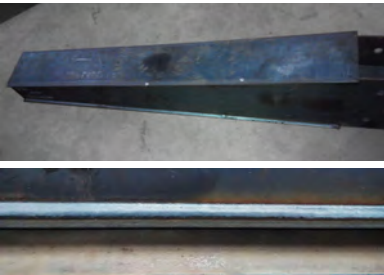
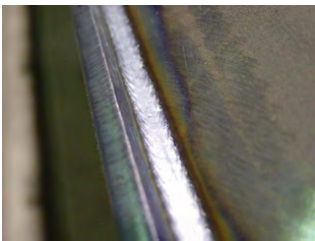


Роботизированная ячейка сварки коромысла погрузчика

- Производительность: 30 мин/шт. (57016 деталей)
- Робот способен автоматически находить положение сварного шва и нормально выполнять сварку даже при погрешности сборки заготовки более 5 мм
- Функция позиционирования сварного шва 8 осей, тавровые швы можно варить в лодочку

Роботизированная ячейка сварки стрелы экскаватора

- Производительность: 240 мин/шт. (CLG205C)
- Робот способен автоматически находить положение для выполнения сварного шва и нормально выполнять сварку даже при погрешности сборки заготовки более 5 мм
- Функция позиционирования сварного шва, функция отслеживания дуги, функция многослойной и многослойной сварки

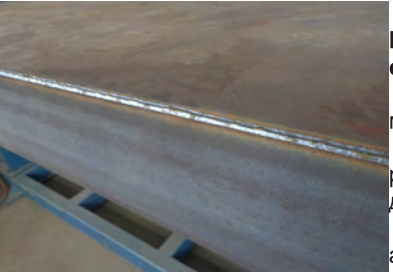
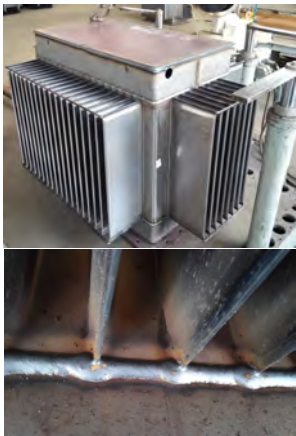


Роботизированная ячейка сварки поперечной балки вышки

- Роботизированная сварка: 30 мин/шт., ручная сварка: 60 мин/шт. (деталь длиной 3 м)
- Один набор оснастки предназначен для детали 0,5 м-4 м
- Робот способен автоматически находить положение сварного шва и нормально выполнять сварку даже при погрешности сборки заготовки более 5 мм

Роботизированная ячейка сварки трансформатора

- Угловой шов, приварка ребер толщиной 1мм к основанию толщиной 3мм; сварка швов в наклонном положении с колебаниями горелки (ArcTool Ramping), гарантия качества сварки углом
- Симметричная сварка двумя роботами, снижение деформаций тонкого листа, повышение производительности
- Робот способен автоматически находить положение сварного шва; пониженные требования к подготовке материала и качеству сборки



Роботизированная ячейка сварки защитной двери

- Производительность: 20 мин/шт. (деталь 2,08 м×1,4 м)
- Симметричная сварка двумя роботами, снижение деформаций заготовки
- Робот способен автоматически находить положение сварного шва и нормально выполнять сварку даже при погрешности сборки заготовки более 5 мм

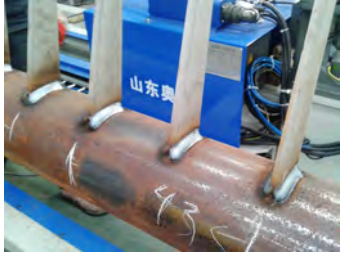
Роботизированная ячейка сварки стыков труб и фланцев

- Наилучшее положение при сварке, непрерывная сварка, повышенное качество сварки благодаря 7-осевой компоновке



Роботизированная ячейка сварки лопастей оборудования для подготовки воды

- Роботизированная сварка: 30 мин/шт., ручная сварка: 60 мин/шт.
- Трехмерное позиционирование (перемещение и поворот) сварного шва; способность нормально выполнять сварку даже при погрешности сборки заготовки более 5 мм
- Возможность обработки заготовок длиной 1 м-7 м благодаря перемещению по рельсовым направляющим

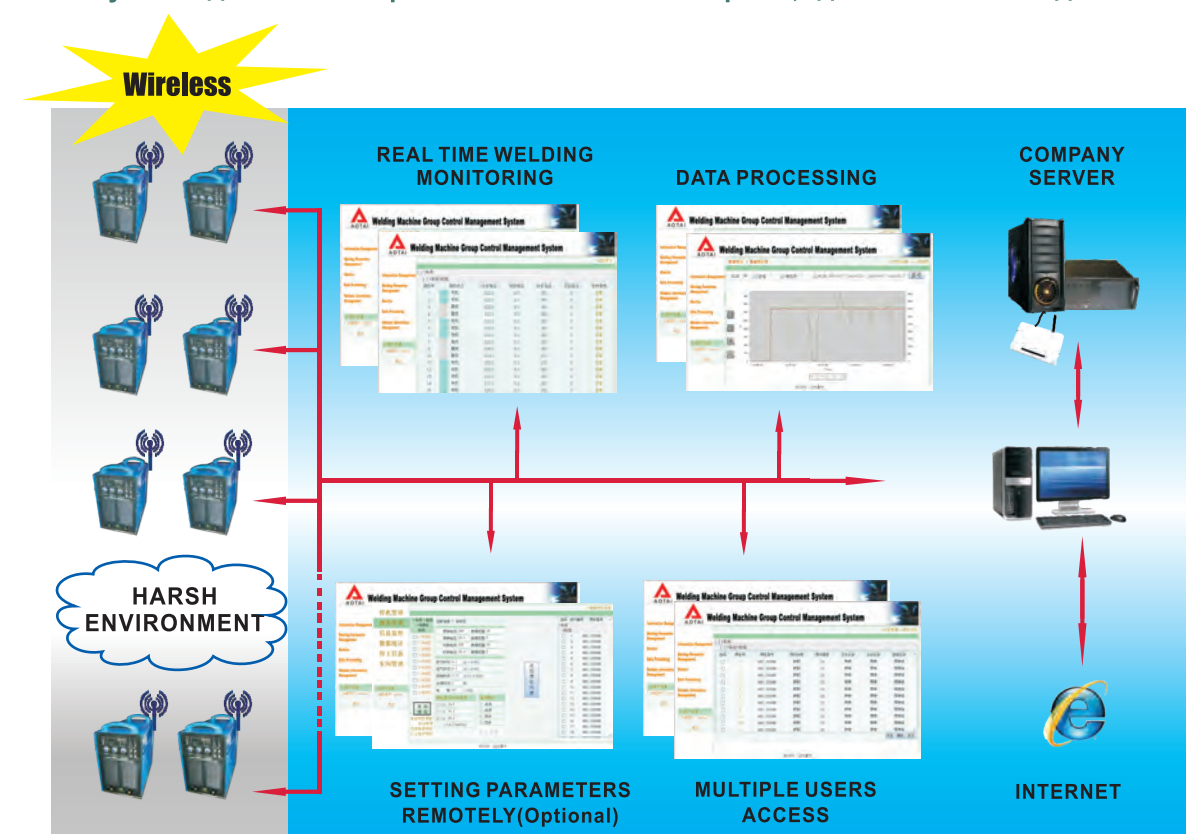


WMMS

Беспроводная система управления и мониторинга в реальном времени

WMMS

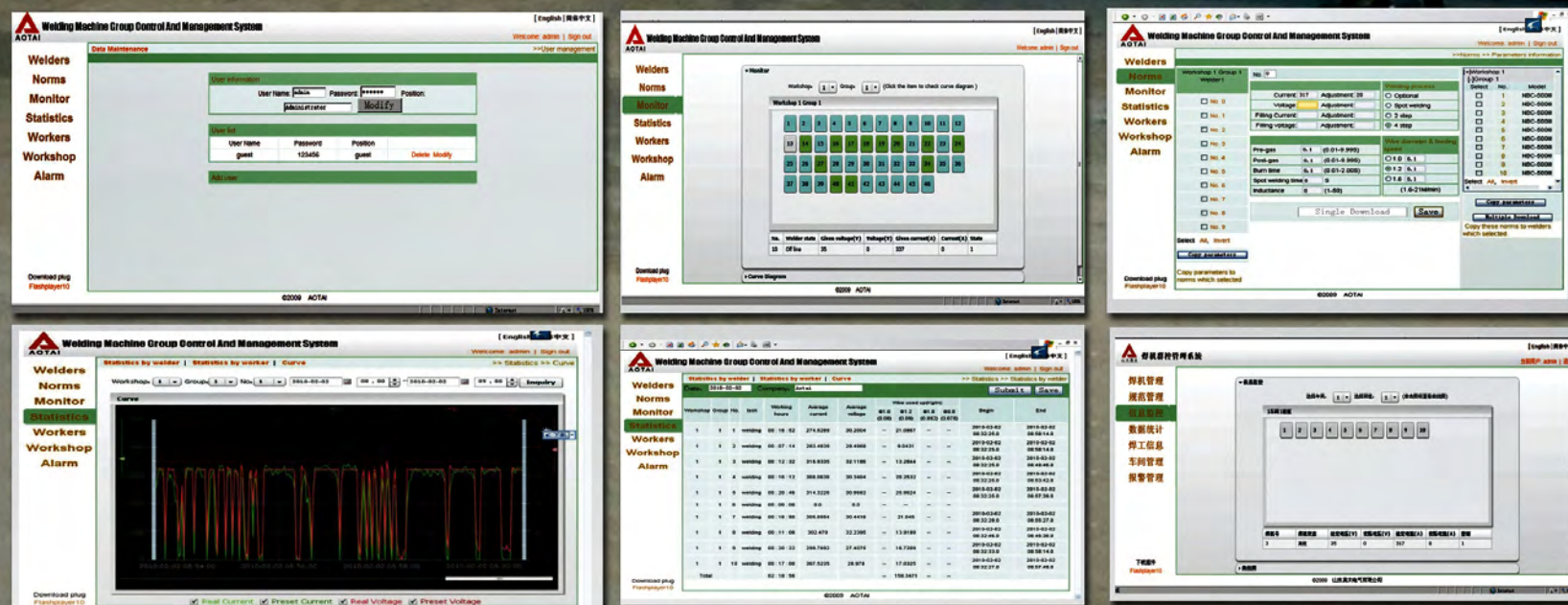
Получайте данные из первоисточника в любое время, где бы вы ни находились!



1. Удобство: удаленный контроль сварочного напряжения/тока и других важных параметров сварки
2. Большой контроль: контроль процесса сварки в реальном времени для гарантии соответствия стандартам (только WMMS-C)
3. Лучший контроль качества: статистический анализ записанных данных сварки позволяет определить потенциальные причины снижения качества
4. Легкое управление: анализ нагрузки на сварочный аппарат, статистика расходования проволоки
5. Многопользовательский доступ: архитектура клиент/сервер поддерживает многопользовательский доступ посредством интернета
6. Многопользовательский режим: контроль доступа администратора/пользователя

Система серии WMMS (Беспроводная система управления и мониторинга сварочным участком в реальном времени) представляет собой веб-приложение для предварительной настройки режимов, сбора и обработки данных в реальном времени, а также анализа параметров дуговой сварки. Возможность контроля сварочных работ в любое время и в любом месте посредством интернета способствует оптимизации сварочного процесса.

1. **Точные технологические данные**
Сбор данных параметров процесса сварки в реальном времени: ток дуги/напряжение дуги/скорость подачи проволоки/расход газа
2. **Контроль процесса сварки**
Настройка параметров сварки; предотвращение несанкционированного/неправильного изменения параметров сварки (только WMMS-C)
3. **Отслеживание дефектов сварки**
Запись точных данных времени и места возможного возникновения дефекта
4. **Сокращение эксплуатационных расходов**
Контроль времени работы каждого сварочного аппарата и контроль использования расходных материалов



Возможности системы

1. Превосходное управление по сети

Доступ всех сетевых терминалов к системе группового управления после подсоединения системы группового управления к локальной сети LAN. Разные сетевые терминалы получают разные уровни допуска, задействуя управление программным обеспечением.
2. Четкий контроль состояния

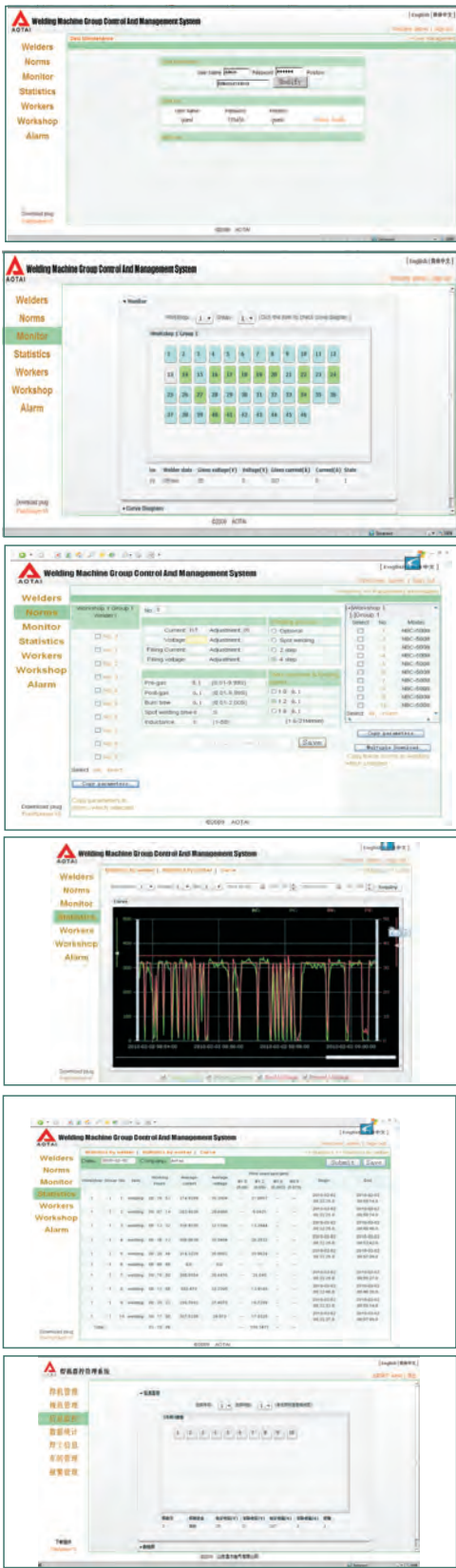
Возможность проверки текущего рабочего состояния разных групп в сети, а также графиков текущей работы во время процесса сварки. Возможность обнаружения (посредством вывода кода ошибок на дисплей) и устранения всех проблем, произошедших во время процесса сварки.
3. Удобный контроль параметров

Возможность предварительной настройки набора или нескольких наборов параметров сварки с помощью компьютера и возможность ограниченной регулировки. Благодаря данной функции снижается вероятность ошибок настройки и снижается нагрузка на работников. (только WMMS-C)
4. Подробный вызов предыдущих данных

Возможность отображения на дисплее вызванных данных сварки за определенный период времени в виде графика. Данная функция обеспечивает простоту контроля и управления производством, а также возможность определения проблемных зон и степени серьезности проблемы в соответствии с изменением волны и записанному времени.
5. Точные статистические расчеты

Возможность подсчета эффективного времени сварки, расхода сварочного материала, среднего напряжения и тока, а также иных значений; снижение затрат, сокращение износа материала и улучшение контроля.
6. Многоязычный рабочий интерфейс

Веб-программа является интернациональной, и данная система поддерживает как китайскую, так и английскую версию.



Универсальная система, предназначенная для работы со сварочными аппаратами любых производителей и типов с целью осуществления мониторинга



Возможности и преимущества

- Мониторинг сварочного тока, сварочного напряжения, скорости подачи проволоки, расхода газа
- Может использоваться для работы со сварочными аппаратами различных производителей и типов
- Скорость сбора и обработки данных составляет до 10 раз в секунду
- Простота установки и эксплуатации
- Статистический анализ записанных данных сварки позволяет определить потенциальные причины снижения качества

Рекомендуемые области применения

- Судостроение и шельфовое оборудование
- Машиностроение
- Изготовление котлов и контейнеров
- Производство стальных конструкций
- Автомобилестроение

Позиция		Значение	Точность
Диапазон напряжения (В)		0-100	5%
Диапазон тока (А)		0-400	5%
Gas	Макс. расход (ст. л/мин)	20	10%
	Макс. падение давления (Па)	500	
	Макс. рабочее давление (МПа)	0.4	
	Номинальный диаметр (мм)	8	
Входное напряжение (В переменного тока)		38	
Габаритные размеры ДхШхВ (мм)		190x158x48	

Конфигурация системы:

ПО + Датчики + Модуль сбора данных + Базовая станция



WMMS-G

Датчик тока

	Параметр	Обозначение	Условия испытания	MIN.	ТИП	MAX.	Ед.изм.
Общие технические характеристики	Рабочая температура	T _A		-40		85	°C
	Температура хранения	T		-40		90	°C
	Длина кабеля	L			1	2	m
	Пластмассовый кейс	PC, UL94V0					

	Параметр	Обознач.	Условия испытания	MIN.	ТИП.	MAX.	Ед.изм.
Общие технические характеристики	Номинальный первичный ток	I _{PN}		100/200/400/600/800/1200			A
	Диапазон измерений первичного тока I _p		10ms		300		%
	Категория повышенного напряжения C _{ov}		I _{PN}		300		%
	Номинальный вторичный ток	V _{SN}	I _{PN} =0		5 6		V
	Ток смещения	V _{off}	I _{PN} =0		20	40	mV
	Напряжение	L _{cc}			17		mA
	Ток покоя	A _c			0.5		%
	Общая точность	T _{res}					uS
	Время отклика	V _{ins}					KV
	AC50Hz, 1min						

Датчик скорости подачи проволоки

	Параметр	Обозначение	Условия испытания	MIN.	ТИП	MAX.	Ед.изм.
Общие технические характеристики	Рабочая температура	T _A		0		70	°C
	Температура хранения	T		-65		150	°C
	Длина кабеля	L			0.5	1	m
	Пластмассовый кейс	Metal shell					

	Параметр	Обознач.	Условия испытаний	MIN.	ТИП.	MAX.	Ед.изм.
Общие технические характеристики	Входное напряжение	V _{in}		3	3.3	5	V
	Входной ток	I _{in}	25°C	50	60		mA
	Выходной сигнал	V _s	25°C		50		mA
	Ток покоя						
	Общая точность	A _c			Square wave		

Модуль сбора данных

Основные особенности:

- Поддержка сетевой топологии; каждая точка обладает функцией сбора данных и функцией роутера
- Каждая точка может обеспечить до 20 сигналов ввода/вывода, может выбрать значение полного переключения, общую аналоговую величину, комбинацию значения переключения и общей аналоговой величины, а также кодонезависимую передачу данных RS-485
- Многоканальность, синхронизация времени, очень надежная технология передачи по резервному каналу
- Согласованное подключение, простота соединения с главным компьютером
- Каждый стандартная конфигурация сети содержит более 40 точек
- Отсутствие необходимости приобретения лицензии для работы на промышленной частоте, частоте научных приборов и частоте медицинской связи;



WMMS-C

Базовая станция

Светодиодные индикаторы

- Индикатор электропитания: обозначает состояние электропитания: вкл/откл.
- Индикатор силы сигнала: обозначает силу сигнала передачи данных, от красно-оранжевого (слабый сигнал) до зеленого (сильный сигнал)
- Индикатор передачи данных: обозначает состояние приема/передачи данных
- Индикатор сети: обозначает состояние соединения

Настройка

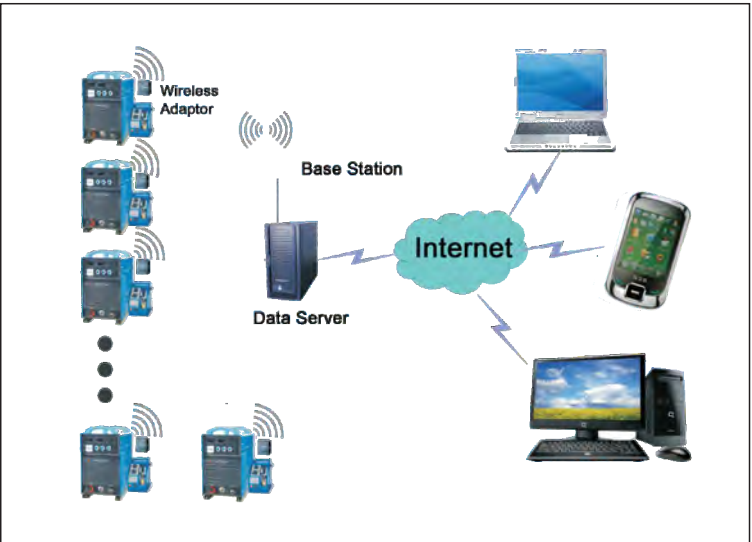
- Настройка сетевого и локального адреса осуществляется тремяповоротными переключателями
- 8-битный DIP-переключатель для выполнения следующей настройки:
 - состояние сигнала выходного терминала при потере беспроводной связи
 - Выбор входа: NPN/PNP
 - DO1, сигнал тревоги при потере связи

Терминал ввода/вывода

- Значение переключения: 8 вход и 8 выход NPN или PNP.
- Аналоговое значение: 6 вход и 2 выход aInput: напряжение (0-10 V)/ток 0-20 мА

WMMS-C

Специально созданная для сварочных аппаратов AOTAI, система способна осуществлять как мониторинг, так и настройку параметров процесса сварки в реальном времени.



Беспроводной адаптер

Сварочные аппараты AOTAI с цифровым управлением со встроенным беспроводным модулем

Базовая станция

Возможности и преимущества

- Мониторинг сварочного тока, сварочного напряжения, скорости подачи проволоки, расхода газа (опция)
- Предварительная настройка параметров сварки; предотвращение несанкционированного/неправильного изменения параметров сварки (только WMMS-C)
- Скорость сбора и обработки данных составляет до 10 раз в секунду
- Простота подключения и эксплуатации
- Статистический анализ записанных данных сварки позволяет определить потенциальные причины снижения качества

Рекомендуемые области применения

- Судостроение и шельфовое оборудование
- Машиностроение
- Изготовление котлов и контейнеров
- Производство стальных конструкций
- Автомобилестроение

Конфигурация системы

- Сварочные аппараты с цифровым управлением со встроенным беспроводным модулем
- Базовая станция
- Беспроводной адаптер
- Программное обеспечение

ТРУБОПРОВОДЫ



Высококачественная сварка корневого шва



DC-400RW-WD
Страница 108



AMIG500P-FR
Страница 111

Профессиональная дуговая сварка порошковой проволокой (FCAW)



DC-400
Страница 109



MIG-250 /350 /500 /500A /630
Страница 50

Стандартная ручная дуговая сварка (ММА) электродом с целлюлозным покрытием



TIG400II
Страница 33



ARC400II
Страница 15



DuraARC200II
Страница 15

Высокомощные сварочные системы



ASAW-II-630 /1000 /1250
Страница 58



AT-1000
Страница 110



Аппараты серии DC представляют собой универсальные сварочные аппараты. Они предназначены для выполнения полуавтоматической сварки порошковой проволокой, MMA сварки, сварки TIG с контактным поджигом дуги, а также полуавтоматической сварки корня шва с широким зазором STT. Используются следующие типы электродов: порошковая самозащитная проволока Ø2,0 мм, электрод с целлюлозным покрытием Ø2,5- Ø5,0 мм и цельнометаллическая проволока Ø1,0 и Ø1,2 мм (ТОЛЬКО DC-400RW-WD). Воспользуйтесь преимуществами жесткой и крутопадающей вольт-амперных характеристик в одном аппарате!

Возможности и преимущества

- Сварка стыков из углеродистой стали, нержавеющей стали, а также порошковой проволокой на монтаже трубопроводов X60, X70 и X80.
- Возможность сварки корневого прохода шва прямого и трубного стыка методом переноса металла за счет сил поверхностного натяжения (STT), сварка корня шва с большим и неравномерным зазором и смещением кромок
- Снижение деформации детали благодаря точному контролю тепловложения за счет контроля базового и пикового токов
- Снижение затрат благодаря использованию в качестве защитного газа смеси газов или углекислоты (CO2)
- Меньше брызг и аккуратный шов благодаря технологии контроля формы волны
- Отдельная специальная конструкция для эксплуатации в тяжелых режимах работы, класс защиты IP23, полностью закрытое устройство подачи проволоки

Сварка углеродистой стали

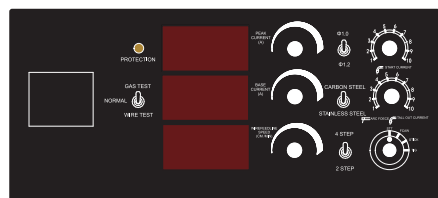
1~21мм /0.04~0.83"
17~22V, 180~270A

Сварка нержавеющей стали

1~21мм /0.04~0.83"
17~22V, 180~270A

Технические характеристики

DC400RW-WD		
Сетевое напряжение/частота		
3 фазы 380V±20%, 50 /60Hz		
Потребляемая полная мощность (кВА)		
21.7		
Номинальный сетевой ток (А)		
32.9		
Цикл работы, ПВ (40°C)		
100%@400A 60%@500A		
Напряжение холостого хода (В)		
99		
Диапазон напряжения в режиме CV (В)		
12-39		
Диапазон тока в режиме CC (А)		
20-500		
STT	Диаметр проволоки	1.0/1.2
	Скорость подачи (см/мин)	30-1000
	Пиковый ток (А)	15-500
	Базовый ток (А)	10-160
Тип проволоки		
Самозащитная порошковая сварочная проволока		
Способ поджига дуги в режиме TIG		
Contact		
Класс защиты		
IP23		
Класс изоляции		
H		
Размеры (мм)		
615*386*530		
Масса (кг)		
57		



DC-400RW-WD

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 14 м
- 1 Горелка с газовым охлаждением длиной 3 м
- 1 Устройство подачи проволоки закрытого типа с кабелем длиной 15 м и евроразъемом
- 1 Газовый шланг длиной 17 м
- 1 Кабель обратной связи напряжения длиной 5 м



Аппараты серии DC представляют собой универсальные сварочные аппараты. Они предназначены для выполнения полуавтоматической сварки порошковой проволокой, сварки электродом с целлюлозным покрытием, аргонодуговой сварки TIG с контактным поджигом дуги. Предназначены для выполнения сварки низкоуглеродистой стали, низколегированной стали и нержавеющей стали во всех положениях. Используются следующие типы электродов: порошковая самозащитная проволока Ø2,0 мм, электрод с целлюлозным покрытием Ø2,5- Ø5,0 мм.

Возможности и преимущества

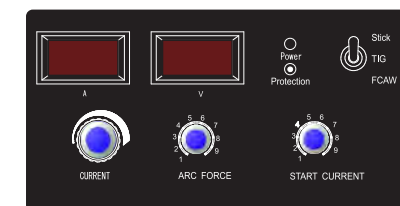
- Предназначены для: выполнения сварки корневых проходов электродом E6010, + заполнения разделки электродом E8010, + облицовки электродом E8018
- Дуговая MMA сварка + полуавтоматическая сварка порошковой проволокой
- Сварка корневых швов MMA электродом E6010 + MIG сварка проволокой E71T8-Ni, заполнение разделки и облицовка
- Прочная конструкция для работы в цеху и на монтаже
- Специальная конструкция для эксплуатации в тяжелых режимах работы, класс защиты IP23S для защиты внутренних компонентов от пыли, воды, механических воздействий и т. д.
- Высокая надежность благодаря специальной защите ключевых компонентов, таких как печатная плата
- Возможность работы от генератора
- Сглаживание колебаний напряжения сети (±20%)
- Функции самодиагностики и защиты от скачков тока, повышенного напряжения, короткого замыкания, перегрева.
- Повышенная надежность и более высокий класс защиты
- Специальная функция для дуговой сварки порошковой проволокой потолочных швов
- Очень быстрый контроль времени прерывистой сварки, контроль тепловложения при заполнении разделки, улучшение

Mild Steel Welding Capability

6.3~21мм /0.25~0.83"
17~22V, 180~250A

Сварка углеродистой стали

DC400		
Сетевое напряжение/частота		
3 фазы 380V±20%, 50 /60Hz		
Потребляемая полная мощность (кВА)		
21.7		
Номинальный сетевой ток (А)		
32.9		
Цикл работы, ПВ (40°C)		
100%@400A 60%@500A		
Напряжение холостого хода (В)		
CV: около 81 CC: около 91		
Диапазон выходного напряжения в режиме CV (В)		
12-39		
Диапазон выходного тока в режиме C (А)		
20-500		
Тип проволоки		
Самозащитная порошковая сварочная проволока		
Диаметр проволоки (мм)		
2.0		
Способ поджига дуги в режиме TIG		
Contact		
Класс защиты		
IP23S		
Класс изоляции		
H		
Размеры (мм)		
658*336*588		
Масса (кг)		
50		



DC-400

Стандартное оборудование

- 1 сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 14 м
- 1 Сварочный кабель длиной 14 м с электрододержателем
- 1 Горелка для самозащитной проволокой, 3м
- 1 Устройство подачи проволоки с цифровым управлением с кабелем длиной 14 м
- 1 Кабель обратной связи напряжения с зажимом длиной 3,5 м



Аппараты серии AT специально разработаны для работы в условиях отсутствия электропитания; обладают высокой адаптивностью к условиям окружающей среды, могут использоваться при неблагоприятных условиях, таких как песок, лед и снег, дождь и жара.

Возможности и преимущества

- Мощный дизельный двигатель Вольво
- 2 сварочных выхода по 500А
- Надежная защита от влаги, соли и песка
- Имеет вспомогательный генератор переменного тока (3 фазы или 1 фаза)
- Модульный дизайн, функция самодиагностики
- Цифровой дисплей для точной установки параметров
- Возможность сварки на большом удалении (до 50м)
- Регулируемый ток горячего старта и форсажа дуги
- Сварка электродами Е6010 и Е7018



Технические характеристики

	Процесс	MMA	TIG	Сварка самозащитной пров-ой
Источник тока	AAT-ZX1000	✓		
	AT-DC1000	✓	✓	✓
	Напряжение холостого хода (В)	28(82)	28(82)	28(82)
	Диапазон тока (А)	(20-500) x2	(20-500) x2	(60-500) x2
	Диапазон напряжения (В)	21-40	11-30	17-39
	Цикл работы, ПВ (%)		60	
Генератор Stamford	Номинальная мощность (кВт)		70	
	Тип возбуждения		Бесщеточное	
	Частота (Гц)		50	
		3-phase		Single -phase
Двигатель (опции)	Вспомогательный генератор	400VAC (15 Kw)		230VAC (5Kw)
	Тип	VOLVO TD520GE		
	Мощность (кВт)	75		
	Скорость (ОБ/МИН)	1500		
	Тип пуска	Автоматический		
	Предупреждения	Температура воды, температура топлива, скорость		
	Способ охлаждения	Вода		
	Объем бака (л)	190		
	Аккумулятор	12V -- 100AH x2		
	Степень защиты	IP23		
Весь аппарат	Класс изоляции	F		
	Уровень шума	71dB (7m)		
	Способ транспортировки	Подвес		
	Габариты ДхШхВ (мм)	3000x1000x1560		
	Масса (кг)	1950 /4290		



Аппараты серии AMIG500P-FR представляют собой универсальные сварочные аппараты с полностью цифровым управлением; они предназначены для сварки трубопроводной стали Х80. Данные аппараты предназначены для выполнения сварки корневого прохода трубных стыков, сварки заполнения и облицовки металлпорошковой или целнометаллической проволокой из углеродистой или нержавеющей стали. Кроме того, данные аппараты используются для сварки углеродистой стали, нержавеющей стали и

Возможности и преимущества

- Возможность выполнения сварки корневых проходов различных труб, заполнения и облицовки
- Подварка изнутри проволокой из углеродистой стали, нержавеющей стали, а также металлпорошковой проволокой при сварке труб Х60, Х70 и Х80
- Улучшение стабильности дуги за счет точного контроля процесса
- Сварки благодаря полностью цифровой системе управления
- Встроенная база данных помогает при выборе параметров сварки различных материалов и толщины металла
- Гарантированный поджиг дуги
- Функция «умного» вентилятора значительно продлевает срок службы вентилятора и сокращает число отказов

Сварка углеродистой стали

1.2~20mm /0.05~0.79"
180~300A

Сварка нержавеющей стали

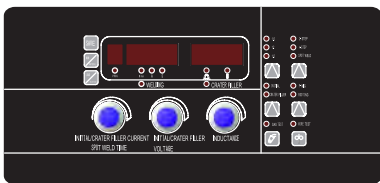
1.2~20mm /0.05~0.79"
180~300A

Стандартное оборудование

- 1 Источник тока
- 1 Подсоединенный сетевой кабель длиной 3 м
- 1 Кабель заземления длиной 15 м
- 1 Горелка с газовым охлаждением длиной 3 м
- 1 Устройство подачи проволоки с евроразъемом

Технические характеристики

	AMIG500P-FR
Сетевое напряжение/частота	3 фазы 380V±20%, 50 /60Hz
Потребляемая полная мощность (кВА)	25
Номинальный сетевой ток (А)	38
Цикл работы, ПВ (40°С)	60%@500A
Напряжение холостого хода (В)	81
Диапазон сварочного тока (А)	60-500
Диапазон сварочного напряжения (В)	15-50
Цикл работы, ПВ (40°С)	60%@500A
Диаметр проволоки (мм)	1.0, 1.2, 1.6
Класс защиты	IP23S
Класс изоляции	H
Размеры (мм)	658*336*584
Масса (кг)	55



AMIG500P-FR



Специальная конструкция горелки для сварки корня



Участки трубопровода для газа в провинции Шаньдун SLPCSC
Сварка облицовки аппаратом DC400



Участки газопровода между провинциями Сычуань и Гуандун
СРОЕ Сварка облицовки аппаратом DC400



Диаметр: 1219 мм
Толщина: 18,4 мм
Угол разделки 45° Притупление 1,5 мм
Вылет проволоки: 10 мм
Параметры сварки корневого шва:
Пиковый ток: 330 А
Базовый ток: 40 А
Скорость подачи проволоки: 350 см/мин
След: 1



Сварка корневого шва сосуда
высокого давления
Параметры процесса:
Пиковый ток: 330 А
Базовый ток: 35 А
Скорость подачи: 350 см/мин
След: 2



Диаметр: 1016мм
Толщина: 15.3ммV-образная разделка
Притупление : 1.2мм
Зазор: 3 мм
Сварка корня и заполнение
Параметры процесса:
Пиковый ток: 330 АБазовый ток: 40 А
Скорость подачи проволоки: 340 см/мин
След: 1



Сварка облицовки шва
сосуда высокого давления
Параметры процесса:
Пиковый ток: 180 А
Базовый ток: 50 А
Скорость подачи: 350 см/мин
След: 2



Сварка сосудов высокого давления



Сварка корня из углеродистой стали

Сварка корня шва сосуда высокого давления из нержавеющей стали DC400RW-WD



Участок газопровода в городе Чунцин между городскими округами Чжунвай и Гуйян



Жоньюан, компания «Ойлфилд Констракшн»



Участок в Фэннин-Маньчжурском автономном уезде (провинция Хэбэй),
компания «Датанг Интернешнл Пауэр Дженерейшн Ко., Лтд.»
Заполнение и облицовка шва самозащитной проволокой



Участок во Внутренней Монголии
Нефтяное месторождение Шэнли, компания «Ойлфилд Констракшн»
Сварка корня шва электродом с целлюлозным покрытием



Сварка сосудов высокого давления
Изготовление арматуры трубопровода Сварка корня шва методом STT



Участок второй ветки западно-восточного газопровода
Заполнение и облицовка шва самозащитной проволокой



Участок сети трубопровода для транспортировки природного газа провинции Шаньдун
Заполнение и облицовка шва самозащитной проволокой



Жонъюан, компания «Ойлфилд Констракшн»
Сварка корня шва метллопорошковой проволокой



Сычуань, компания «Ойлфилд Констракшн»
Заполнение и облицовка шва самозащитной проволокой



Участок второй ветки западно-восточного газопровода в провинции Ганьсу
Провинция Цинхай, компания «Ойлфилд Констракшн»
Сварка корня шва метллопорошковой проволокой



Участок второй ветки западно-восточного газопровода в провинции Ганьсу
Заполнение и облицовка шва самозащитной проволокой



Синьцзян-Уйгурский автономный район, компания «Ойлфилд Констракшн»
Заполнение и облицовка шва самозащитной проволокой



Участок второй ветки западно-восточного газопровода в провинции Ганьсу
Провинция Цинхай, компания «Ойлфилд Констракшн»
Сварка корня шва метллопорошковой проволокой



Второе нефтяное месторождение Шэнли, компания «Ойлфилд Констракшн»
Сварка корня шва методом STT



Нефтяное месторождение Шэнли, компания «Ойлфилд Констракшн»
Заполнение и облицовка шва самозащитной проволокой



Нефтяное месторождение Шэнли, компания «Ойлфилд Констракшн»
Заполнение и облицовка шва самозащитной проволокой



СУДОСТРОЕНИЕ

MIG



MIG500A
Страница 50

MMA /TIG



ARC400-3T /6T
Страница 16



ATIG500F
Страница 35

PLASMA CUTTER



ACUT-60 /100 /120
Страница 66



ACUT-200
Страница 67



ASAW-II-630 /1000 /1250
Страница 58

Портативное устройство подачи проволоки с контролем напряжения

Выход  Ввод 

Возможности и преимущества

- Широкий диапазон скорости подачи проволоки- поддержание высокой точности даже при низкой скорости подачи
- Переключатель режима работы: 2-тактный/4-тактный возможность работы с удалением на большое расстояние
- Заменяемый несгораемый - возможность замены корпуса менее чем за 5 минут
- Специальная защита печатной платы - защита от влаги, антикоррозионное покрытие

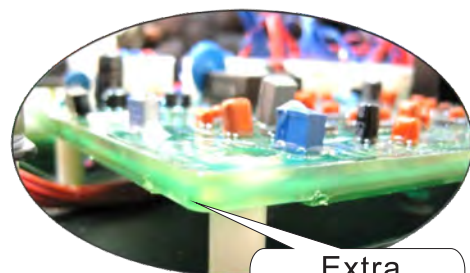
Technical Specification

VSW-450		
Переключатель режима работы: 2-тактный/4-тактный	Заменяемый несгораемый корпус	Двухрежимная сварочная горелка
Герметично закрытая печатная плата: защита от влаги и коррозии	Расходомер	

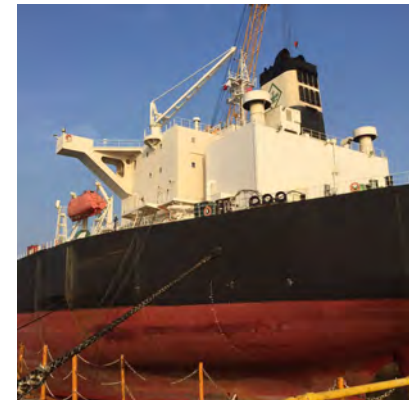


Стандартное оборудование

- Внутренний контактор
- Газовый электромагнитный клапан
- Расходомер
- Провод и зажим обратной связи 4,5 м



Extra protection for PCB



СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

MIG



AMIG350PM /500PM
Страница 44



AMIG-350 /500 /630
Страница 49

MMA



ARC-400 /500
Страница 19

ASAW



ASAW-II-630 /1000 /1250
Страница 59

Трактор AWC-5B для дуговой сварки в среде защитных газов (GMAW)

Возможности и преимущества

- Подходит для прерывистой или непрерывной сварки под прямым углом.
- Цифровое отображение скорости, расстояния при прерывистой/непрерывной сварке, а также времени завершения.
- Магнитная ручка с возможностью контроля магнитного поля.
- Возможность сварки с левой и правой сторон; наличие индуктивного переключателя на обоих концах.
- Остановка каретки по завершении процесса сварки.
- Предотвращение отклонения от линии сварки благодаря постоянному магниту и направляющему устройству, установленным на каретке.



Технические характеристики

		AWC-5B
Напряжение сети, В/Гц		AC 220 /50
ДхШхВ (мм)		390x288x285
Rang for adjusting torch	Вверх-вниз	60мм
	Вперед-назад	60мм
	Рабочий угол	±45°
	Угол обзора	±10°
Скорость (мм/мин)		50-1900
Тип привода		Резиновые колеса
Масса (кг)		8.5



Производство стальных конструкций



Оправдываем и превосходим ожидания

Головной офис

Aotai Electric Co., LTD

Add: 282 Bole Ave, High-tech Development Zone, Jinan, Shandong 250101, P.R.China
Tel: +86-531-81921036
Fax: +86-531-88876665
Email: sales@aotaiwelding.com
Web: www.aotaiwelding.com

Технологический и сервисный центр

Aotai Electric Co., LTD

Add: 282 Bole Ave, High-tech Development Zone, Jinan, Shandong 250101, P.R.China
Tel: +86-531-81921022
Fax: +86-531-81921022
Email: service@aotaiwelding.com
Web: www.aotaiwelding.com

Заводы

Отделение AOTAI ELECTRIC в округе Цзинин

Add: F Building, Tongji Industrial Park, Economic Development Zone, Jining, Shandong 272073, P.R. China
Email: sales@aotaiwelding.com
Web: www.aotaiwelding.com

Отделение AOTAI ELECTRIC в округе Цзыбо

Add: 2 Huanshan-Ciming Road, Economic Development Zone, Zichuan, Shandong 255188, P.R. China
Email: sales@aotaiwelding.com
Web: www.aotaiwelding.com

Отделение AOTAI ELECTRIC в городе Цзинань

Add: 677 Chunyi Road, Aotai Industrial Park, High-tech Development Zone, Jinan, Shandong 250104, P.R. China
Email: sales@aotaiwelding.com
Web: www.aotaiwelding.com

Международные центры продаж и обслуживания

ООО «АОТАЙ ЭЛЕКТРИК РУС»

Add: 115419, Москва, ул. Орджоникидзе, 11, стр. 1А
Tel: +7 (495) 120 01 68
+7 (800) 555 32 04
E-mail: info@aotaielectric.ru
sales@aotaielectric.ru
Web: www.aotaielectric.ru

AOTAI ELECTRIC INDIA PVT LTD.

Add: 02, Ground Floor, Morya Business Centre Apartment, Plot No. GP-115, MIDC G Block, Sambhaji Nagar, Chinchwad Pune-411019
Tel: +91-20-27373574
E-mail: info@aotaielectric.in
sales@aotaielectric.in
Web: www.aotaielectric.in

Factory

Branch

More than 600 sales partners worldwide