



Сварка — это искусство. ПТК — инструмент для творчества.



Каталог продукции

СОДЕРЖАНИЕ:

Газосварочное оборудование	3
Редукторы	4
Резаки CDL	10
Резаки НИИПТмаш	12
Резаки РОАР	13
Горелки CDL	15
Горелки НИИПТмаш	17
Горелки РОАР	18
Машины термической резки CDL	20
Машины термической резки с ЧПУ	24
Машины термической резки труб	25
Комплекты газосварочные CDL	26
Посты газосварочные	27
Электросварочное оборудование	29
Условные обозначения	30
Инверторы EVOSPARK	31
Инверторы ПРОФИ	35
Инверторы МАСТЕР	39
Инверторы ERGUS	40
Выпрямители	46
Сварочные агрегаты	47
Оборудование для плазменной резки THERMADYNE	48
Weld Telecom	52
Аксессуары	54
Средства защиты	55
Горелки EVOSPARK	56
Электрододержатели	60
Клеммы заземления	61
Клапаны, соединители, зажигалки	62
Расходные материалы	63
Рукава, проволока	64
Электроды	65
Прутки	67
Контакты, схема проезда	70

**ГАЗОСВАРОЧНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ**





Редукторы газовые баллонные



БКО-50-5

Редуцируемый газ	Кислород
Наибольшая пропускная способность, м ³ /ч	50
Максимальное давление газа на входе, МПа (кг/см ²)	20
Максимальное рабочее давление газа, МПа (кг/см ²)	1,25
Вес, кг	0,87
В комплекте универсальный ниппель Ø 6-9 мм	



БКО-50-КР-4

Редуцируемый газ	Кислород
Наибольшая пропускная способность, м ³ /ч	50
Максимальное давление газа на входе, МПа (кг/см ²)	20
Максимальное рабочее давление газа, МПа (кг/см ²)	1,25
Вес, кг	1,2
В комплекте универсальный ниппель Ø 6-9 мм	
Дополнительно	Крупно-габаритный



БКО-50-5AL

Редуцируемый газ	Кислород
Наибольшая пропускная способность, м ³ /ч	50
Максимальное давление газа на входе, МПа (кг/см ²)	20
Максимальное рабочее давление газа, МПа (кг/см ²)	1,25
Вес, кг	0,77
В комплекте универсальный ниппель Ø 6-9 мм	
Дополнительно	Алюминиевый корпус



Редукторы газовые баллонные



BAO-5-5

Редуцируемый газ
 Наибольшая пропускная способность, м³/ч
 Максимальное давление газа на входе, МПа (кг/см²)
 Максимальное рабочее давление газа, МПа (кг/см²)
 Вес, кг
 В комплекте универсальный ниппель Ø 6-9 мм
 Дополнительно

Ацетилен
 5
 2,5
 0,15
 0,8

Укомплектован
 ключом

Ацетиленовый ключ
 в комплекте



BAO-5-KP-4

Редуцируемый газ
 Наибольшая пропускная способность, м³/ч
 Максимальное давление газа на входе, МПа (кг/см²)
 Максимальное рабочее давление газа, МПа (кг/см²)
 Вес, кг
 В комплекте универсальный ниппель Ø 6-9 мм
 Дополнительно

Ацетилен
 5
 2,5
 0,15
 1,1

Крупно-
 габаритный

Ацетиленовый ключ
 в комплекте



BAO-5-5AL

Редуцируемый газ
 Наибольшая пропускная способность, м³/ч
 Максимальное давление газа на входе, МПа (кг/см²)
 Максимальное рабочее давление газа, МПа (кг/см²)
 Вес, кг
 В комплекте универсальный ниппель Ø 6-9 мм
 Дополнительно

Ацетилен
 5
 2,5
 0,15
 0,7

Алюминиевый
 корпус

Ацетиленовый ключ
 в комплекте



Редукторы газовые баллонные



БПО-5-5

Редуцируемый газ	Пропан
Наибольшая пропускная способность, м ³ /ч	5
Максимальное давление газа на входе, МПа (кг/см ²)	2,5
Максимальное рабочее давление газа, МПа (кг/см ²)	0,3
Вес, кг	0,7
В комплекте универсальный ниппель Ø 6-9 мм	



БПО-5-KP-4

Редуцируемый газ	Пропан
Наибольшая пропускная способность, м ³ /ч	5
Максимальное давление газа на входе, МПа (кг/см ²)	2,5
Максимальное рабочее давление газа, МПа (кг/см ²)	0,3
Вес, кг	1,05
В комплекте универсальный ниппель Ø 6-9 мм	
Дополнительно	Крупно-габаритный



БПО-5-5AL

Редуцируемый газ	Пропан
Наибольшая пропускная способность, м ³ /ч	5
Максимальное давление газа на входе, МПа (кг/см ²)	2,5
Максимальное рабочее давление газа, МПа (кг/см ²)	0,3
Вес, кг	0,6
В комплекте универсальный ниппель Ø 6-9 мм	
Дополнительно	Алюминиевый корпус



Редукторы газовые баллонные



УР-6-6

Редуцируемый газ	Углекислота
Наибольшая пропускная способность, м ³ /ч	6
Максимальное давление газа на входе, МПа (кг/см ²)	15
Максимальное рабочее давление газа, МПа (кг/см ²)	0,7
Вес, кг	0,9



У-30/AP-40-KP

Редуцируемый газ	Универсальный
Наибольший расход газа, м ³ /ч (л/мин) СО/Аг	Аг/СО ₂ 1,8(30)/2,4(40)
Максимальное давление газа на входе, МПа (кг/см ²)	15
Максимальное рабочее давление газа, МПа (кг/см ²)	0,7
Вес, кг	1,57



У-30/AP-40П

Редуцируемый газ	Универсальный
Наибольший расход газа, м ³ /ч (л/мин) СО/Аг	Аг/СО ₂ 1,8(30)/2,4(40)
Максимальное давление газа на входе, МПа (кг/см ²)	15
Максимальное рабочее давление газа, МПа (кг/см ²)	0,7
Вес, кг	2,27
Дополнительно с подогревателем (напряжение питания 36 В)	

с подогревателем газа



Редукторы газовые баллонные



A-90-5

Редуцируемый газ	Азот
Наибольшая пропускная способность, л/мин	90
Максимальное давление газа на входе, МПа (кг/см ²)	20
Максимальное рабочее давление газа, МПа (кг/см ²)	1,0
Вес, кг	0,85
В комплекте универсальный ниппель Ø 6-9 мм	



AP-40-5

Редуцируемый газ	Аргон
Наибольшая пропускная способность, л/мин	40
Максимальное давление газа на входе, МПа (кг/см ²)	20
Максимальное рабочее давление газа, МПа (кг/см ²)	1,0
Вес, кг	0,85
В комплекте универсальный ниппель Ø 6-9 мм	



Редукторы газовые баллонные



Г-70-5

Редуцируемый газ	Гелий
Наибольшая пропускная способность, л/мин	70
Максимальное давление газа на входе, МПа (кг/см ²)	20
Максимальное рабочее давление газа, МПа (кг/см ²)	1,6
Вес, кг	0,85
В комплекте универсальный ниппель Ø 6-9 мм	



УР-6-5

Редуцируемый газ	Углекислота
Наибольшая пропускная способность, м ³ /ч	6
Максимальное давление газа на входе, МПа (кг/см ²)	15
Максимальное рабочее давление газа, МПа (кг/см ²)	0,7
Вес, кг	0,85
В комплекте универсальный ниппель Ø 6-9 мм	



Резаки инжекторные CDL

P1A-01, P1П-01 (до 100 мм реза)

P3A-01, P3П-01 (до 200 мм реза)

Трубки присоединяются с помощью накидных гаек, что позволяет при необходимости легко производить чистку каналов от гари и загрязнений.

Наличие универсальных ниппелей, позволяющих подсоединять рукав диаметром 9 мм и 6 мм без использования переходников.

Используются монолитные мундштуки, что делает резак в работе более удобным и экономичным.

В комплекте 3 сменных мундштука.

Встроенные клапаны обратного удара обеспечивают безопасность работы без увеличения цены.

встроенный клапан



P1-П01, P1A-01,
P3A-01, P3П-01

Наименование	Горючий газ	Толщина разрезаемого металла, мм	Комплект поставки	Условный проход резинотканевого рукава, мм	Масса, кг, не более	Длина резака, мм
P1-A01	ацетилен	до 80	мундштук № 1, 2, 4	6,9/6,9	0,7	473
P1-П01	пропан	до 100				
P3-A01	ацетилен	до 200	мундштук № 1, 3, 4		0,9	500
P3-П01	пропан					
P3 62-F (тип Harris)	ацетилен, пропан, метан	до 300	без мундштука		1,2	480
P3У 62-F (тип Harris)			без мундштука		1,8	1100
P3-345П			мундштук пропановый №4		1,1	500
P3-345ПУ					1,75	900





Резаки трехтрубные внутрисоплового смешения CDL



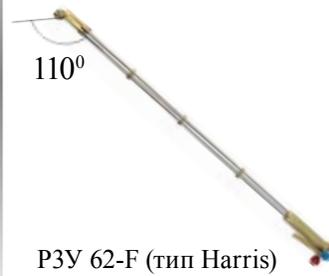
P3 62-F (тип Harris)

- **Универсальные** (ацетилен или пропан, в зависимости от мундштука),
- **производительные**,
- **экономичные** (конструкция мундштука и наличие клапана режущего кислорода позволяют экономить до 30% газа),
- **долговечные**,
- **безопасные**, без обратного удара, резак.

Являются лучшим выбором как для разделки металлолома, так и для использования в цеховых условиях.



P3-345П



P3У 62-F (тип Harris)



P3-345ПУ

выбор профессионала



Резаки НИИПТмаш (тип «Донмет»)



Р1П (РГР-100)
аналог ДМ 142



Р3П (РГР-300)
аналог ДМ 300



Р3 тип Маяк
аналог ДМ 337 Маяк

Наименование	Горючий газ	Толщина разрезаемого металла, мм	Условный проход резиноканевого рукава, мм	Масса, кг, не более	Длина резака, мм	Комплектация
Р1П	пропан	до 100	9	0,68	480	мундштуки №1(8-15мм), №3(30-50мм), №4(50-100 мм)
Р3П		до 300		0,8	530	мундштуки №3(30-50мм), №4(50-100мм), №5(100-200 мм)
Р3 тип Маяк				0,97	520	мундштуки №3(30-50мм), №4(50-100мм), №6(200-300мм)





Резаки вентильные РОАР



PC-2A, PC-3П



PC-3П-УД



PC-2К

Резаки **PC-2A100**, **PC-3П-100**, **PC-2A**, **PC-3П**, **PC-3П-УД**, **PC-2К** применяются для кислородной резки углеродистых низколегированных сталей с применением ацетилена и его заменителей (пропана, природного газа).

Наименование	Горючий газ	Толщина разрезаемого металла, мм	Масса, кг, не более	Габаритные размеры, мм
PC-2A-100	ацетилен	3-100	0,9	440x70x160
PC-3П-100	пропан			
PC-2A	ацетилен	3-200	1,05	500x70x170
PC-3П	пропан	3-300		
PC-3П-УД			1,15	770x70x150
PC-2К	пропан, ацетилен	3-200	1,05	500x70x170



Специализированные резаки РОАР



РПК-М

Резак **РПК-М** — металлургический резак повышенной мощности. Предназначен для резки углеродистых и низколегированных сталей, разделки металлолома.



РСТ-М

Резак **РСТ-М** — чрезвычайно легкий и удобный машинный резак для резки различных сталей.

Наименование	Горючий газ	Толщина разрезаемого металла, мм	Масса, кг, не более	Габаритные размеры, мм
РПК-М	пропан	до 500	2,5	1305x70x120
РСТ-М		3-300	0,8	-





Горелки CDL



Г2-04

Горелки газосварочные ацетиленовые Г2-04, Г2-2М, Г2-4М предназначены для ручной ацетилено-кислородной сварки, пайки, нагрева и других видов газопламенной обработки металлов.



Г2-4М

цельноотянутый
медный
наконечник



ГВП И

Горелки ГВП И и ГВ с 3-мя наконечниками предназначены для пайки кабелей и опрессовки соединительных муфт.

ГВП с 3-мя
наконечниками

Наименование	Горючий газ	Толщина разрезаемого металла, мм	Условный проход резинотканевого рукава, мм	Масса, кг, не более	Длина горелки, мм
Г2-04	ацетилен	0,2-4	6/6	0,40	390
Г2-4М		0,2-4		0,42	
ГВП И	пропан		6	0,37	320
ГВП с 3-мя наконечниками			9	0,6	850



Горелки газоздушные CDL



ГВ-500



ГВ-850

Горелки ГВ-500 и ГВ-800 предназначены для нагрева металлических материалов, а также для оплавления поверхности битумного рулонного материала при производстве гидроизоляции в различных сооружениях. Горелки применяются также для нагрева при сгибе пластмассовых труб, сушке железобетонных панелей и кирпичной кладки.



ГВ-500 мод. 2



ГВ-850 мод. 2

Наименование	Горючий газ	Мощность теплового потока, кВт	Условный проход резинотканевого рукава, мм	Масса, кг, не более	Длина горелки, мм
ГВ-500	пропан	68	6 / 9	0,61	500
ГВ-850				0,81	850
ГВ-500 мод. 2				0,61	500
ГВ-850 мод. 2				0,81	850





Горелки НИИПТмаш (тип «Донмет»)



Г2 (2,3)
аналог ДМ 225



Г3 (3,4)
аналог ДМ 251



Г3У (2,3)
аналог ДМ 247



Г2 мини аналог
mini ДМ 273

Наименование	Горючий газ	Толщина свариваемого металла, мм	Условный проход резинотканевого рукава, мм	Масса, кг	Длина горелки, мм	Комплектация
Г2 (2,3)	ацетилен	1–4	6 / 9	0,42	320	наконечники № 2(1-2 мм), 3(2-4мм)
Г3 (3,4)		2–7				наконечники № 3(2-4 мм), 4(4-7 мм)
Г3У (2,3)	пропан	1–3,5		0,45		наконечники № 2(1-2,5 мм), 3(2,5-3,5 мм)
Г2 мини аналог ДМ 273	ацетилен	0,5–4		0,40	300	цельнотянутые наконечники № 2(1-2 мм), 3(2-4 мм)



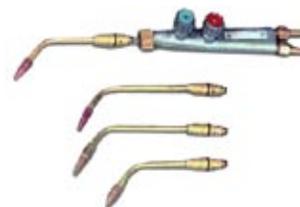
Горелки РОАР



ГС-2



ГСП-4

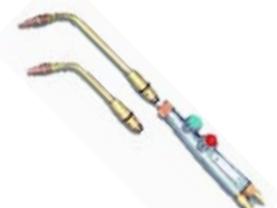


ГС-2(К)



ГС-3

Горелка малой мощности ГСП-3 и горелка средней мощности ГСП-4 предназначены для ручной сварки, пайки, подогрева и других видов газопламенной обработки металлов.



ГСП-3

Наименование	Горючий газ	Толщина свариваемого металла, мм	Наконечники	Масса, кг, не более	Габаритные размеры, мм
ГС-2	ацетилен	0,5-5	№ 1, 3	0,6	400x70x90
ГС-3		0,5-5	№ 4, 6		770x70x165
ГС-2(К)	ацетилен, пропан	0,5-5	№ 1А(П), 3А(П)	0,71	435x85x70
ГСП-3	пропан	0,5-3	№ 1(2), 3	0,6	400x90x70
ГСП-4		3-10	№ 4, 5(6)		0,61





Горелки газоздушные РОАР

Горелки пропановые газоздушные серии
ГВ-3 (L=890)
ГВ 3-Р (L=910)
ГВК-1 (L=390)
ГВК-1-Р (L=400)
 предназначены для кровельно-гидроизоляционных работ.

ГВ-3



ГВ-3-Р



ГВК-1



ГВК-1-Р



Наименование	Горючий газ	Диаметр стакана, мм	Масса, кг, не более	Габаритные размеры, мм
ГВ-3	пропан	50	0,8	890x55x55
ГВ-3-Р			1	910x120x55
ГВК-1		30, 40	0,46	390x150x45
ГВК-1-Р			0,77	400x160x45



Машины термической резки для прямолинейной резки листов



CG-30

Горючий газ	Ацетилен/Пропан
Количество резаков	1 машинный резак
Напряжение питания сети, В/Гц	220/50
Толщина резки, мм	3–300
Скорость резки, мм/мин	150–750
Диаметр вырезаемых отверстий, мм	200–2000
Угол наклона и поворота горелки, °	45
Масса машины, кг, не более	10
Габаритные размеры, мм, не более	360x720x480



CG-100

Горючий газ	Ацетилен/Пропан
Количество резаков	2 машинных резака
Напряжение питания сети, В/Гц	220/50
Толщина резки, мм	5–300
Скорость резки, мм/мин	50–750
Диаметр вырезаемых отверстий, мм	200–2000
Угол наклона и поворота горелки, °	45
Масса машины, кг, не более	13
Габаритные размеры, мм, не более	430x260x230





Машины термической резки для вырезания отверстий, фланцев



CG-600II

Горючий газ	Ацетилен/Пропан
Количество резаков	2 машинных резака
Толщина резки, мм	6–100
Скорость резки, мм/мин	0,2–6,0
Диаметр вырезаемых отверстий, мм	
наружный	200–600
внутренний	100–500
Масса машины, кг, не более	55
Габаритные размеры, мм, не более	1200x340x700



Машины термической резки для вырезания отверстий в трубах



НК-600D

Диаметр вырезаемых отверстий, мм	80-600
Толщина стенки, мм	5–50
Скорость резки, мм/мин	0,14-1,2
Масса машины, кг, не более	60



Машины для термической резки труб CDL

увеличение диаметра
с помощью
дополнительных цепей



SG-30

Горючий газ
Привод
Перемещение
Диаметр разрезаемых труб, мм
Толщина резки, мм
Скорость резки, мм/мин
Угол наклона резака, °
Масса машины, кг, не более
Габаритные размеры, мм, не более

Ацетилен/Пропан
Ручной
По цепи
100–600
6–100
ручной привод
45
10,5
325x325x425



CG2-11D

Горючий газ
Привод
Перемещение
Напряжение
Толщина разрезаемого материала, мм
Диаметр разрезаемых труб, мм
Скорость резки, мм/мин
Угол наклона резака, °
Масса машины, кг, не более
Габаритные размеры, мм, не более

Ацетилен/Пропан
Электрический
По цепи
АС220/50
6–50
100–600
55–750
45
16
350x310x180

диаметр до 600 мм
без использования
бандажа



CG2-11

Горючий газ
Привод
Перемещение
Диаметр разрезаемых труб, мм
Скорость резки, мм/мин
Угол наклона резака, °
Масса машины, кг, не более
Габаритные размеры, мм, не более

Ацетилен/Пропан
Электрический
**На магнитных
колесах**
100–600*
55–750
45
16
350x310x180

* Рекомендуемый диаметр труб без использования магнитного бандажа





Машина для термической резки по шаблону



CG-150

Горючий газ	Ацетилен/Пропан
Толщина резки, мм	5–300
Скорость резки, мм/мин	50–90
Размеры вырезаемых отверстий, мм	
диаметр	600
длина	1200
квадрат	500x500
прямоугольник	450x750
Масса машины, кг, не более	40
Габаритные размеры, мм, не более	1380x330x300



Машина для термической резки швеллера



CG-2H

Горючий газ	Ацетилен/Пропан
Толщина резки, мм	6–60
Скорость резки, мм/мин	50–750
Размеры вырезаемых отверстий, мм	
ширина	150–800
высота	150–400
Масса машины, кг, не более	30
Габаритные размеры, мм, не более	250x176x260



Машина для термической резки во всех пространственных положениях на магнитной резиновой рельсе



HK-72T

Горючий газ	Ацетилен/Пропан
Привод	Электрический
Перемещение	По магнитной рельсе
Толщина резки, мм	6–30
Скорость резки, мм/мин	100–700
Угол наклона резака, °	45
Масса машины, кг, не более	11
Габаритные размеры, мм, не более	190x195x140



Портальные машины с ЧПУ для газовой и плазменной резки



CNC Cutter



CNC Cutter



CNC Cutter

Портативная режущая машина с ЧПУ предназначена для вырезания плоских фигур любой сложности с использованием как газокислородной, так и плазменной резки. Компактный дизайн и рациональная конструкция делает ее легковесной, малогабаритной и простой в перемещении и пуско-наладке. Применима как на открытом воздухе так и в закрытых помещениях. Идеально подходит для малых и средних предприятий.

Отличительные особенности:

- Жидкокристаллический (цифровой) дисплей, динамическая, статическая графическая обработка;
- Способность памяти системы хранить до 1000 файлов;
- Система содержит графическую базу данных для простых операций;
- Резка различных форм из плоской поверхности, возможность запрограммировать резку прямых линий и дуг;
- Осуществляет контроль движения, скорость движения (замедление, ускорение), остановку процесса и другие функции;
- Защита от перегрузок и некорректного обращения
- USB интерфейс для передачи файлов
- Возможна унификация для использования плазменной резки серии CUTMASTER THERMAL DYNAMICS.



Адаптированный двухосевой привод, стандартная эффективная площадь резки составляет 1,25x2,5м (длина и ширина может быть увеличена). Данные модели специально адаптированы для плазменной резки при толщине менее 5мм и широко используются в рекламной отрасли, листовой резке и т.д.





Машина с ЧПУ для газовой и плазменной вырезки отверстий в трубах



CNC Intersection cutting machine

Для обеспечения потребительских запросов по резке особых форм на трубах и листах, в межсекционной CNC машине предусмотрены характеристики которой подходят для массовой межсекционной резки:

**высокая эффективность,
стабильность дуги,
высокая точность.**

Площадь резки:	
максимальный диаметр, мм	1000
минимальный диаметр, мм	50
Параметры резки:	
Толщина газовой резки, мм	6-300
Толщина плазменной резки	зависит от источника плазмы
Высота подъема резака, мм	150
Скорость резки, мм/мин	0-3500
Погрешность скорости	+/- 5%

Функции:

- возможность вырезать межсекционные окружности разных направлений и диаметров на главной трубе, создавать центрованные, нецентрованные и перпендикулярные отверстия между основной и примыкающей трубой;
- создание межсекционного среза на конце трубы, центрованных, нецентрованных и перпендикулярных отверстий, косых отверстий между основной и примыкающей трубой;
- создание косого среза на конце трубы;
- возможность вырезать шов колена, косые секции прямого колена;
- создание межсекционного среза трубы, примыкающей к кольцевой магистрали;
- формирование косого среза с изменяемым углом;
- резка квадратных и зауженных отверстий в круглой трубе;
- поперечная резка труб.



Комплекты газосварочные CDL



LXAC-001(A/П)

LXAC-001(A/П)

в металлическом чемодане: (горелка ацетиленовая, резак (ацетилен, пропан), ключ, циркуль, каретка циркуля.)

LXAC-056(A)

в алюминиевом чемодане: (горелка ацетиленовая, резак (ацетилен, пропан), ниппель.

КГС-030(A/П)

в пластмассовом чемодане: горелка, резак, ключ, зажигалка, редуктор кислородный, редуктор ацетиленовый, рукав спаренный d 6 мм (5м), очки газосварщика, набор для чистки мундштуков и сопел.

КГС-1м-А и КГС-1м-П:

футляр, горелка ГС-2, резак РС-2А-100.

КГС-2м-А:

футляр, горелка ГС-3, резак РС-2А-100.

КГС-2м-П:

футляр, горелка ГСП-4, резак РС-3П-100.



LXAC-056(A)



КГС-030(A/П)



КГС-1м-А

КГС-2м-А

КГС-1м-П

КГС-2м-П

Наименование	Горючий газ	Толщина свариваемого металла, мм	Толщина разрезаемого металла, мм	Масса, кг, не более	Габаритные размеры, мм
LXAC-056(A)	ацетилен	0,5–2	25	3	290x245x75
LXAC-001(A/П)	ацетилен,	0,5–9	50	4,5	320x245x75
КГС-030(A/П)	пропан	0,5–4	80	7,74	490x220x210
КГС-1м-А	ацетилен	0,5–5	3-100	3,3	340x240x80
КГС-1м-П	пропан	0,5–3		3,3	320x235x80
КГС-2м-А	ацетилен	0,5–20		3,5	340x240x80
КГС-2м-П	пропан	3–10		3,5	





Посты газосварочные переносные и передвижные



ПГУ-5А

Комплект поставки ПГУ-5А:

- каркас;
- баллон кислородный 5 л;
- баллон ацетиленовый 5 л;
- редуктор кислородный БКО;
- редуктор ацетиленовый БАО;
- рукава (L=7,5 м — 2 рукава);
- комплект КГС-1м-А.



ПГУ-5П

Комплект поставки ПГУ-5П:

- каркас;
- баллон кислородный 5 л;
- баллон пропановый 5 л;
- редуктор кислородный БКО;
- редуктор пропановый БПО;
- рукава (L=7,5 м — 2 рукава);
- комплект КГС-1м-П.

Наименование	Горючий газ	Толщина свариваемого металла, мм	Толщина разрезаемого металла, мм	Масса, кг	Габаритные размеры, мм
ПГУ-5А	ацетилен	0,5–5	3–100	35,5	355x135x625
ПГУ-5П	пропан	0,5–3		29,5	
ПГУ-10А	ацетилен	0,5–5		52,5	585x340x1200
ПГУ-10П	пропан	0,5–3		40,5	
ПГУ-40А	ацетилен	0,5–5		200	1300x690x1030
ПГУ-40П	пропан	0,5–3		130	



Посты газосварочные переносные и передвижные



ПГУ-10А
ПГУ-10П

- Комплект поставки **ПГУ-10А:**
- тележка;
 - баллон кислородный 10 л;
 - баллон ацетиленовый 10 л;
 - редуктор кислородный БКО;
 - редуктор ацетиленовый БАО;
 - рукава (L=7,5 м — 2 рукава);
 - комплект КГС-1м-А.

- Комплект поставки **ПГУ-10П:**
- тележка;
 - баллон кислородный 10 л;
 - баллон пропановый 5 л;
 - редуктор кислородный БКО;
 - редуктор пропановый БПО;
 - рукава (L=7,5 м — 2 рукава);
 - комплект КГС-1м-П.



ПГУ-40А
ПГУ-40П

- Комплект поставки **ПГУ-40А:**
- тележка;
 - баллон кислородный 40 л;
 - баллон ацетиленовый 40 л;
 - редуктор кислородный БКО;
 - редуктор ацетиленовый БАО;
 - рукава (L=7,5 м — 2 рукава);
 - комплект КГС-1м-А.

- Комплект поставки **ПГУ-40П:**
- тележка;
 - баллон кислородный 10 л;
 - баллон пропановый 5 л;
 - редуктор кислородный БКО;
 - редуктор пропановый БПО;
 - рукава (L=7,5 м — 2 рукава);
 - комплект КГС-1м-П.



**ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ**





Условные обозначения

	MMA - Metal Manual Arc - ручная дуговая сварка металлическим плавящимся штучным электродом.		
	TIG - Tungsten Inert Gas Shielded Arc Welding - дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертных газов.		
	MIG / MAG - Metal Inert / Active Gas Shielded Arc Welding - полуавтоматическая сварка в среде инертных (активных) защитных газов.		
	CUT - плазменная резка		
	Биполярный транзистор с изолированным затвором		Анти-прилипание
	Безконтактный поджиг дуги		Регулировка заварки кратера
	Цифровая индикация		Используются с генератором
	Импульс тока		Технология контроля за мощностью инвертора
	Двух-четырёхтактный режим работы горелки		«Мягкий старт»
	Термозащита		Четырёхроликовый механизм подачи проволоки
	Возможность использования электродов с целлюлозным покрытием		«Сварка с подъемом»
	Откат проволоки после сварки		Форсирование дуги
	«Горячий старт»		Регулировка баланса положительного и отрицательного полупериодов переменного тока



Аппараты для ручной дуговой сварки MMA

Встроенный микропроцессор, благодаря которому аппараты имеют уникальные технические характеристики и интеллектуальную систему защиты с выводом на цифровую панель кода ошибки. Наличие многофункциональной кнопки позволяет регулировать 3 параметра сварки:

сварочный ток;
горячий старт;
форсаж дуги;

Малый вес и габариты.



EVOSPARK Microbit Inverter 200



EVOSPARK Microbit Inverter 300



EVOSPARK Microbit Inverter 400
EVOSPARK Microbit Inverter 630

Наименование	Входное напряжение, В	Потребляемая мощность, кВт	Диапазон регулирования сварочного тока, А	Диаметр электрода, мм	ПВ, %	Масса, кг
EVOSPARK Microbit Inverter 200	180-260	4,7	2-200	1,0-4,0	ПВ 90%-200А ПВ100%-180А	3,5
EVOSPARK Microbit Inverter 300	290-480	10	2-300	1,0-6,0	ПВ 90%-300А ПВ100%-270А	10
EVOSPARK Microbit Inverter 400	290-480	16	2-400	1,0-6,0	ПВ 90%-400А ПВ100%-360А	13
EVOSPARK Microbit Inverter 630	290-480	32	2-630	1,0-6,0	ПВ 90%-630А ПВ100%-570А	23





Аппараты для аргодуговой сварки TIG



EVOSPARK TIG 300 P



Рекомендуемые металлы:

- конструкционные и нержавеющие стали
- никель, медь, титан

Способы сварки

- TIG DC
- TIG DC Pulse
- MMA



EVOSPARK TIG 200 AC/DC



Рекомендуемые металлы:

- алюминий и его сплавы
- конструкционные и нержавеющие стали
- никель
- медь
- титан

Способы сварки

- TIG AC/DC
- TIG DC Spot
- TIG DC Pulse
- MMA



EVOSPARK TIG 315 AC/DC
EVOSPARK TIG 500 AC/DC

Наименование	Напряжение питающей сети, В	Потребляемая мощность, кВт	Диапазон регулирования сварочного тока, А	ПВ, %	Масса, кг
EVOSPARK TIG 300 P	380±10%	11	0-300	90	12
EVOSPARK TIG 200 AC/DC	220±10%	4,5	10-200	30	11,5
EVOSPARK TIG 315 AC/DC	380±10%	9,3	5-315	60	40
EVOSPARK TIG 500 AC/DC	380±10%	19,6	20-500	60	70



Аппараты для полуавтоматической сварки MIG/ MAG



EVOSPARK MIG 350
EVOSPARK MIG 500



Способы сварки:
MIG/MAG сплошной и
порошковой проволокой

Рекомендуемые металлы:
- нержавеющие стали
- никель
- медь, титан и их сплавы



EVOSPARK MIG 350PIII
EVOSPARK MIG 500PIII



Способы сварки:
MIG/MAG сплошной и
порошковой проволокой

Рекомендуемые металлы:
- нержавеющие стали
- никель
- медь, титан и их сплавы
- алюминий и его сплавы

Наименование	Напряжение питающей сети, В	Потребляемая мощность, кВт	Диаметр проволоки, мм	Диапазон регулирования сварочного тока, А	ПВ, %	Масса, кг
EVOSPARK MIG 350	380±10%	14	0,8-1,2	60-350	60	40
EVOSPARK MIG 500	380±10%	25	1,0-1,6	60-500	60	53
EVOSPARK MIG 350PIII	380±10%	14	0,8-1,6	30-350	60	45
EVOSPARK MIG 500PIII	380±10%	25	0,8-1,6	30-500	60	53



Автомат для сварки под флюсом



Рекомендуемые металлы:

- конструкционные и нержавеющие стали
- жаропрочная сталь
- легированная сталь

EVOSPARK SAW 1000
EVOSPARK SAW 1250

Преимущества:

- Минимальные потери электродного металла (не более 2%); отсутствие брызг; не требуется защитных приспособлений от светового излучения, поскольку дуга горит под слоем флюса;
- Максимально надёжная защита зоны сварки; минимальная чувствительность к образованию оксидов;
- Мелкочешуйчатая поверхность металла шва в связи с высокой стабильностью процесса горения дуги; низкая скорость охлаждения металла обеспечивает высокие показатели механических свойств сварного шва;
- Малые затраты на подготовку кадров; отсутствует влияние субъективного фактора. По сравнению с ручной дуговой сваркой улучшаются условия труда, снижается удельный расход сварочных материалов и электрической энергии.

Определяющая роль в вышесказанном отводится сварочному оборудованию - сварочным тракторам (автоматам). Автоматы для сварки под слоем флюса EVOSPARK SAW 1000, 1250 являются одними из наиболее совершенных и обеспечивает наряду со сваркой под слоем флюса, ручную дуговую сварку и угольную строжку. Источники питания автоматов созданы на базе современных электронных и компьютерных технологий.

Наименование	Напряжение питающей сети, В	Потребляемая мощность, кВт	Диапазон регулирования сварочного тока, А	ПВ, %	Масса, кг
EVOSPARK SAW 1000	380±10%	55	50-1000	100	95
EVOSPARK SAW 1250	380±10%	69	60-1250	100	100



Аппараты для ручной дуговой сварки серии Профи



ARC160 mini
ARC200 mini



ARC160 ПРОФИ,
ARC200 ПРОФИ



ARC250 ПРОФИ



ARC315 ПРОФИ



комплект поставки
инверторов ARC ПРОФИ



возможна комплектация
в кейсе

Наименование	Напряжение питающей сети, В	Потребляемая мощность, кВт	Диапазон регулирования сварочного тока, А	ПВ, %	Масса, кг
ARC160 mini	220±15%	4,4	30-160	40	5,5
ARC200 mini		5,0	30-200		6,5
ARC160 ПРОФИ		5,3	30-160	60	7,5
ARC200 ПРОФИ		7	30-200		8
ARC250 ПРОФИ		9,4	20-250		17,5
ARC315 ПРОФИ	380±15%	12,8	20-315		19,5



Аппараты для аргодуговой сварки



TIG 200A ПРОФИ



TIG 200P AC/DC ПРОФИ



TIG 315P AC/DC ПРОФИ

Комплект поставки инвертора TIG 200A ПРОФИ:

- источник питания;
- горелка TIG;
- сетевой кабель;
- евровилка влагозащищенная;
- электродержатель с кабелем;
- клемма заземления с кабелем;
- кейс (дополнительно);
- щиток сварщика;
- щетка с отбойником.



комплект поставки
инверторов TIG ПРОФИ

Комплект поставки инверторов TIG 200P AC/DC ПРОФИ и TIG 315P AC/DC ПРОФИ

- источник питания;
- горелка TIG;
- сетевой кабель;
- евровилка влагозащищенная;
- электродержатель с кабелем;
- клемма заземления с кабелем.

Наименование	Напряжение питающей сети, В	Потребляемая мощность, кВт	Диапазон регулирования сварочного тока, А	ПВ, %	Масса, кг
TIG 200A ПРОФИ	220±10%	4,5	10-200	60	9,0
TIG 200P AC/DC ПРОФИ					20
TIG 315P AC/DC ПРОФИ	380±10%	8,9	30-250		34





Аппараты для плазменной резки серии ПРОФИ



CUT 40B



CUT 80 IGBT



CUT 100 IGBT



CUT 160 IGBT



Наименование	Параметры электросети, В	Потребляемая мощность, кВт	Диапазон регулирования сварочного тока, А	ПВ, %	Масса, кг	Толщина реза, мм
CUT 40B	3x380 ± 10%	6	10–40	60	8	16
CUT 80 IGBT		11	20–80		25	30
CUT 100 IGBT		17	20–100	80	50	40
CUT 160 IGBT		30	20–260		60	60



Полуавтоматы для сварки в среде защитных газов



MIG 200S ПРОФИ



комплект поставки
инверторов MIG ПРОФИ



MIG 300Y ПРОФИ

Наименование	Напряжение питающей сети, В	Потребляемая мощность, кВт	Диапазон регулирования сварочного тока, А	ПВ, %	Масса, кг	Диаметр сварочной проволоки, мм
MIG 200S ПРОФИ	220 ± 10%	6,4	50-200	60	35	0,8-1
MIG 300Y ПРОФИ	380 ± 10%	11	50-300		35	0,8-1,2

Способ сварки: MIG сплошной и порошковой проволокой





Полуавтоматы для сварки в среде защитных газов



МАСТЕР 165

Сварочные аппараты **МАСТЕР 165, МАСТЕР 205** разработаны, изготовлены и протестированы с учетом новейших Европейских требований. Высококачественные материалы, используемые при изготовлении этих сварочных аппаратов, гарантируют полную надежность и простоту в техническом обслуживании.



МАСТЕР 205

Наименование	Напряжение питающей сети, В	Диапазон регулирования сварочного тока, А	ПВ, %	Масса, кг	Диаметр сварочной проволоки, мм
МАСТЕР 165 МАСТЕР 165 II	220	20-160	35	8	0,6-1
МАСТЕР 205 МАСТЕР 205 II	220	20-195		10	0,6-1

Способ сварки: MIG сплошной и порошковой проволокой.



МАСТЕР 165 II



МАСТЕР 205 II



Инверторные аппараты для ручной дуговой сварки ERGUS

функция
подключения
к генератору G-PROT



MMA/TIG Invert 140/40
SL ADV G PROT



функция
подключения
к генератору G-PROT



MMA/TIG Invert 160/50
SL ADV G PROT



удаление
от сети до 230 м



MMA/TIG Invert 170/35
SL ADV G PROT SINUS



Наименование	Отличительные особенности	Напряжение, питающей сети, В	Потребляемая мощность, кВт	Диапазон регулирования сварочного тока, А	ПВ, %	Масса, кг
MMA/TIG Invert 140/40 SL ADV G PROT	возможно использовать с бензо-дизельной электростанцией мощностью от 3 кВт	230+/-10%	2,6	5-140	40	5,3
MMA/TIG Invert 160/50 SL ADV G PROT	возможно использовать с бензо-дизельной электростанцией мощностью от 4 кВт	230+/-10%	3,5	5-160	50	6,0
MMA/TIG Invert 170/35 SL ADV G PROT SINUS		90-270*	3,3	5-170	35	6,0





Инверторные аппараты для ручной дуговой сварки ERGUS



MMA/TIG E 161 VRD



MMA/TIG C 181
CDi LONG ARC



MMA/TIG C 201
CDi LONG ARC



Наименование	Отличительные особенности	Напряжение, питающей сети, В	Потребляемая мощность, кВт	Диапазон регулирования сварочного тока, А	ПВ, %	Масса, кг
MMA/TIG E 161 VRD	Встроенный блок снижения напряжения холостого хода для повышения электробезопасности при ручной дуговой сварке	230+/-10%	3,9	5-160	60	8,3
MMA/TIG C 181 CDi LONG ARC	Наличие импульсного режима сварки, функция длинная дуга	230+/-10%	3,9	5-180	40	8,3
MMA/TIG C 201 CDi LONG ARC		90-270	4,1	5-200	35	9,3



Инверторные аппараты для ручной дуговой сварки ERGUS



MMA/TIG
TECH-CELL 200 CDi
G PROT SINUS



MMA/TIG
TECH-CELL 250 CDi



MMA/TIG E 250 CDi



Наименование	Отличительные особенности	Напряже- ние, питающей сети, В	Потребля- емая мощность, кВт	Диапазон регулиру- ния свароч- ного тока, А	ПВ, %	Мас- са, кг
MMA/TIG TECH-CELL 200 CDi G PROT SINUS	Сварка целлюлозным электродом, наличие импульсного режима сварки, возможно использовать с бензо/дизель-электростанции мощностью от 4 кВт	90-270	3,6	5-200	60	8,3
MMA/TIG TECH-CELL 250 CDi	Сварка целлюлозным электродом, наличие импульсного режима сварки	3x400 (-10% +15%)	6,8	5-250	60	13
MMA/TIG E 250 CDi	Наличие импульсного режима сварки	3x400 (-10% +15%)	6,8	5-250	60	13





Инверторные аппараты для аргонодуговой сварки ERGUS



MMA/TIG E 320 CDi



TIG DIGITIG
160/50 HF ADV



TIG WIG 201 HF CDi



Наименование	Отличительные особенности	Напряжение, питающей сети, В	Потребляемая мощность, кВт	Диапазон регулирования сварочного тока, А	ПВ, %	Масса, кг
MMA/TIG E 320 CDi	Наличие импульсного режима сварки	3x400 (-10% -+15%)	9,1	5-320	60	14
TIG DIGITIG 160/50 HF ADV	Наличие импульсного режима сварки 3 программы памяти Возможно использовать с бензо/дизель-электростанцией мощностью от 4 кВт Высокочастотный поджиг	230 В±10%	3,5	5-160	50	8,8
TIG WIG 201 HF CDi	Наличие импульсного режима сварки 18 программ памяти Высокочастотный поджиг	230 В±10%	4,1	5-200	50	10



Инверторные аппараты для аргонодуговой сварки

Инверторный аппарат для сварки в среде защитных газов



TIG WIG 200 HF AC/DC



TIG WIG 320 HF AC/DC



MIG, MAG, MMA,
TIG DC MET 200 Dci

поддержка 200 А
во всех режимах



Наименование	Отличительные особенности	Напряже- ние, питающей сети, В	Потребля- емая мощность, кВт	Диапазон регулирования сварочного тока, А	ПВ, %	Масса, кг
TIG WIG 200 HF AC/DC	Сварка алюминия Наличие импульсного режима сварки 50 программ памяти Высокочастотный поджиг	230 В±10%	4,1	5-200	60	17
TIG WIG 320 HF AC/DC		3х400 (-10%- +15%)	9,1	5-320	60	20
MIG, MAG, MMA, TIG DC MET 200 Dci	Возможна сварка алюминиевой и порошковой проволокой	230 В±10%	4,1	MIG, MAG - 17,25 TIG - 5-170 MMA - 5-170	35	18





Инверторные аппараты для воздушно-плазменной резки ERGUS



PLASMA 404 DP



PLASMA 707 DP
PLASMA 909 DP



TYPHOON
25/35 G-PROT

встроенный
компрессор

Наименование	Отличительные особенности	Напряжение, питающей сети, В	Потребляемая мощность, кВт	Диапазон регулирования сварочного тока, А	ПВ, %	Масса, кг
PLASMA 404 DP	Толщина реза до 14 мм	230В±10%	2,8	5-40	40	12
PLASMA 707 DP	Толщина реза до 25 мм	3x400 В (-10% -+15%)	8,4	26-70	60	16
PLASMA 909 DP	Толщина реза до 30 мм	3x400 В (-10% -+15%)	8,4	26-90	40	17
TYPHOON 25/35 G-PROT	Толщина реза до 10 мм Возможно использовать с бензо/дизельной электростанцией мощностью от 3 кВт. Встроенный компрессор.	230В±10%	2,4	12-25	35	10



Выпрямители



ВД-306



ВД-309



ВД-313



ВД-413



ВДМ-6303



ВДМ-1201С



Реостат
балластный
РБ-302

Наименование	Напряжение питающей сети, В	Частота питающей сети, Гц	Номинальный сварочный ток, А (ПН, %)	Пределы регулирования сварочного тока, А	Напряжение холостого хода, В	Номинальное рабочее напряжение, В	Потребляемая мощность, кВт	Масса, кг	Габаритные размеры, мм	
ВД-306	3x380	50	315 (60%)	80–160	55–75	32	24	127	705x610x640	
ВД-309			315 (20%)	60–300	65		-	75	530x305x630	
ВД-313			315 (60%)	60–330	70		32	105	570x900x690	
ВД-413			400 (60%)	45–400	90	36		125	770x400x770	
ВДМ-6303			315 (60%)	60–300	315 (60%)	75	60	46	196	700x600x630
ВДМ-1202			75			96	310	900x640x720		
РБ-302			315	6-315			19	605x370x500		





Дизельные сварочные агрегаты



АДД-4004 МВ
Д-242

АДД-4004 МВ Д-144
АДД-4004 МВ Д-242
предназначены для питания одного поста ручной дуговой сварки в полевых условиях. Кроме того, агрегаты служат источником энергии напряжением 220 В для питания освещения и питания электроинструмента. Комплектуется термопеналом.



АДД-4004 МП
Д-242

АДД-4004 МП Д-144
АДД-4004 МП Д-242
предназначены для питания одновременно двух постов ручной дуговой сварки в полевых условиях.

Наименование	Номинальный сварочный ток, А	ПВ, %	Пределы регулирования сварочного тока, А	Двигатель	Мощность двигателя, кВт	Число цилиндров	Вид охлаждения	Масса, кг	Габаритные размеры, мм
АДД-4004 МВ Д-144	400	60	60-430	Д-144	37	4	воздушное	960	1950x1000x1300
АДД-4004 МВ Д-242				Д-242			жидкостное	960	1950x1000x1300
АДД-4004 МП Д-144				Д-144			воздушное	900	1950x1000x1300
АДД-4004 МП Д-242				Д-242	44,1		жидкостное	1155	2150x1000x1580



CUTMASTER THERMAL DYNAMICS



CUTMASTER
TRUE 12



CUTMASTER
TRUE 35



CUTMASTER
Серия А 80



CUTMASTER
Серия А 120

Наименование	CUTMASTER 12	CUTMASTER 35	CUTMASTER A 80	CUTMASTER A 120
Максимальный рабочий ток, А	40	100	80	120
Выходная мощность, кВт	3,8	12	12	15,4
Толщина разрезаемого металла, мм	12-15	35-40	12-30	15-40
Резка с пробивкой отверстия, мм	6	20	20	20
ПВ, %	60 при 40 А	80 при 100 А	80 при 80А, 100при 70А	80 при 120А, 100 при 100А
Габаритные размеры, мм	416 x 273 x 572	381 x 305 x 762	343 x 248 x 533	343 x 248 x 660
Масса, кг	19,5	28,1	19,5	28,6
Модель плазматрона	SL60	SL100	SL100®SV w/ATC®, 180° Автоматический	
Давление воздуха, бар(кг/см ²)	5,2	4,8	5,2	5,5
Расход воздуха, л/мин	165	212	189	189
Сертификаты	CE, ROHS, IP23C, NTRL/C, CCC, C-TICK, ГОСТ-P			
Типичные области применения:	Строительство, обслуживание, ремонт, производство	Тяжелое машиностроение, промышленное производство	Тяжёлые условия эксплуатации	Тяжёлые условия эксплуатации





AUTO-CUT THERMAL DYNAMICS



Auto-Cut 100



Auto-Cut 200



Auto-Cut 300

Наименование	Auto-Cut 100	Auto-Cut 200	Auto-Cut 300
Диапазон тока резки, А	10–100	10–200	10–300
Выходное напряжение постоянного тока, В	80-160	80-160	80-180
Толщина разрезаемого металла, мм	15-30	25-50	35-75
ПВ, %	100 — 100 А, 160 В, (16 кВт)	100 — 200 А, 180 В, (36 кВт)	100 — 300 А, 180 В, (54 кВт)
Напряжение питания	400 В, 3 фазы, 50 Гц		
Модель плазматрона	ХТ-301		
Габаритные размеры, мм	1238 x 700 x 978	1238 x 600 x 978	1524 x 700 x 978
Тип газа	Air, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ при 8,3 бар		
Сертификаты	CE, CCC, CSA		
Защитный газ	Air, N ₂ при 8,3 бар; Н ₂ О при расходе 0,6 л/мин		



AUTO-CUT THERMAL DYNAMICS



Auto-Cut 2002



Auto-Cut 3002

Наименование	Auto-Cut 2002	Auto-Cut 3002
Диапазон тока резки, А	10–200	10–300
Выходное напряжение постоянного тока, В	80–160	
Толщина разрезаемого металла, мм	25 (оптимальная) 50 (макс. при резке от края листа) 40 (при резке с середины листа)	40 (оптимальная) 75 (макс. при резке от края листа) 45 (при резке с середины листа)
ПВ, %	100 — 200 А, 160 В, 40°С	100 — 300 А, 160 В, 40°С
Напряжение питания	380 В, 3 фазы, 50-60 Гц	
Резак	ХТ-301	
Тип газа	Air, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ при 8,3 бар	
Потребляемая мощность, кВА	31	44,8
Защитный газ	Air, N ₂ при 8,3 бар; Н ₂ О при расходе 0,6 л/мин	





ULTRA-CUT THERMAL DYNAMICS



Ultra-Cut 100



Ultra-Cut 200



Ultra-Cut 300

Наименование	Ultra-Cut 100	Ultra-Cut 200	Ultra-Cut 300
Диапазон тока резки, А	10–100	10–150	10–300
Выходное напряжение постоянного тока, В	80–180		
Толщина разрезаемого металла, мм	15 (оптимальная) 30 (макс. при резке от края листа) 22 (при резке с середины листа)	20 (оптимальная) 50 (макс. при резке от края листа) 25 (при резке с середины листа)	35 (оптимальная) 75 (макс. при резке от края листа) 40 (при резке с середины листа)
ПВ, %	100 — 100 А, 180 В, 40°C	100 — 150 А, 160 В, 40°C	100 — 300 А, 160 В, 40°C
Напряжение питания	380 В, 3 фазы, 50 Гц		
Резак	ХТ-300		
Тип газа	Air, O ₂ , Ar-H ₂ , F ₅ , N ₂ при 8,3 бар		
Потребляемая мощность, кВА	14	23,2	43,6
Сертификаты	CE, CCC, CSA		
Защитный газ	Air, N ₂ при 8,3 бар; Н ₂ О при расходе 0,6 л/мин		

Weldtelecom - это новый программный продукт, который интегрируется в новое поколение инверторных сварочных аппаратов и содержит полный набор функций для организации передовых систем управления современным сварочным производством. Качество продукции теперь всё меньше зависит от квалификации сварщиков, а затраты на исправление дефектов снижаются.



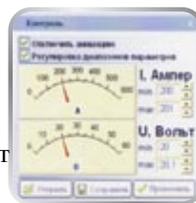
Теперь вы контролируете производство



1. Как и раньше, вы можете полностью положиться на опыт сварщика и позволить регулировать параметры процесса сварки без ограничений.



2. Вы можете задать допуски регулировки параметров. Сварщик сможет подстраивать режимы сварки в пределах, заданных Вами.



3. И, наконец, Вы можете задать нулевые допуски, запретив сварщику вмешиваться в технологический процесс.



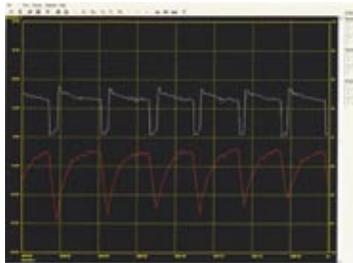
Теперь вы полностью видите производство

Возможности Weldtelecom позволяют получить полное представление о работе любого сварочного поста в режиме реального времени.

Weldtelecom позволяет записывать и сохранять следующие данные:

- параметры процесса;
- возможность получения протоколов со статистикой:
- время горения дуги, перерывы в работе;
- а) по участку сварки в целом;
- контроль за состоянием питающей сети;
- б) по сварочному посту;
- расход электроэнергии;
- в) по сварщику;
- расчёт расхода сварочных материалов;
- г) по конкретному изделию;
- оперативный контроль неисправности, сигнализация - организация автоматических журналов ошибок, простоев.
- простоя;
- санкционирование доступа к работе;





Получение регистрограммы сварочного процесса с частотой дискретизации 10кГц позволяет получить объективную оценку технологических свойств сварочного оборудования.

Кроме того, запись регистрограммы в режиме реального времени может оказаться незаменимой в особо сложных случаях сварки (например сварка под водой). Теперь Вы, наряду со сварщиком, можете стать равноценным участником процесса и немедленно реагировать на возможные возмущения (изменение сварочного тока, напряжения или длины дуги).



Теперь вы можете платить только за качество



Подавляющее большинство Российских предприятий практикуют оплату труда сварщиков «с метра» или «с тонны». В погоне за заработком сварщики завышают (иногда в разы) параметры режима сварки, что неизбежно ведёт к браку выпускаемой продукции. Weldtelecom позволяет Вам найти компромисс между качеством продукции и зарплатой сарщика. Теперь вы нормируете оплату трудана различных режимах (например, на режимах для сварки корневого и облицовочных швов), а Weldtelecom на основании реальных данных о времени работы на конкретных режимах, рассчитает заработок сварщика.



Отличия Weldtelecom

- высокая надёжность и помехоустойчивость;
- высокая скорость обмена данными;
- русскоязычный интерфейс программы;
- индивидуальная настройка отдельных блоков программы по требованиям заказчика;
- применение в системе любых стандартных сетевых решений предприятия:
 - Internet;
 - Ethernet;
 - Wi-Fi;
 - RS 485;
- техническая и методическая поддержка пользователя.

АКСЕССУАРЫ





Маски сварщика и очки



FC-1109



FC-1110



FC-1113

Сварочная маска с автоматически-затемняющимся светофильтром предназначена для защиты глаз от ультрафиолетового и инфракрасного излучения. Смотровое окно маски автоматически затемняется при возникновении сварочной дуги и снова становится прозрачным при остановке сварки. Фотоэлемент служит для электропитания светофильтра, дополнительных элементов питания не требуется. Снаружи светофильтр закрыт защитным стеклом размером 110x90 мм.

Очки газосварщика с откидными стеклами (MATRIX)

Очки защитные (с вентиляцией на боковых щитках)

Очки газосварщика круглые винтовые ЗН-56, Г1, Г2.



MATRIX

Очки защитные
с вентиляцией

ЗН-56



EVOSPARK



Горелки для полуавтоматической сварки
EVOSPARK



Evo MIG 150



MIG 150 Black



Evo MIG 250



MIG 250 Black



Evo MIG 360



MIG 360 Black



Evo MIG 500



MIG 250 Black





Горелки для полуавтоматической сварки EVOSPARK

Горелки MIG	Evo MIG 150	Evo MIG 250	Evo MIG 360	Evo MIG 500	Evo MIG 150 Black	Evo MIG 250 Black	Evo MIG 360 Black	Evo MIG 500 Black
Артикул	uc1500-30-ER	uc2400-30ER	uc3600-30ER	uc5000-30ER	ub1500-30-ER	ub2400-30-ER	ub3600-30-ER	ub5000-30-ER
Номинальный ток, А	150	250	360	500	150	250	360	500
Диаметр проволоки, мм	0,6–1,0	0,8–1,2		1,0–1,6	0,6–1,0	0,8–1,2		1,0–1,6
ПВ, %	60							
Охлаждение	воздушное			водяное	воздушное			водяное
Тип разъема	Euro							
Длина кабеля, м	3, 4 или 5							





Горелки для аргодуговой сварки EVOSPARK



Evo TIG 17



Evo TIG 17 Black



Evo TIG 17 Flex Black



Evo TIG 26



Evo TIG 26V



Evo TIG 26 Black





Горелки для аргодуговой сварки EVOSPARK

Горелки TIG	Evo TIG 17	Evo TIG 17 Black	Evo TIG 17 Flex Black	Evo TIG 26	Evo TIG 26V	Evo TIG 26 Black	Evo TIG 18 Black	Evo TIG18 SC Black
Артикул	uc17-12-S1EGM12	uer17-12-S1EGM12	uer17FX-12-S1EGM12	uc26-12-S1EGM12	uc26V-12-S1EGM12	uer26-12-S1EGM12	uer18-12-S1SL-M12	uer18sc25-S1SL-M12
Номинальный ток, А	150/105			200/140				
Ø вольфрамов. электрода, мм	1,0–2,4			1,0–4,0				
ПВ, %	35							
Охлаждение	воздушное						водяное	
Тип разъема	Кабельная вилка Track-SK-50, M12x1							
Длина кабеля, м	4 или 8							





Электрододержатели



Наименование	Номинальный сварочный ток, А	Диаметр электрода, мм	Масса, кг, не более
ЭД-30-1	315-400	2-4	0,35
ЭД-50-1	500-600	3-5	0,45
ЭД-30-2 (проф.)	315-400	2-4	0,4
ЭД-50-2 (проф.)	500-600	3-5	0,5





Клеммы заземления



К3-20-1



К3-30-1



К3-50-1



К3-20-2



К3-30-2



К3-50-2

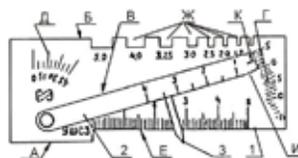
Наименование	К3-20-1	К3-30-1	К3-50-1	К3-20-2	К3-30-2	К3-50-2
Номинальный ток, А	200–250	315–400	500–600	200–250	315–400	500–600



Аксессуары



Клапаны
огнепреградительные



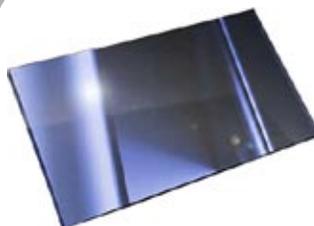
Универсальный
шаблон сварщика
УШС-3



M16x1,5L
M16x1,5R
Соединители
быстроразъемные



Зажигалки
для газосварки



Стёкла
для масок сварщика



Наборы для чистки
мундштуков

Соединитель быстроразъемный

Это устройство позволяет быстро и легко произвести соединение инструмента (с креплением под гайку M16) и газового рукава (с диаметром 6 или 9 мм).

Также быстроразъемные соединения позволяют существенно облегчить монтаж систем, и делают возможным мгновенное присоединение шлангов (рукавов) к каким либо устройствам. Такое соединение само по себе, будет отличаться высокой стойкостью к вибрации. Кроме того, быстро достигается качественная герметичность.

Встроенный клапан от обратного удара позволяет обеспечить безопасные условия труда и экономит время работника, ограничивая поступление газа при рассоединении устройства.

**РАСХОДНЫЕ
МАТЕРИАЛЫ**





Рукава



Наименование	Диаметр	Газ	Цвет	Класс
Рукав ацетиленовый	6/9	ацетилен	красный	1
Рукав кислородный		кислород	синий	3
Рукав кислородный			черный	
Рукав спаренный	6/6; 9/9	кислород, ацетилен	синий, красный	1



Проволока сварочная



Наименование	Диаметр, мм	Упаковка	Масса, кг
Проволока сварочная	0,8	еврокассета	5/15
	1,0		5/15
	1,2		5/15
	1,6		15





Электроды сварочные



Марка	Диаметр, мм	Вес, кг	Примечание		
УЭЗ-46 (аналог ОК.46)	3	0,5	рутило- целлюлозное	для сварки углеродистых и низколегированных сталей	
	3	5			
	4-5	6			
MP-3 Супер (Синие)	3	0,5			
	3	5			
	4-5	6			
ОЗС-12	3	0,5			основное
	3	5			
	4-5	6			
УОНИ 13/55 УОНИ 13/45	2,5	0,5			
	3	0,5			
	3	5			
	4-5	6			



Электроды вольфрамовые



Марка (цветной код)	Легирующий элемент	Характеристика
WP (зеленый)	отсутствует	Сварка переменным током (сварка Al, Mg и их сплавов). Зажигаемость дуги хорошая, срок службы нормальный.
WL-15 (золотистый)	1,4–1,6% La ₂ O ₃ (оксид лантана)	Сварка переменным и постоянным током. Зажигаемость дуги отличная, срок службы длительный.
WL-20 (синий)	1,8–2,2% La ₂ O ₃ (оксид лантана)	
WT-20 (красный)	1,8–2,2% ThO ₂ (диоксид тория)	Сварка постоянным током. Зажигаемость дуги хорошая, срок службы нормальный.
WC-20 (серый)	1,8–2,2% CeO ₂ (диоксид церия)	Сварка переменным и постоянным током. Зажигаемость дуги хорошая, срок службы нормальный.
WY-20 (темно-синий)	1,8–2,2% YtO ₂ (диоксид иттрия)	Сварка постоянным током. Зажигаемость дуги отличная, срок службы длительный. Рекомендуется для сварки особо-ответственных конструкций.
WZ-8 (белый)	0,7–0,9% ZrO ₂ (оксид циркония)	Сварка переменным током (сварка Al). Зажигаемость дуги отличная. Чрезвычайно высокая стабильность дуги.





Алюминиевый пруток для аргонодуговой сварки TIG



Наименование	Описание	Классификация
ER 4043 (AlSi5)	Алюминиевый сварочный пруток, широко применяемый для аргонодуговой сварки литейных Al-Si; Al-Si-Mg сплавов. Сварка на переменном токе AC. Защитный газ — Ar.	ER 4043 / AWS A5.10 Аналог проволок: Св-АК5, Св-АК6
AL 99,5	Беспримесные алюминиевые сварочные прутки для TIG сварки нелегированного алюминия. Высокая устойчивость к коррозии и превосходная удельная проводимость. Основные области применения: электромеханическая, химическая и пищевая промышленность. Эти нелегированные прутки используются при пламенном нанесении покрытия в процессе металлизации. Сварка на переменном токе AC. Защитный газ — Ar.	Аналог проволок: Св.- А97, Св.-А85, Св.- АМц
ER 5356 (AlMg5)	Алюминиевый сварочный пруток, широко применяемый для аргонодуговой сварки профилей и металлоконструкций из Al-Mg сплавов, содержащих > 3% Mg, таких, как AlMg3, AlMg4, AlMg5, AlMg6 с аналогичными материалами. Сварка на переменном токе AC. Защитный газ — Ar.	ER 5356 / AWS A5.10 Аналог проволок: Св-АМг5



Нержавеющий пруток для аргонодуговой сварки TIG



Наименование	Описание	Классификация
ER308LSi	Коррозионностойкий хромоникелевый сварочный пруток для аргонодуговой сварки аустенитных нержавеющей сталей с содержанием хрома ~18% и никеля ~ 8% типа 03X17H14M2, 03X18H11, 06X18H11, 08X18H10T, 12X18H10T, 304, 321 и т.п	ER 308LSi / AWS A5.9 G 19 9 L Si / EN 12072
ER309LSi	Коррозионностойкий хромоникелевый пруток для аргонодуговой сварки разнородных сталей (нержавеющих сталей с не- и низколегированными сталями), а также для сварки аустенитных нержавеющей сталей, содержащих Cr - 24%, Ni - 13% и незначительный % C в среде защитных газов (Ar).	ER 309LSi / AWS A5.9 W 23 12 L Si / EN 12072
ER316LSi	Сварочный нержавеющей пруток предназначен для аргонодуговой сварки аустенитных нержавеющей сталей с содержанием Cr -18%, Ni - 8% и Mo - 3% таких, как: 03X17H14M2, 10X17H13M3T, 316 и др. в среде защитных газов (Ar).	ER 316LSi / AWS A5.9 W 19 12 3 L Si / EN 12072
ER 321	Коррозионностойкий хромоникелевый сварочный пруток для аргонодуговой сварки нержавеющей сталей типа 08X18H10, 12X18H9T, 08X18H10T (304, 308, 321, 347) и им подобных в среде защитных газов (Ar).	ER 321 / AWS A5.9



Lined area for notes, enclosed in a dashed border.



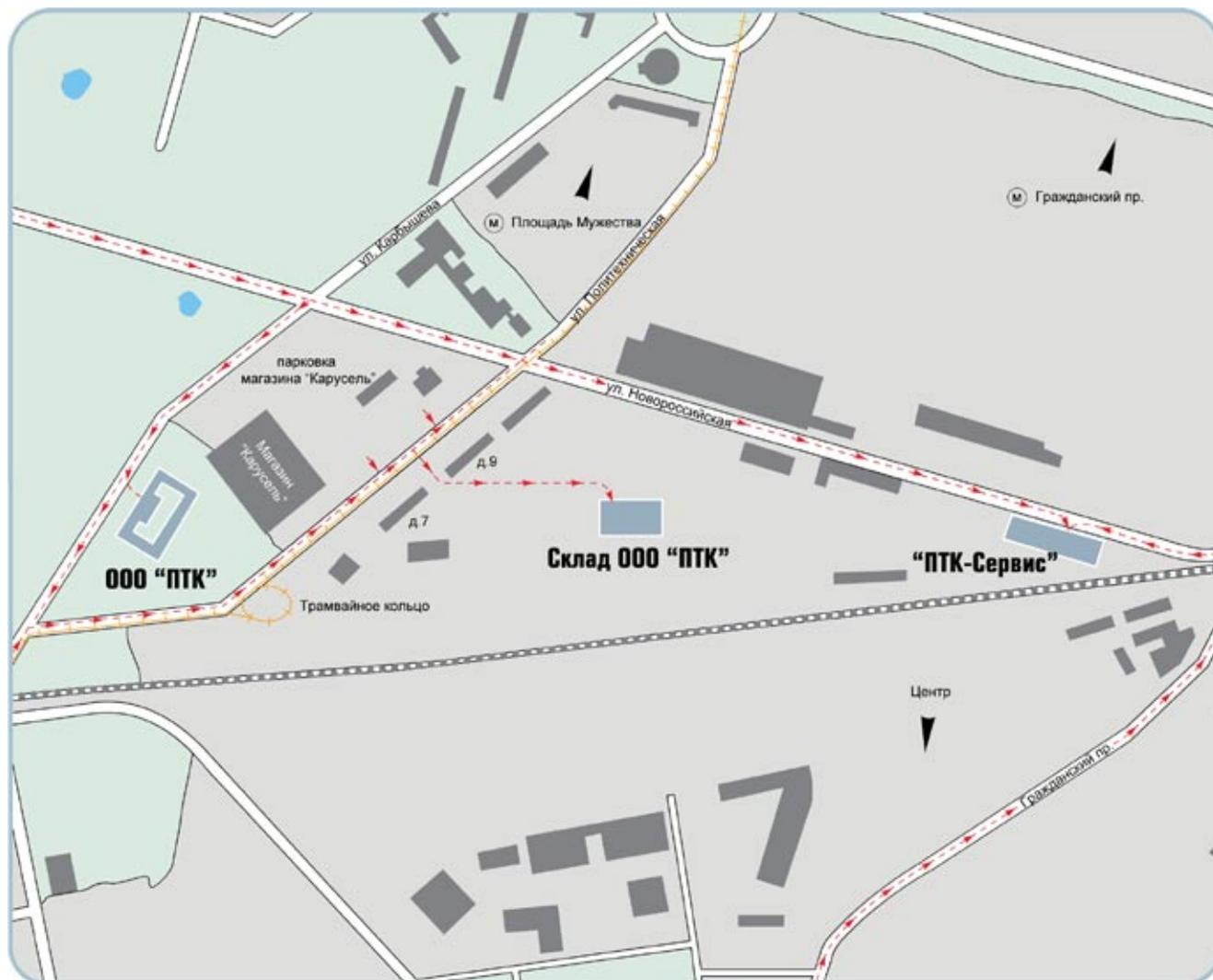


ООО «ПТК» - опт
194021, Санкт-Петербург,
ул. Карбышева, д. 7, пом. 257
тел./факс: (812) 331-00-51
331-00-54
эл. почта: info@ptk-spb.ru
сайт: www.ptk-spb.ru

«ПТК-Сервис» - розница
194021, Санкт-Петербург,
ул. Новороссийская, д. 53, лит. А
тел./факс: (812) 552-93-97
+7-911-959-49-92
эл. почта: mail@ptk-servis.ru
сайт: www.ptk-servis.ru

ООО «МПТК» - опт + розница
125438, Москва,
Лихоборская наб., д. 11
тел./факс: (495) 363-38-27
969-20-66
эл. почта: svarka-mptk@mail.ru
сайт: www.m-ptk.ru





Офис компании ООО «ПТК»
194021, Санкт-Петербург, ул. Карбышева, д. 7, пом. 257
тел/факс: (812) 331-00-51, 331-00-54
e-mail: info@ptk-spb.ru
www.ptk-spb.ru

Офис компании ООО «ПТК-Сервис»
190020, Санкт-Петербург, ул.Новороссийская, д. 53 лит.А
тел/факс: (812) 552-93-97, +7 (911) 959-49-92
e-mail: mail@ptk-servis.ru
www.ptk-servis.ru

Офис компании ООО «МПТК»
125438, Москва, ул Лихоборская наб., д.11
тел/факс: (495) 363-38-27, 969-20-66
e-mail: svarka-mptk@mail.ru