

УСТАНОВКИ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ (TIG)

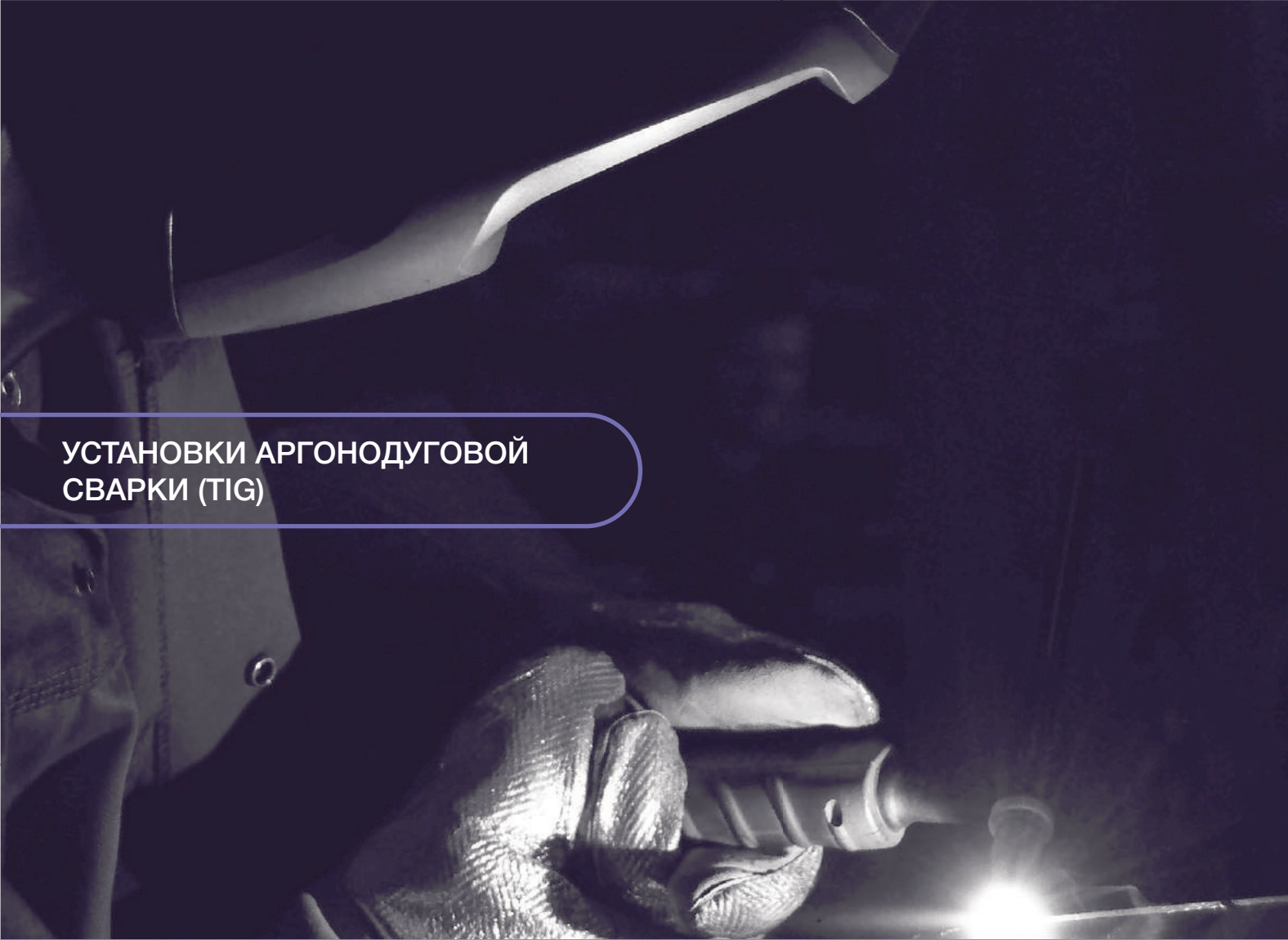
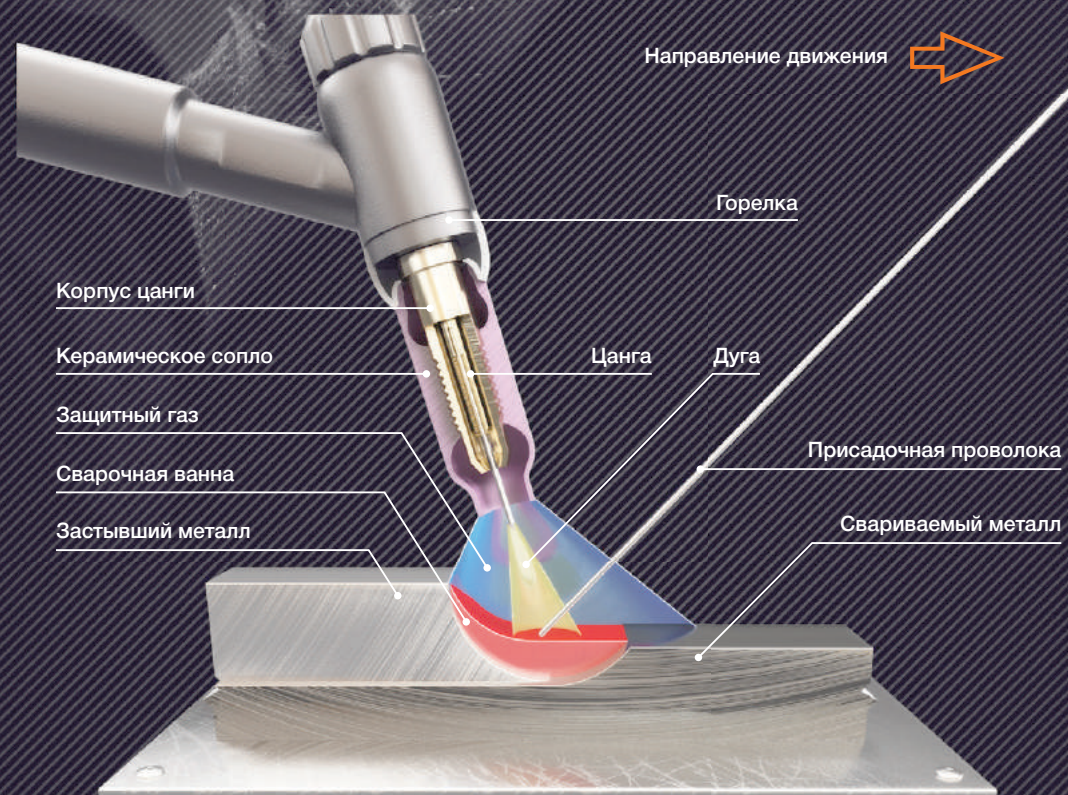


СХЕМА ПРОЦЕССА АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ



TIG  
163 DC / 183 DC / 203 DC



ОСОБЕННОСТИ:

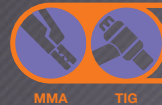
- Небольшие, компактные, питание от сети 220 В
- Реально выдают заявленные характеристики
- Уверенно выдерживают пониженное и повышенное напряжение, работают при падении напряжения до 160 В, имеют защиту от случайного включения в 380 В!
- Возможность осуществлять не только аргонодуговую сварку, но и ручную дуговую сварку штучным электродом на постоянном токе (кроме TIG 163 DC)
- Цифровой дисплей на панели управления отображает значение сварочного тока.
- Переключатель режима 2Т/4Т – выбор управления режима сварки: 2-х тактный режим («быстрый»): поставьте переключатель в положение «2Т», если Вы нажимаете кнопку, начинается цикл сварки; отпускаете – останавливается. 4-х тактный режим («долгий»): обычно используется для длинных швов: при первом нажатии/отпускании процесс начинается, при повторном нажатии/отпускании процесс прекратится
- Бесконтактный поджиг/встроенный клапан – максимально автоматизирует и упрощает начало и окончание сварочного цикла. В отличие от контактного поджига, не требуется касаться вольфрамовым электродом изделия, что как правило может загрязнять сварочный шов и ухудшать геометрию кончика электрода. Встроенный клапан подает защитный газ и прекращает его подачу автоматически
- Полный комплект для начала работ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:\*

- Инвертор
- Горелка для аргонодуговой сварки
- Электрододержатель с кабелем
- Зажим для заземления с кабелем
- Сетевой кабель
- Паспорт
- Гарантийный талон

\* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

Наименование	V (±15%)	P потр. кВА	V	I, A	I2 A	Ø mm	mm	Kg	IP класс
TIG 163 DC	220	3,3	43	60 (160)	10-160	1,6-2,0	370x160x290	8,0	21
TIG 183 DC	220	4,0	43	60 (180)	10-180	1,6-2,4	380x160x290	9,0	21
TIG 203 DC	220	5,7	43	60 (200)	10-200	1,6-2,4	380x160x290	9,0	21



TIG  
163 AC/DC  
201 AC/DC



**ОСОБЕННОСТИ:**

- Цифровой дисплей – помогает при установке сварочного тока
- Управление подачей газа
- Плавная регулировка тока, баланса, заварки кратера, переключатель режима 2Т/4Т. Все необходимые настройки.
- Режим MMA ручной дуговой сварки
- Возможно использование педали дистанционного управления током
- Полный комплект для начала работ

**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:\***

- Инвертор
- Горелка для аргонодуговой сварки
- Электрододержатель с кабелем
- Зажим для заземления с кабелем
- Сетевой кабель
- Паспорт
- Гарантийный талон

\* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

Наименование	V (±15%)	$P_{\text{потр.}}$ кВА	$U_0$ V	ПВ % I, A	$I_2$ A	Ø mm	mm	Kg	IP класс
TIG 163 AC/DC	220	3,3	56	60 (160)	20–160	1,6–2,4/2,0	480x240x330	18,0	21S
TIG 201 AC/DC	220	4,6	56	60 (200)	20–200	1,6–3,2/2,4	490x330x320	20,0	21S



TIG  
251 AC/DC  
301 AC/DC



**ОСОБЕННОСТИ:**

- Питание от однофазной сети 220 В (для TIG 251 AC/DC) / трехфазной сети 380 В (для TIG 301 AC/DC)
- Цифровой дисплей – помогает при установке сварочного тока
- Переключатель режима 2Т/4Т – выбор управления режима сварки, бесконтактный поджиг HF/встроенный клапан, регулировка начальной/конечной продувки и заварки кратера – максимально автоматизирует и упрощает начало и окончание сварочного цикла
- Режим ручной дуговой сварки
- Возможно использование педали дистанционного управления током
- Возможно подключение горелки к блоку жидкостного охлаждения (дополнительное оборудование) (для TIG 301 AC/DC)
- Полный комплект для начала работ

**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:\***

- Инвертор
- Горелка для аргонодуговой сварки
- Электрододержатель с кабелем
- Зажим для заземления с кабелем
- Сетевой кабель
- Паспорт
- Гарантийный талон

\* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

Наименование	V (±15%)	$P_{\text{потр.}}$ кВА	$U_0$ V	ПВ % I, A	$I_2$ A	Ø mm	mm	Kg	IP класс
TIG 251 AC/DC	220	6,3	40	60 (250)	20–250	1,6–4,0/3,2	510x330x360	30,0	21S
TIG 301 AC/DC	380	8,7	46	60 (315)	20–315	1,6–4,8/4,0	700x460x410	37,0	21S



**TIG**  
203 AC/DC Pulse  
303 AC/DC Pulse



**ОСОБЕННОСТИ:**

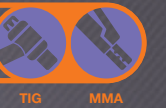
- Импульсный режим сварки с возможностью регулировки частоты и тока паузы!
- Питание от однофазной сети 220 В (для TIG 203 AC/DC Pulse) / трехфазной сети 380 В (для TIG 303 AC/DC Pulse)
- Цифровой дисплей – помогает при установке сварочного тока
- Переключатель режима 2Т/4Т – выбор управления режима сварки, бесконтактный поджиг HF/встроенный клапан, регулировка начальной/конечной продувки и заварки кратера - максимально автоматизирует и упрощает начало и окончание сварочного цикла
- Предусмотрено использование педали дистанционного управления током
- Возможно подключение горелки к блоку жидкостного охлаждения (дополнительное оборудование) (для TIG 303 AC/DC Pulse)
- Полный комплект для начала работ

**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:\***

- Инвертор
- Горелка для аргонодуговой сварки
- Электрододержатель с кабелем
- Зажим для заземления с кабелем
- Сетевой кабель
- Паспорт
- Гарантийный талон

\* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

Наименование	V(±15%)	P потр. кВА	Uo V	ПВ % I, A	I2 A	ø mm	mm	Kg	IP класс
<b>TIG 203 AC/DC Pulse</b>	220	4,6	62	60 (200)	20-200	1,6-3,2/2,4	490x330x320	20,0	21S
<b>TIG 303 AC/DC Pulse</b>	380	9,0	45	60 (315)	20-315	1,6-4,8/4,0	700x460x410	37,0	21S



**FOXTIG**  
2100 AC/DC Pulse  
3100 AC/DC Pulse



**ОСОБЕННОСТИ:**

- Режим MMA ручной дуговой сварки
- Цифровой дисплей на панели управления для отображения значений сварочного тока
- Режим 2Т/4Т
- Бесконтактный поджиг дуги в режиме аргонодуговой сварки (HF)
- Баланс переменного тока (очистка)
- Регулируемая функция Arc-Force (0-100%)
- Продувка газа до сварки
- Продувка газа после сварки
- Плавное снижение тока после сварки (заварка кратера)
- Режим импульсной сварки (0,5-30Гц)
- Регулировка времени импульса (10-90%) (только для режима Pulse)
- Возможность подключения пульта дистанционного управления
- Полный комплект для начала сварочных работ

**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:\***

- Инвертор
- Горелка для аргонодуговой сварки
- Электрододержатель с кабелем
- Зажим для заземления с кабелем
- Сетевой кабель
- Паспорт
- Гарантийный талон

\* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

Наименование	V(±15%)	P потр. кВА	U св V	ПВ % I, A	I2 A	ø mm	mm	Kg	IP класс
<b>FOXTIG 2100 AC/DC Pulse</b>	220	4,5	18	60 (200)	10-200	1,6-3,2/2,4	550x390x430	27,0	21S
<b>FOXTIG 3100 AC/DC Pulse</b>	380	8,3	22	60 (315)	10-315	1,6-4,8/4,0	550x390x430	37,0	21S



FOXTIG 4100 AC/DC Pulse



ПОЛУАВТОМАТЫ СВАРОЧНЫЕ (MIG/MAG)



ОСОБЕННОСТИ:

- Цифровой дисплей на панели управления для отображения значений сварочного тока
- Режим 2T/4T
- Бесконтактный поджиг дуги в режиме аргодуговой сварки (HF)
- Баланс переменного тока (очистение)
- Регулируемая функция Arc-Force (0–100%)
- Продувка газа до сварки
- Продувка газа после сварки
- Плавное снижение тока после сварки (заварка кратера)
- Режим импульсной сварки (0,5–30Гц)
- Регулировка времени импульса (10–90%) (только для режима Pulse)
- Полный комплект для начала сварочных работ

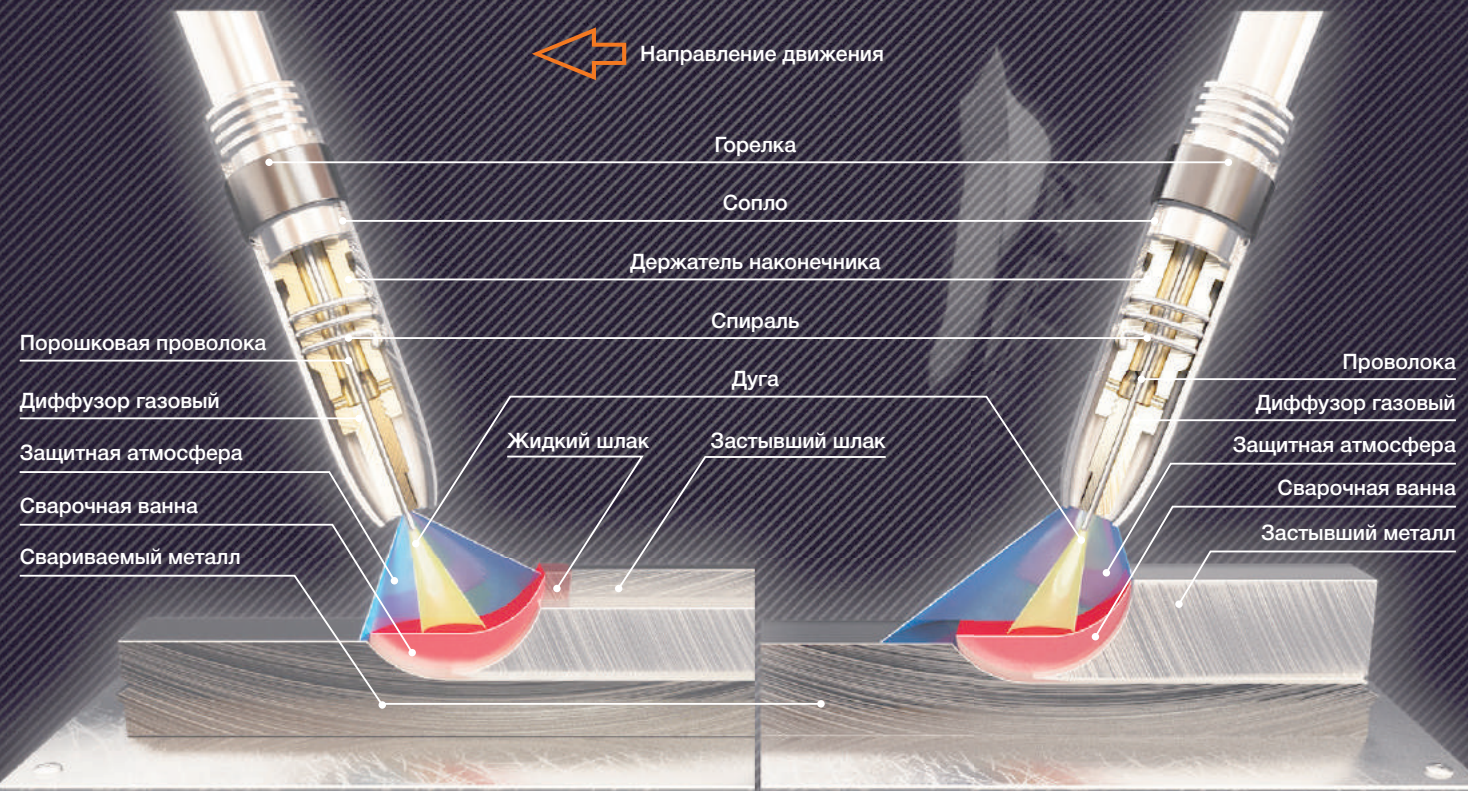
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:\*

- Инвертор
- Горелка для аргодуговой сварки
- Электрододержатель с кабелем
- Зажим для заземления с кабелем
- Сетевой кабель
- Паспорт
- Гарантийный талон

\* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

СХЕМА ПРОЦЕССА ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ ПОРОШКОВОЙ ПРОВОЛОКОЙ

СХЕМА ПРОЦЕССА MIG/MAG СВАРКИ В СРЕДЕ ЗАЩИТНОГО ГАЗА



Наименование	V (±15%)	$P_{\text{потр.}}$ кВА	$I_{\text{пв}}$ % I, A	$I_2$ A	Ømm	mm	Kg	IP класс
FOXTIG 4100 AC/DC Pulse	380	18,2/12,9	60 (400)	10–400	1,6–4,8/4,0	850x440x780	60,6	21S