



TECNOLOGIA ITALIANA

FoxWeld®

ОСНОВАН В 1998 ГОДУ



КАТАЛОГ

ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



МИССИЯ КОМПАНИИ

FoxWeld – это широкая гамма оборудования, от профессиональных до бытовых аппаратов. Экспертиза промышленного производства аппаратов позволяет выпускать оборудование для бытового использования с высочайшим уровнем качества.

Вот почему аппараты FOXWELD служат годами. Оборудование FoxWeld применяется для решения комплексных задач промышленных предприятий включающие интегрирования всей линии сварочного процесса под ключ.

FoxWeld - компания на рынке с 1998 года, которая входит в ТОП лучших производителей сварочного оборудования по репутации, широте ассортимента и популярности.

10 ФАКТОВ О КОМПАНИИ

1 FoxWeld – это широкая гамма оборудования, от профессиональных до бытовых аппаратов. Экспертиза промышленного производства аппаратов позволяет выпускать оборудование для бытового использования с высочайшим уровнем качества

2 FoxWeld – это семья, поколениями продвигающая сварочное оборудование будущего, начиная с далекого 1998 года. Суммарный опыт специалистов превышает десятки миллионов часов

3 FoxWeld стала одной из первых Российских компаний, поверивших в будущее инверторных технологий, организовав поставку современного сварочного оборудования из Европы

4 FoxWeld - лидер рынка с мировыми новинками. Это один из первых отечественных производителей, который ввел в ассортимент аппараты с двойным импульсом и полной синергетикой

5 Оборудование FoxWeld применяется для решения комплексных задач промышленных предприятий включающие интегрирования всей линии сварочного процесса под ключ

6 Еще с прошлого века компания FoxWeld развивается и наращивает объемы. Она успешно прошла три кризисных периода, не теряя темпов роста

7 FoxWeld непрерывный контроль качества процесса производства специалистами компании

8 Мы уверены, что оборудование FoxWeld не подведет Вас в ответственный момент, поэтому мы даем расширенную гарантию до 5 лет

9 В любой точке нашей страны вы встретите аппараты FoxWeld и для вашего удобства, мы имеем широкую сеть авторизованных сервисных центров по всей России

10 Под каждую линейку оборудования организовано отдельное производство. Это позволяет довести качество продукции до высочайшего уровня

НАША ГЕОГРАФИЯ



Москва



Санкт-Петербург



Крым



Ростов-на-Дону



Ставрополь



Урал



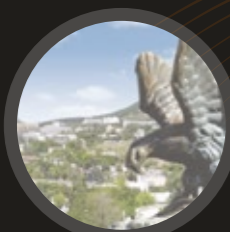
Краснодар



Сибирь



Дальний Восток



Северный Кавказ



6



ЭЛЕКТРОСВАРКА

АППАРАТЫ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ (ММА)	6
СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ (MIG/MAG)	18
АВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА	33
АППАРАТЫ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ (TIG)	36
ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА (PLASMA CUT)	48
КОНТАКТНАЯ СВАРКА (SW)	56

65

АКСЕССУАРЫ
ДЛЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ

КЛЕММЫ И ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ	65
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ (MIG/MAG)	67
АРГОДУГОВЫЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ (TIG)	76
ПЛАЗМОТРОНЫ И ЧАСТИ (PLASMA)	79
МАГНИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ	80
СОЕДИНИТЕЛИ И КАБЕЛИ	82
ПРОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ К ЭЛЕКТРОСВАРКЕ	83
• Аксессуары для контактной сварки	83
• Аксессуары для автоматической сварки	83
• Вращатели сварочные	84
• Механизмы подачи	84
• Пульты управления, педали	84
• Тележки и блоки охлаждения	85
• Термопеналы, химия сварочная	85

86



ГАЗОСВАРКА

РЕДУКТОРЫ ГАЗОВЫЕ	86
РЕДУКТОРЫ РАСХОДА ГАЗА	88
ГОРЕЛКИ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ	89
ПАЯЛЬНЫЕ ЛАМПЫ, НАСАДКИ	90
РУКАВА ГАЗОВЫЕ	91

92



ГЕНЕРАТОРЫ

БЕНЗИНОВЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ	92
---------------------------------	----

101



КОМПРЕССОРЫ

МАСЛЯНЫЕ РЕМЕННЫЕ КОМПРЕССОРЫ	101
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ КОМПРЕССОРОВ	106

107



ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ

АКСЕССУАРЫ К ПНЕВМОИНСТРУМЕНТУ	107
--	-----

109

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ,
ОДЕЖДА

СВАРОЧНЫЕ МАСКИ	109
ЗАЩИТНЫЕ СТЕКЛА ДЛЯ СВАРОЧНЫХ МАСОК	130
СВЕТОФИЛЬТРЫ ДЛЯ СВАРОЧНЫХ МАСОК	131
ОГОЛОВЬЯ К МАСКАМ	138
ПЕРЧАТКИ И КРАГИ СВАРЩИКА	139

148

РАСХОДНЫЕ
МАТЕРИАЛЫ

ДИСКИ ОТРЕЗНЫЕ	148
ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ	150
КРУГИ ЛЕПЕСКОВЫЕ КЛТ	151
ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ НА КАТУШКАХ	152
ПРУТКИ СВАРОЧНЫЕ (TIG, ГАЗОСВАРКА)	153
ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ	155

156

СТРОИТЕЛЬНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТ РУЧНОЙ	156
ИНСТРУМЕНТ РАЗМЕТОЧНЫЙ	157
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ПЫЛЕСОСЫ	158

160



ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТ

АККУМУЛЯТОРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	160
СЕТЕВЫЕ ДРЕЛИ И ШУРУПОВЕРТЫ	162
УШМ И ШЛИФМАШИНЫ	163
ЛОБЗИКИ	164
РУБАНКИ	164
ФЕНЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ	165

Как использовать QR Код?

Для вашего удобства в каталоге размещены QR коды, при сканировании которых, вы можете легко и быстро попасть на страницу нужного вам раздела или товара.



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



1 Откройте на своем устройстве сканер QR-кодов или просто включите камеру (если она поддерживает чтение таких кодов).



2 Наведите камеру на QR-код – он должен распознаваться под любым углом.



3 Расшифрованная информация мгновенно появится на экране.



АППАРАТЫ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ (MMA)



MMA

Ручная дуговая сварка. Данный вид сварки не требует применения дополнительного оборудования. Электрическая дуга создается между плавящимся электродом с покрытием и свариваемой деталью, при этом происходит расплавление электрода, свариваемых деталей и соединение их между собой. Большая мобильность современных сварочных инверторов позволяет применять их в монтажных работах, работах на высоте, на особо опасных объектах, а также в быту.

MMA. ОДНОФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 230 В

АРТ.	СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	МИН. РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В	СВАРОЧНЫЙ ТОК MMA, А	ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	ПВ (25 °С), %	HOT START	ARC FORCE	ANTI STICK	TIG LIFT	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ	СТР.
7396	UNO	MMA 160	150	20 - 160	1,5 - 4,0	100	ДА	ДА	ДА	НЕТ	284*118*172	4,10	8
8541	UNO	MMA 160 SYN	130	20 - 160	1,5 - 4,0	100	ДА, 0 - 10	ДА, 0 - 10	ДА	ДА	360*145*250	4,50	9
3266	МАСТЕР	МАСТЕР 162	140	20 - 160	1,5 - 4,0	100	ДА	ДА	ДА	НЕТ	320*130*265	5,05	11
7187	SAGGIO	MMA 160	140	20 - 160	1,5 - 4,0	100	ДА	ДА, 0 - 10	ДА	НЕТ	345*125*192	5,90	12
7397	UNO	MMA 200	150	20 - 200	1,5 - 4,0	100	ДА	ДА	ДА	НЕТ	284*118*172	4,20	8
8542	UNO	MMA 200 SYN	130	20 - 200	1,5 - 4,0	100	ДА, 0 - 10	ДА, 0 - 10	ДА	ДА	385*155*270	6,10	10
3269	МАСТЕР	МАСТЕР 202	140	20 - 200	1,5 - 4,0	100	ДА	ДА	ДА	НЕТ	370*150*295	6,25	11
7186	SAGGIO	MMA 200	140	20 - 200	1,5 - 4,0	100	ДА	ДА, 0 - 10	ДА	НЕТ	345*125*192	5,90	12
6785	SAGGIO	MMA 200 PFC	100	20 - 200	1,5 - 4,0	60	ДА, -10 - +10	ДА, -10 - +10	ДА	ДА	394*154*293	6,70	13
7398	UNO	MMA 250	150	20 - 250	1,5 - 5,0	100	ДА	ДА, 0 - 100	ДА	ДА	305*118*182	4,60	14
8543	UNO	MMA 250 SYN	130	20 - 250	1,5 - 5,0	80	ДА, 0 - 10	ДА, 0 - 10	ДА	ДА	385*155*270	6,10	10
5950	МАСТЕР	МАСТЕР 250 ПРОФ	140	20 - 250	1,5 - 5,0	60	ДА	ДА, 0 - 100	ДА	ДА	400*145*245	7,10	15
6668	SAGGIO	MMA 250	140	20 - 250	1,5 - 5,0	80	ДА	ДА, 0 - 100	ДА	ДА	446*171*328	12,7	16

MMA. ТРЁХФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 400 В

АРТ.	СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MMA, А	ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА, ММ	ПВ (25 °С), %	HOT START	ARC FORCE	ANTI STICK	ПУЛЬТ ДУ	TIG LIFT	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ	СТР.
3271		ВД-306И	20 - 315	1,5 - 6,0	60	ДА	ДА, 0 - 10	ДА	ДА	ДА	477*228*338	15,5	17
3273	ВД	ВД-400И	20 - 400	1,5 - 6,0	60	ДА	ДА, 0 - 10	ДА	ДА	ДА	488*260*383	18,2	17
6397		ВД-500И	10 - 500	1,5 - 6,0	60	ДА	ДА, 0 - 10	ДА	ДА	ДА	488*262*383	19,0	17



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ
СТР 65 КЛЕММЫ
ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ

СТР 82 СОЕДИНИТЕЛИ
КАБЕЛИ

ФУНКЦИИ MMA



HOT START («Горячий старт»)

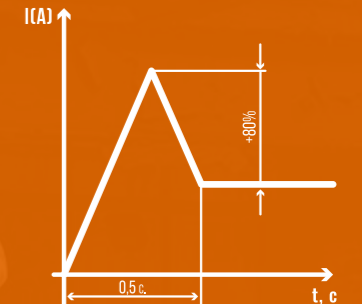
Hot Start упрощает работу сварщика при начале сварочного процесса, обеспечивая легкое возбуждения дуги. Функция автоматически кратковременно прибавляет ток в момент касания электродом заготовки. Происходит быстрый разогрев торца электрода и ускоренное формирование сварочной ванны.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- быстрое и качественное начало сварочного процесса
- легкий поджиг дуги на грязной, ржавой или покрашенной детали
- помощь с возбуждением дуги даже влажными, «мокрыми» электродами (при регулируемой функции)

ПРИМЕНЕНИЕ

- при работе с деталями, на поверхности которых остались следы краски, ржавчины
- при применении электродов не самого высокого качества
- при малом опыте сварочных работ



* для рутитовых электродов



ARC FORCE («Форсаж дуги»)

Функция Arc Force является первым этапом защиты электрода от приваривания, далее срабатывает Anti-sticking. Arc Force позволяет повысить качество сварочного соединения неопытному сварщику и обеспечивает стабильное горение дуги.

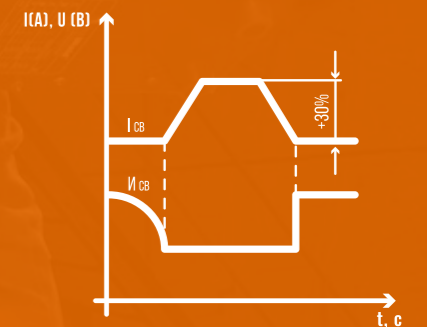
Программа сглаживает скачки напряжения и кратковременно увеличивает ток сварки, не давая электроду привариться. Возможная регулировка функции обеспечивает меньшее разбрызгивание.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- защита от приваривания электрода к детали
- более стабильное горение сварочной дуги
- позволяет проводить сварку с опиранием
- улучшенное качество сварки (можно выполнять сварку с короткой дугой)

ПРИМЕНЕНИЕ

- при работе с электродами с целлюлозным или основным покрытием
- при сварке ржавого, грязного металла
- при сварке тонкого металла на минимальных значениях тока
- при малом опыте сварочных работ



* для рутитовых электродов



ANTI-STICKING («Антизалипание»)

Anti-Sticking предохраняет электрод от перегрева и осыпания обмазки после приваривания. Данная защитная функция срабатывает, когда электрод все-таки «залип». После того, как функция сработала — электрод можно легко отделить от свариваемой детали без искр.

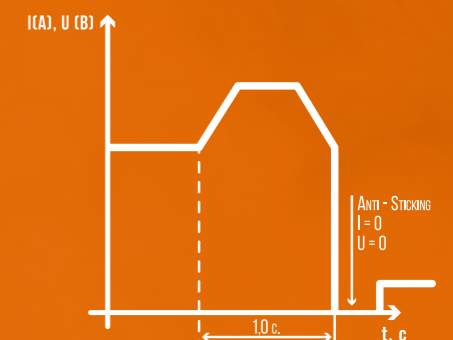
В зависимости от программы, заложенной в инверторе, происходит автоматическое снижение тока короткого замыкания до очень низких значений, или его полное отключение. Далее сварочный аппарат автоматически вернется к установленному значению силы тока.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- электрод легче оторвать от детали
- отсутствие повреждения электрода при залипании
- дополнительная защита аппарата от выхода из строя

ПРИМЕНЕНИЕ

- при сварки ответственных конструкций
- при малом опыте сварочных работ



* для рутитовых электродов



ОСОБЕННОСТИ:

- Современные IGBT инверторы
- Питание от сети 230В
- Инверторы линейки UNO отлично справляются с падением и повышением напряжения, работают при падении напряжения до 150В и при повышении до 270В
- Имеют увеличенные панельные розетки: 35мм² для установки «мощных» кабелей
- Оснащены плавной регулировкой сварочного тока, с точностью до 1 Ампера
- Цифровой дисплей на панели управления для отображения настроек сварочного тока



РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ
ПВ: 100% ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ



ДОЛГОВЕЧНОСТЬ И ПОЛНАЯ ОТДАЧА
БОЛЬШИЕ ПАНЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ



ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ



ПЛОХИЕ СЕТИ
СТАБИЛЬНАЯ РАБОТА ПРИ ПОНИЖЕННОМ НАПЯЖЕНИИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Инструкция
- Гарантийный талон



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода



Плавная регулировка сварочного тока А



Сварка постоянным током

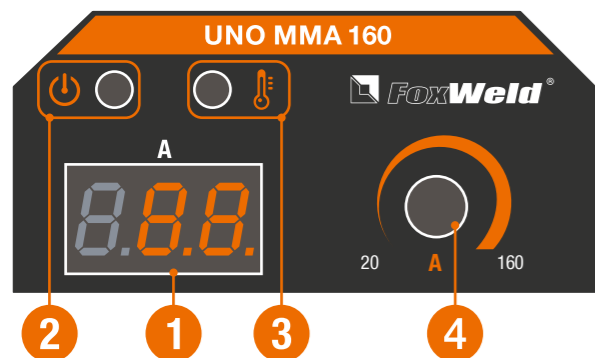


Защита источника от перегрева

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	В	ПВ % (А)	ТОК А	Ø ММ	ММ	КГ	IP КЛАСС
UNO/MMA 160	230/50	7,2	60	100 (160)	20 - 160	1,5 - 4,0	284*118*172	4,1	21S
UNO/MMA 200	230/50	8,8	60	100 (200)	20 - 200	1,5 - 4,0	284*118*172	4,2	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Индикатор сети
- 3 Индикатор перегрева
- 4 Регулятор сварочного тока



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ОСОБЕННОСТИ:

- SMART-ДИСПЛЕЙ для регулировки по толщине детали и диаметру электрода
- Регулируемая функция VRD (функция снижения входного напряжения до безопасного)
- Уверенная сварка на пониженном напряжении до 130В
- Повышенный уровень безопасности: аппарат защищен от перегрева
- Возможность управления функциями Hot Start, Anti Sticking, Arc Force
- Высокая продолжительность работы на максимальных токах ПВ 100%
- Надежный вентилируемый металлический корпус
- Сварка в режиме TIG Lift

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Зажим на массу с кабелем 3м
- Электрододержатель с кабелем 3 м
- Ремень для монтажных работ
- Инструкция
- Гарантийный талон



FULL SYNERGY
НАСТРОЙКА ПО ТОЛЩИНЕ ДЕТАЛИ, ЭЛЕКТРОДУ И ТОКУ



ИНТУИТИВНЫЙ ЖК ДИСПЛЕЙ
ПРОСТОТА, ПОЛНЫЙ КОНТРОЛЬ И ПОВТОРЯЕМОСТЬ ВСЕХ НАСТРОЕК



FREE VOLTAGE
РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ВХОДНОГО НАПЯЖЕНИЯ



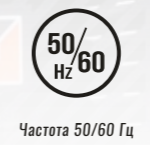
FLEXIBLE CONTROL
4 ФУНКЦИИ С ВОЗМОЖНОСТЬЮ ТОЧНОЙ НАСТРОЙКИ



Функция снижения напряжения



Инвертор на транзисторах IGBT



Частота 50/60 Гц



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки

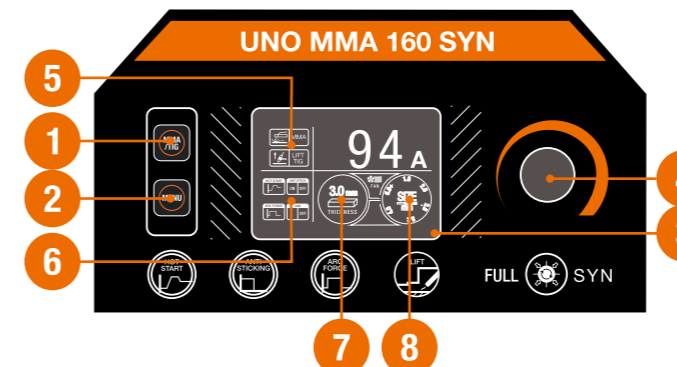


«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	НАПЯЖЕНИЕ ХОЛОСТОГО ХОДА, В	ПВ % (А)	СВАРОЧНЫЙ ТОК, А	Ø ММ	ММ	КГ	IP КЛАСС
UNO/MMA 160 SYN	230/50	7,4	75	100	20 - 160	1,6 - 4,0	360*145*250	4,5	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Выбор режима сварки
- 2 Меню настройки параметров сварки
- 3 LCD - дисплей
- 4 Регулятор сварочного тока
- 5 Сварка MMA / TIG LIFT
- 6 Функции: Hot Start, Arc Force, Antisticking, VRD
- 7 Индикатор толщины
- 8 Индикатор диаметра электрода

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





ОСОБЕННОСТИ:

- SMART-ДИСПЛЕЙ для регулировки по толщине детали и диаметру электрода
- Регулируемая функция VRD (функция снижения входного напряжения до безопасного)
- Уверенная сварка на пониженном напряжении до 130В
- Повышенный уровень безопасности: аппарат защищен от перегрева
- Возможность управления функциями Hot Start, Anti Sticking, Arc Force
- Высокая продолжительность работы на максимальных токах
- Надежный вентилируемый металлический корпус
- Сварка в режиме TIG Lift

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Зажим на массу с кабелем 3м
- Электродержатель с кабелем 3 м
- Ремень для монтажных работ
- Инструкция
- Гарантийный талон



FULL SYNERGY

НАСТРОЙКА ПО ТОЛЩИНЕ ДЕТАЛИ, ЭЛЕКТРОДУ И ТОКУ



ИНТУИТИВНЫЙ ЖК ДИСПЛЕЙ

ПРОСТОТА, ПОЛНЫЙ КОНТРОЛЬ И ПОВТОРЯЕМОСТЬ ВСЕХ НАСТРОЕК



FREE VOLTAGE

РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ВХОДНОГО НАПЯЖЕНИЯ



FLEXIBLE CONTROL

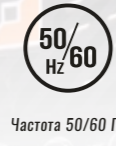
4 ФУНКЦИИ С ВОЗМОЖНОСТЬЮ ТОЧНОЙ НАСТРОЙКИ



Функция снижения напряжения



Инвертор на транзисторах IGBT



Частота 50/60 Гц



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода



ОСОБЕННОСТИ:

- Небольшие и компактные сварочные инверторы
- Питание от сети 230В
- Инверторы уверенно выдерживают пониженное и повышенное напряжение, работают при падении напряжения до 140В
- Аппараты имеют одну из самых лучших систем стабилизации сварочного процесса и минимизации разбрызгивания на сегодняшний день за счет дополнительной «начинки» и улучшенной схемы управления сварочным процессом
- Сварочные клеммы увеличенного диаметра (35мм² вместо 25мм², как у большинства бытовых дешевых аппаратов)
- Плавная регулировка сварочного тока
- Цифровой дисплей на панели управления для отображения настроек сварочного тока

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Электродержатель с кабелем
- Обратный кабель с зажимом
- Инструкция
- Гарантийный талон



ПЛОХИЕ СЕТИ

СТАБИЛЬНАЯ РАБОТА ПРИ Пониженном Напряжении



РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ

ПВ: 100% ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ



ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ

ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода



Плавная регулировка сварочного тока А



Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов



Сварка постоянным током

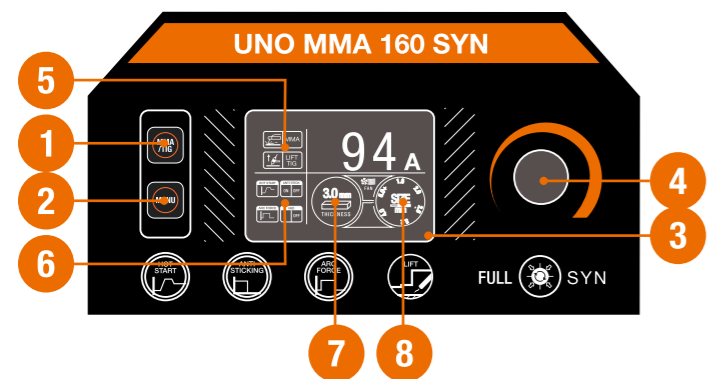


Встроенный вентилятор

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	НАПЯЖЕНИЕ ХОЛОСТОГО ХОДА, В	ПВ % (А)	СВАРОЧНЫЙ ТОК, А	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
UNO/MMA 200 SYN	230/50	9,8	75	100	20-200	1,6 - 5,0	385*155*270	6,0	21S
UNO/MMA 250 SYN	230/50	10,6	75	80	20-250	1,6 - 5,0	385*155*270	6,1	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

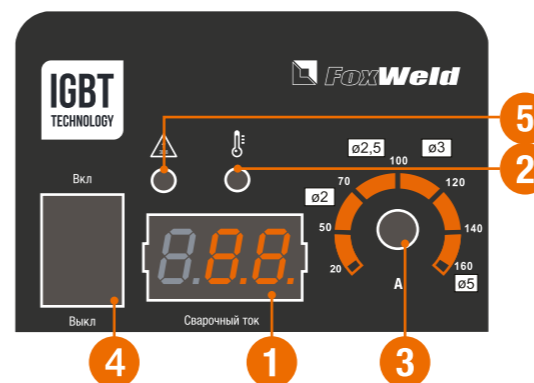


- Выбор режима сварки
- Меню настройки параметров сварки
- LCD - дисплей
- Регулятор сварочного тока
- Сварка MMA / TIG LIFT
- Функции: Hot Start, Arc Force, Antisticking, VRD
- Индикатор толщины
- Индикатор диаметра электрода

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I A	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
МАСТЕР 162	230/50	6,9	62	100 (160)	20 - 160	1,5-4,0	320*130*265	5,05	21S
МАСТЕР 202	230/50	8,7	62	100 (200)	20 - 200	1,5-4,0	370*150*295	6,25	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- Цифровой дисплей, отражающий установленное значение тока
- Индикатор перегрева
- Регулятор сварочного тока
- Сетевой выключатель
- Индикатор защиты от перенапряжения 380В



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





ОСОБЕННОСТИ:

- Небольшие и компактные сварочные инверторы
- Питание от сети 230В
- Инверторы уверенно выдерживают пониженное и повышенное напряжение, работают при падении напряжения до 140В
- Аппараты имеют одну из самых лучших систем стабилизации сварочного процесса и минимизации разбрызгивания на сегодняшний день за счет дополнительной «начинки» и улучшенной схемы управления сварочным процессом
- Сварочные клеммы увеличенного диаметра (35мм² вместо 25мм², как у большинства бытовых аппаратов)
- Плавная регулировка сварочного тока



ДОЛГОВЕЧНОСТЬ И ПОЛНАЯ ОТДАЧА
БОЛЬШИЕ ПАНЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Электрододержатель с кабелем
- Обратный кабель с зажимом
- Инструкция
- Гарантийный талон



ПЛОХИЕ СЕТИ
СТАБИЛЬНАЯ РАБОТА ПРИ ПОНИЖЕННОМ НАПЯЖЕНИИ

«Hot Start» улучшает поджиг дуги	«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки	«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода	Плавная регулировка сварочного тока А	Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов	Цифровой амперметр	Сварка постоянным током	Встроенный вентилятор

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I _d А	Ø ММ	ММ	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/MMA 160	230/50	7,7	64	100 (160)	20 - 160	1,5-4,0	345*125*192	5,9	21S
SAGGIO/MMA 200	230/50	9,0	64	100 (200)	20 - 200	1,5-4,0	345*125*192	5,9	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Индикатор перегрева
- 3 Индикатор сети
- 4 Регулятор величины функции ARC-FORCE (позволяет стабилизировать сварочную дугу, снижает вероятность «залипания» электрода)
- 5 Регулятор величины сварочного тока

2 IN 1



ОСОБЕННОСТИ:

- Эргономичный дизайн
- Устойчивая работа источника при падении напряжения в сети до 100В
- Система PFC позволяет снизить потребление электроэнергии
- Два в одном MMA/TIG Lift: сварка обычным электродом, а также сварка в аргоне для получения презентабельных швов
- Плавная регулировка сварочного тока
- Регулировка функций: Hot Start Arc Force, что позволяет настроить аппарат под любую задачу
- Функция VRD (безопасное напряжение холостого хода) - для исключения риска поражения током сварщика



PFC
ВЫСОКАЯ ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНОСТЬ И НИЗКОЕ ПОТРЕБЛЕНИЕ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Электрододержатель с кабелем, медь
- Обратный кабель с зажимом, медь
- Инструкция
- Гарантийный талон



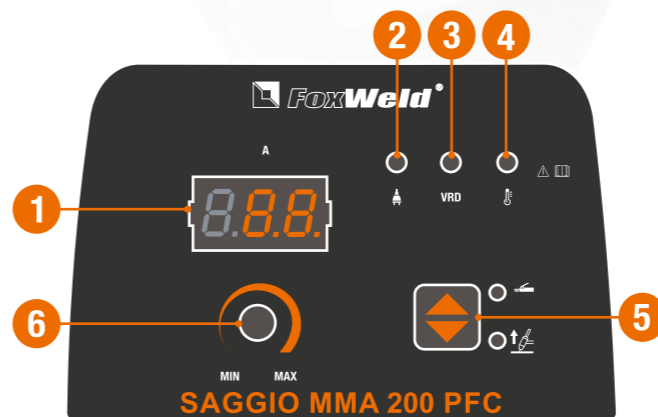
V.R.D.
VRD БЕЗОПАСНАЯ РАБОТА ПРИ ВЫСОКОЙ ВЛАЖНОСТИ

«Hot Start» улучшает поджиг дуги	«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки	«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода	Плавная регулировка сварочного тока А	Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов	Цифровой амперметр	Сварка постоянным током	Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I _d А (MMA/TIG)	Ø ММ	ММ	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/MMA 200 PFC	230/50	6,6	78	60 (200)	20-200/15-200	1,5-4,0	394*154*293	6,7	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Индикатор сети
- 3 Индикатор VRD
- 4 Индикатор перегрева
- 5 Переключатель режима MMA/TIG
- 6 Регулятор величины сварочного тока



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





2 IN 1

ОСОБЕННОСТИ:

- Современные IGBT инверторы
- Питание от сети 230В
- Инверторы линейки UNO отлично справляются с падением и повышением напряжения, работают при падении напряжения до 150В и при повышении до 270В
- Имеют увеличенные панельные розетки: 35мм² для установки «мощных» кабелей
- Оснащены плавной регулировкой сварочного тока, в точности до 1Ампера
- Аппарат оснащен регулятором форсажа дуги (контроль стабилизации дуги)
- Имеет возможность сварки в режиме TIG Lift, которая необходима для получения презентабельных швов



ДОЛГОВЕЧНОСТЬ И ПОЛНАЯ ОТДАЧА
БОЛЬШИЕ ПАНЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ



LIFT ARC
КОНТАКТНЫЙ ПОДЖИГ ДУГИ С ОБЛЕГЧЕННОЙ ФУНКЦИЕЙ ПОДЖИГА



ПЛОХИЕ СЕТИ
СТАБИЛЬНАЯ РАБОТА ПРИ ПОНИЖЕННОМ НАПЯЖЕНИИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Инструкция
- Гарантийный талон



Плавная регулировка сварочного тока А



Сварка постоянным током



Цифровой амперметр



«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



«Hot Start» улучшает поджиг дуги

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	В	ПВ % (А)	ТОК I _Δ А (MMA/TIG)	∅ MM	MM	КГ	IP КЛАСС
UNO/MMA 250	230/50	10,1	60	60 (250)	20 - 250	1,5 - 5,0	305*118*182	4,6	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Индикатор сети
- 3 Индикатор перегрева
- 4 Регулятор сварочного тока
- 5 Переключатель режима MMA/TIG
- 6 Регулятор величины функции ARC-FORCE (позволяет стабилизировать сварочную дугу, снижает вероятность «залипания» электрода)



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



2 IN 1

ОСОБЕННОСТИ:

- Эргономичный дизайн
- Устойчивая работа источника при падении напряжения в сети до 140В
- Цифровой индикатор для отображения величины сварочного тока
- Кнопка выбора режима сварки: MMA/TIG
- Плавная регулировка сварочного тока 20-250А
- Встроенные функции для стабилизации процесса сварки : Hot start, регулируемый Arc force (0-100%) и Anti Sticking
- Для отслеживания безаварийных режимов сварки аппарат имеет на панели управления 2 индикатора:

- Индикатор сети (включенная лампочка сообщает о включении инвертора и его готовности к работе)
- Индикатор аварийной сигнализации термозащиты (загорание индикатора сигнализирует о временных перегрузках инвертора в критических ситуациях, выключенный индикатор сигнализирует о готовности к работе сварочного источника)



ДОЛГОВЕЧНОСТЬ И ПОЛНАЯ ОТДАЧА
БОЛЬШИЕ ПАНЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ



LIFT ARC
КОНТАКТНЫЙ ПОДЖИГ ДУГИ С ОБЛЕГЧЕННОЙ ФУНКЦИЕЙ ПОДЖИГА

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Инструкция
- Гарантийный талон



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода



Цифровой амперметр



Плавная регулировка сварочного тока А



Сварка постоянным током

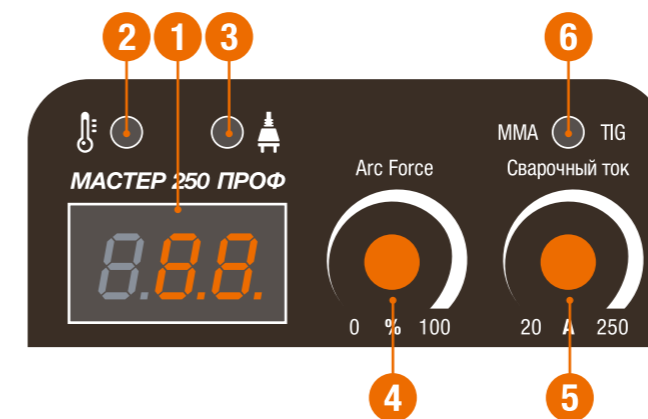


Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	В	ПВ % (А)	ТОК I _Δ А (MMA/TIG)	∅ MM	MM	КГ	IP КЛАСС
МАСТЕР 250 ПРОФ	230/50	9,9	60	60 (250)	20-250/10-250	1,5-5,0	400*145*245	7,1	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Индикатор перегрева
- 3 Индикатор сети
- 4 Регулятор величины функции ARC-FORCE (позволяет стабилизировать сварочную дугу, снижает вероятность «залипания» электрода)
- 5 Регулятор величины сварочного тока
- 6 Переключатель режима MMA/TIG



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



2 IN 1



- ОСОБЕННОСТИ:**
- Современный дизайн
 - Дополнительный режим TIG LIFT для сварки в аргоне изделий из черной и нержавеющей стали
 - Инверторы уверенно выдерживают пониженное и повышенное напряжение, работают при падении напряжения до 140В
 - Аппараты имеют одну из самых лучших систем стабилизации сварочного процесса и минимизации разбрызгивания на сегодняшний день за счет дополнительной «начинки» и улучшенной схемы управления сварочным процессом
 - Продолжительность включения аппарата - 80% (MMA) и 100% (TIG), что позволяет сваривать на максимальном токе без частых остановок. Это особенно важно в условиях производства
 - Плавная регулировка сварочного тока
 - Аппараты имеют встроенную функцию облегчения поджига дуги (Hot Start), функцию стабилизации и препятствия залипанию в процессе сварки (Arc Force) и функцию снижения сварочного тока в случае «прилипания» электрода к изделию (Anti Sticking)
 - Дополнительная регулировка функции Arc Force позволяет использовать разные типы электродов



LIFT ARC
КОНТАКТНЫЙ ПОДЖИГ ДУГИ С ОБЛЕГЧЕННОЙ ФУНКЦИЕЙ ПОДЖИГА

- КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:***
- Аппарат
 - Электрододержатель с кабелем, 3 м
 - Обратный кабель с зажимом, 3 м
 - Инструкция
 - Гарантийный талон



ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

- HOT START** улучшает поджиг дуги
- ARC FORCE** стабилизирует дугу во время сварки
- ANTI STICKING** предотвращает залипание электрода
- LIFT** Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»
- A** Плавная регулировка сварочного тока A
- DC** Сварка постоянным током
- Generator** Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	V (±15%)	P ПОТР. кВА	V	ПВ % (А)	ТОК I (А (MMA/TIG))	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/MMA 250	230/50	12,3	77	80 (250)/100 (250)	20 - 250	1,5 - 5,0	446*171*328	12,7	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- Цифровой дисплей сварочного тока
- Индикатор перегрева/неисправности
- Переключатель режима MMA/TIG
- Регулятор сварочного тока
- Регулятор величины функции ARC-FORCE (позволяет стабилизировать сварочную дугу, снижает вероятность «залипания» электрода)

2 IN 1



- ОСОБЕННОСТИ:**
- Возможность выбора режима сварки простым переключением тумблера MMA / TIG LIFT
 - Управление характеристиками дуги (регулируемая функция Arc Force – позволяет стабилизировать сварочную дугу, снижает вероятность «залипания» электрода)
 - Защита от тепловой перегрузки и от скачков напряжения в сети
 - Принудительное охлаждение
 - Цифровой дисплей на лицевой панели аппарата отображает изменяемые характеристики сварочного тока
 - Инвертор имеет возможность подключения пульта дистанционного управления, что позволяет регулировать сварочный ток непосредственно вблизи проведения сварочных работ даже при большой длине сварочных кабелей.
 - Индикаторы для контроля за рабочим процессом:
 - показывает «подключение / отключение сети»
 - термозащита



РАЗЪЁМ ДУ
ВОЗМОЖНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

- КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:***
- Аппарат
 - Электрододержатель с кабелем, 3 м
 - Обратный кабель с зажимом, 3 м
 - Инструкция
 - Гарантийный талон



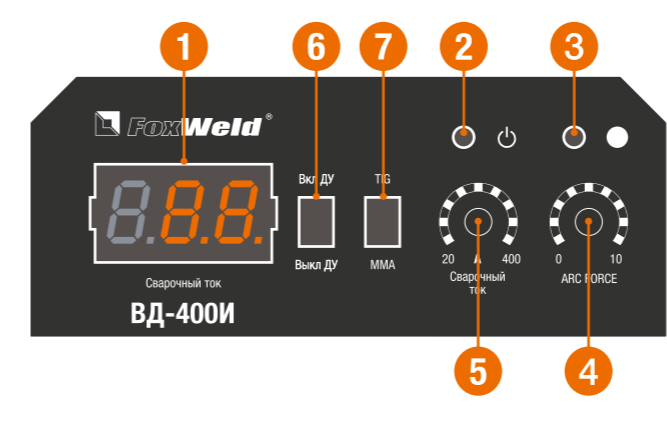
ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

- HOT START** «Hot Start» улучшает поджиг дуги
- ARC FORCE** «Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки
- ANTI STICKING** «Anti Sticking» предотвращает залипание электрода
- LIFT** Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»
- A** Плавная регулировка сварочного тока A
- DC** Сварка постоянным током
- Generator** Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	V (±15%)	P ПОТР. кВА	V	ПВ % (А)	ТОК I (А (MMA/TIG))	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
ВД-306И	400/50	13,7	65	60	20-315	1,5-6,0	477*228*338	15,5	21S
ВД-400И	400/50	18,1	65	60	20-400	1,5-6,0	488*260*383	18,2	21S
ВД-500И	400/50	25,2	70	60	10-500	1,5-6,0	488*262*383	19,0	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- Цифровой дисплей, отражающий установленное значение тока
- Индикатор сетевого питания
- Индикатор включенной термозащиты
- Регулятор величины функции ARC-FORCE (позволяет стабилизировать сварочную дугу, снижает вероятность «залипания» электрода)
- Регулятор величины сварочного тока
- Клавиша включения дистанционного управления
- Переключатель режима MMA/TIG

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



MIG/MAG

Полуавтоматическая сварка сплошной и порошковой проволокой в среде инертного и активного газа. Электрическая дуга создается между плавящейся проволокой и свариваемой деталью в атмосфере защитного газа. Это самый широко распространенный процесс сварки в мире. Он обладает хорошей производительностью, позволяет сваривать большие толщины, а также не проводятся операции по зачистке и удалению шлака.

МIG. ОДНОФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 230В

АРТ.	СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	МИН. РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В	СВАРОЧНЫЙ ТОК MIG, А	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ, ММ	ПВ (25 °С), %	ДИАМЕТР КАТУШКИ, ММ	РЕЖИМЫ MMA / TIG LIFT	MIG PULSE / DOUBLE PULSE	СИМВОЛИКА / ПРОГРАММЫ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ	СТР.
6787	UNO	MIG 180 COMBI	150	40 - 180	0,6/0,8/1,0	60	200	ДА - НЕТ	НЕТ	НЕТ	436*200*277	9,50	19
3321	INVERMIG	INVERMIG 185	140	30 - 180	0,6/0,8/1,0	100	200	ДА - ДА	НЕТ	НЕТ	470*195*470	12,0	20
7172	UNO	MIG 200 SYN	150	30 - 200	0,6/0,8/1,0	60	200	ДА - ДА	НЕТ	ДА	460*215*350	11,2	21
6378	INVERMIG	INVERMIG 205	140	30 - 200	0,6/0,8/1,0	100	200	ДА - ДА	НЕТ	НЕТ	470*195*470	12,0	20
6144	INVERMIG	INVERMIG 200 COMPACT	160	30 - 200	0,6/0,8/1,0	100	200 - 300	ДА - НЕТ	НЕТ	НЕТ	510*243*492	23,1	22
6008	SAGGIO	MIG 200-S	140	30 - 200	0,6/0,8/1,0	60	200	ДА - ДА	НЕТ	ДА	557*242*437	17,0	23
6145	INVERMIG	INVERMIG 250 COMPACT (220V)	160	30 - 250	0,8/1,0/1,2	100	200 - 300	ДА - НЕТ	НЕТ	НЕТ	510*243*492	23,1	24
7181	UNO	MIG 250 DOUBLE PULSE	150	30 - 250	0,8/1,0/1,2	60	200 - 300	ДА - НЕТ	ДА	ДА	880*435*715	47,0	25

МIG. ТРЁХФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 400 В

АРТ.	СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MIG, А	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ, ММ	ПВ (25 °С), %	РЕЖИМЫ MMA / TIG LIFT	MIG PULSE / DOUBLE PULSE	СИМВОЛИКА / ПРОГРАММЫ	МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ	СТР.
6146	INVERMIG	INVERMIG 250 COMPACT (380V)	30 - 250	0,8/1,0/1,2	100	ДА - НЕТ	НЕТ	НЕТ	ВСТРОЕННЫЙ	510*243*492	22,9	24
6133	SAGGIO	MIG 250	30 - 250	0,8/1,0/1,2	100	ДА - ДА	НЕТ	ДА	ВСТРОЕННЫЙ	875*485*791	51,3	26
6143	INVERMIG	INVERMIG 350 COMPACT	40 - 350	0,8/1,0/1,2	60	ДА - НЕТ	НЕТ	НЕТ	ВСТРОЕННЫЙ	530*270*424	26,0	27
5705	INVERMIG	INVERMIG 350E	30 - 350	0,8/1,0/1,2	100	ДА - НЕТ	НЕТ	ДА	ОТДЕЛЬНЫЙ	880*320*635	51,0	28
7182	UNO	MIG 350 DOUBLE PULSE	30 - 350	0,8/1,0/1,2	60	ДА - НЕТ	ДА	ДА	ОТДЕЛЬНЫЙ	1030*680*1150	85,0	32
5706	INVERMIG	INVERMIG 500E	30 - 500	0,8/1,0/1,2/1,6	100	ДА - НЕТ	НЕТ	ДА	ОТДЕЛЬНЫЙ	880*440*1150	51,0	28
7183	UNO	MIG 500 DOUBLE PULSE	30 - 500	0,8/1,0/1,2/1,6	60	ДА - НЕТ	ДА	ДА	ОТДЕЛЬНЫЙ	1030*680*1150	90,0	32
6516	SAGGIO	MIG 500-NS DOUBLE PULSE	40 - 500	0,8/1,0/1,2/1,6	60	ДА - НЕТ	ДА	ДА	ОТДЕЛЬНЫЙ	1050*600*1160	111,0	30

АВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 400 В

АРТ.	СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	СВАРОЧНЫЙ ТОК MIG, А	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ, ММ	ПВ (25 °С), %	РЕЖИМЫ MMA / TIG LIFT	MIG PULSE / DOUBLE PULSE	СИМВОЛИКА / ПРОГРАММЫ	МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ	СТР.
3233	FOXWELD	INVERSAW 1000 С ТРАКТОРОМ	60-1000	3,2/4,0/5,0	100	НЕТ-НЕТ	НЕТ	НЕТ	ОТДЕЛЬНЫЙ	1140*500*820	234,5	33



ОСОБЕННОСТИ:

- Выбор режима сварки (MIG/MAG или MMA)
- Смена полярности для порошковой проволоки
- Встроенная термозащита, принудительное охлаждение
- Возможность работать при пониженном напряжении
- Переключатель заправки проволоки / настройки расхода газа
- Розетка для подключения подогревателя газа (230В)
- Полный комплект для начала сварочных работ



РЕГУЛИРОВКА ИНДУКТИВНОСТИ
ТОЧНАЯ НАСТРОЙКА ДИНАМИКИ СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА



ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Горелка MIG-15, 3 м
- Электрододержатель с кабелем, 1,8 м
- Обратный кабель с зажимом, 1,2 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



Защита источника от перегрева



Плавная регулировка сварочного тока A



Однофазный аппарат



Цифровой амперметр



Цифровой вольтметр



Сварка постоянным током

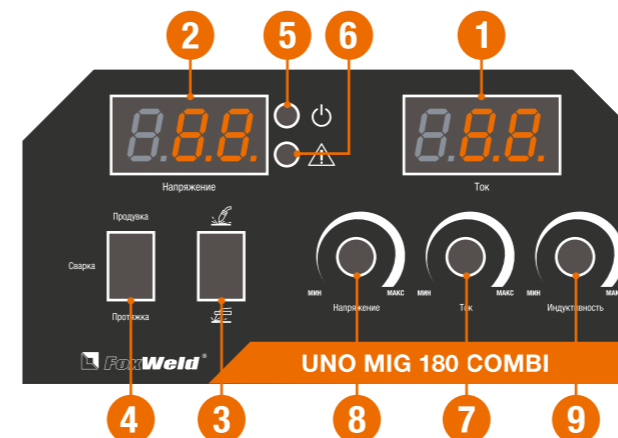


Двухроликовый механизм подачи проволоки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	50/60 Hz В (±15%)	I ПОТР. А	U СВ В	ПВ % (А)	ТОК I А (MIG/MMA)	ММ	ММ/КГ	ММ	КГ	IP КЛАСС
UNO/MIG180 COMBI	230/50	29	16-23	60 (180)	40-180/20-140	0,6-1,0	200/5	436*200*277	9,5	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Цифровой дисплей сварочного напряжения
- 3 Переключатель режима MIG/MAG и MMA
- 4 Переключатель режимов (Продувка, Сварка, Протяжка)
- 5 Индикатор сети
- 6 Индикатор включения термозащиты
- 7 Регулировка скорости подачи сварочной проволоки при MIG/MAG
- 8 Регулировка сварочного тока при MMA
- 9 Регулировка сварочного напряжения при MIG/MAG
- 9 Регулировка индуктивности



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ
СТР **67** ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ



СТР **152** ПРОВОЛКА СВАРОЧНАЯ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



APT. 3321/6378

INVERMIG 185/205

UNO MIG 200 SYN

APT. 7172

3
IN1

KIT

ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальность, возможность выбора способа сварки (MIG/MAG/MMA/TIG Lift)
- Удобная и простая панель управления, позволяющая интуитивно произвести настройки сварочных параметров
- Встроенная термозащита
- Простое переключение для выбора способа сварки
- Цифровой дисплей для отображения текущих показателей сварочного тока
- Цифровой дисплей для отображения текущих показателей сварочного напряжения/Arg Force MMA/время (в зависимости от выбранной функции)
- Регулировка индуктивности - возможность регулировать активность сварочной дуги, ведение процесса сварки с минимальным разбрызгиванием металла
- Выбор режима сварки: 2T/4T
- Компактная конструкция аппарата

ПВ
100%РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ
ПВ: 100% ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВДОЛГОВЕЧНОСТЬ
И ПОЛНАЯ ОТДАЧА
БОЛЬШИЕ ПАНЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

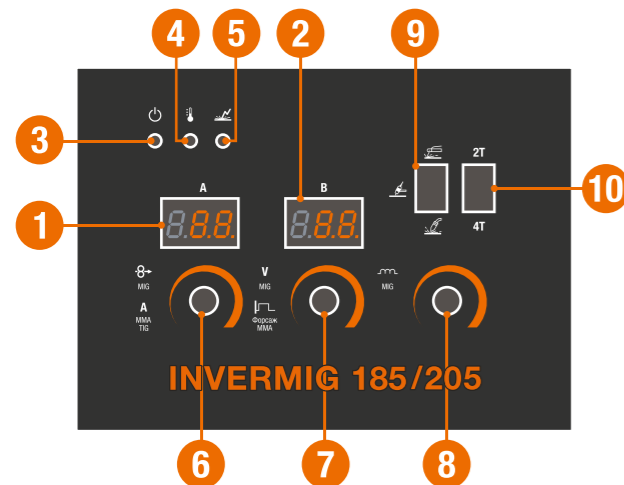
- Аппарат
- Горелка MIG-15, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 1,5 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон

Защита источника
от перегреваПлавная регулировка
сварочного тока АЦифровой
амперметрЦифровой
вольтметрСварка
постоянным током2-х и 4-х тактный
режим сваркиВстроенный
вентиляторКонтактный
поджиг дуги с облегченной
функцией поджига «Lift Arc»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	50/60 Hz	I ПОТР. А	U СВ В	ПВ % (А)	ТОК I А (MIG/MMA/TIG)	MM	MM/КГ	MM	КГ	IP КЛАСС
INVERMIG 185	B (±15%)	32	15,5-23	100 (180)	30-180/30-160/20-180	0,6-1,0	200/5	470*195*470	12	21S
INVERMIG 205	230/50	35	15,5-24	100 (200)	30-200/30-160/20-180	0,6-1,0	200/5	470*195*470	12	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Цифровой дисплей напряжения/форсаж
- 3 Индикатор сети
- 4 Индикатор перегрева/неисправности
- 5 Индикатор напряжения на выходных клеммах
- 6 Регулятор тока
- 7 Регулятор напряжения/форсаж
- 8 Регулятор индуктивности (MIG/MAG)
- 9 Переключатель режимов сварки MIG/TIG LIFT/MMA
- 10 Переключатель 2T/4T

3
IN1

KIT

ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальность, возможность выбора способа сварки (MIG/MAG/MMA/TIG Lift/Flux Wire)
- Удобная и простая панель управления
- Встроенная термозащита
- Простое переключение для выбора способа сварки
- Цифровой дисплей для отображения текущих показателей сварочного тока
- Цифровой дисплей для отображения текущих показателей сварочного напряжения/Arg Force MMA/время (в зависимости от выбранной функции)
- Регулировка индуктивности - возможность регулировать активность сварочной дуги, ведение процесса сварки с минимальным разбрызгиванием металла
- Выбор режима сварки: 2T/4T
- Компактная конструкция аппарата
- Возможность выбора толщины металла

SYNERGY
СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА
РЕЖИМОВ СВАРКИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

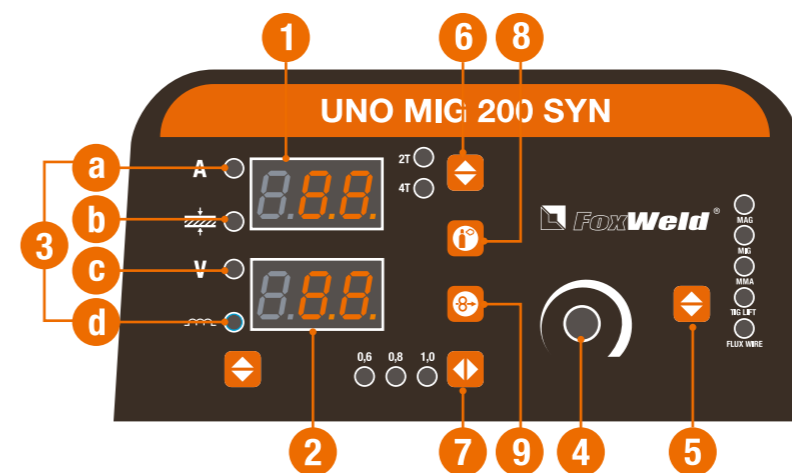
- Аппарат
- Горелка MIG-25, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон

Защита источника
от перегреваПлавная регулировка
сварочного тока АЦифровой
амперметрЦифровой
вольтметрСварка
постоянным током2-х и 4-х тактный
режим сваркиВстроенный
вентиляторКонтактный
поджиг дуги с облегченной
функцией поджига «Lift Arc»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	50/60 Hz	I ПОТР. А	U СВ В	ПВ % (А)	ТОК I А (MIG/MMA/TIG)	MM	MM/КГ	MM	КГ	IP КЛАСС
UNO/MIG 200 SYN	B (±15%)	34	15,5-24	60	30-200/20-180/10-200	0,6-1,0	200/5	460*215*350	11,2	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Цифровой дисплей сварочного напряжения
- 3 Индикатор выбора параметра:
За. Сварочный ток
Зб. Толщина металла
Зс. Сварочное напряжение
Зд. Индуктивность
- 4 Основной регулятор
- 5 Переключатель режимов сварки
- 6 Кнопка выбора режима управления сварочным процессом
- 7 Кнопка выбора диаметра сварочной проволоки: 0.6/0.8/1.0
- 8 Кнопка настройки расхода защитного газа
- 9 Кнопка заправки проволоки в горелку

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТУЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ОСОБЕННОСТИ:

- Удобный, универсальный сварочный источник
- Интуитивная панель управления, позволяющая настраивать и отслеживать режимы сварки
- Цифровой дисплей для отображения сварочного тока
- Цифровой дисплей для отображения сварочного напряжения
- Переключатель режима сварки: MIG/MMA
- Регулировка индуктивности - возможность регулировать активность сварочной дуги, ведение процесса сварки с минимальным разбрызгиванием металла
- Индикатор аварийной сигнализации термозащиты (загорание индикатора сигнализирует о временных перегрузках инвертора в критических ситуациях, выключенный индикатор сигнализирует о готовности к работе сварочного источника)
- Переключатель режима заправки проволоки
 - Смена полярности обеспечивает возможность использования как проволоки сплошного сечения, так и порошковой проволоки

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Горелка MIG-15, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон

ПВ 100%

РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ
ПВ: 100% ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ



Защита источника от перегрева



Плавная регулировка сварочного тока А



Цифровой амперметр



Цифровой вольтметр



Сварка постоянным током



Двухроликовый механизм подачи проволоки

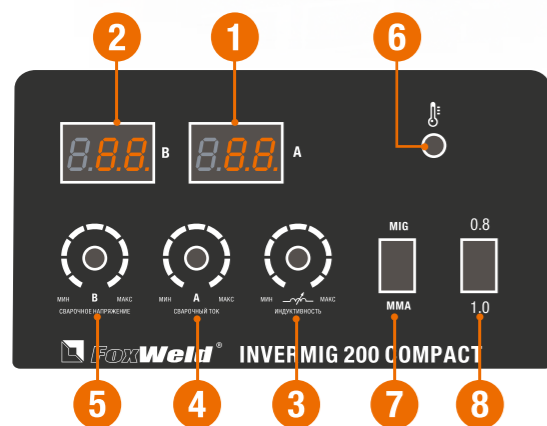


Встроенный вентилятор

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	50/60 Hz В (±15%)	I ПОТР. А	U СВ В	ПВ % (А)	ТОК I А (MIG/MMA)	MM	MM/КГ	MM	КГ	IP КЛАСС
INVERMIG 200 COMPACT	230/50	35,8	15,5-24	100 (200)	30-200/20-160	0,8-1,0	200-300/5-15	510*243*492	23,1	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- Цифровой дисплей сварочного тока
- Цифровой дисплей напряжения
- Регулятор индуктивности
- Регулятор сварочного тока MIG/MAG/MMA
- Регулятор сварочного напряжения
- Индикатор аварийной сигнализации термозащиты
- Переключатель режимов сварки MIG/TIG
- Переключатель скорости подачи проволоки 0,8/1,0



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



3 IN 1 **ХИТ**

ОСОБЕННОСТИ:

- Синергетическая система управления позволяет быстро настроить аппарат для сварки MIG/MAG/MMA/TIG
- Информативный ЖИДКОКРИСТАЛЛИЧЕСКИЙ (ЖК) ДИСПЛЕЙ, являющийся основным информационным источником выдаваемой и устанавливаемой информации
- Регулировка индуктивности - возможность регулировать активность сварочной дуги, ведение процесса сварки с минимальным разбрызгиванием металла
- Регулировка продувки перед/после сварки
- Регулировка функции «Soft start»
- В режиме MMA: можно устанавливать значение сварочного тока, а также регулировать следующие функции: Hot start / Arc force
- Смена полярности обеспечивает возможность использования как проволоки сплошного сечения, так и порошковой проволоки
 - Аппарат имеет возможность сохранения рабочих настроек
 - Возможность выбора толщины металла



SYNERGY
СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА РЕЖИМОВ СВАРКИ



4-Х РОЛИКОВЫЙ МП
КОМПЛЕКТАЦИЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ С 4-МЯ РОЛИКАМИ



ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Горелка MIG-15, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



Защита источника от перегрева



Плавная регулировка сварочного тока А



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



Сварка постоянным током



2-х и 4-х тактный режим сварки



Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	50/60 Hz В (±15%)	I ПОТР. А	U СВ В	ПВ % (А)	ТОК I А (MIG/MMA/TIG)	MM	MM/КГ	MM	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/MIG 200-S	230/50	36	15,5-24	60 (200)	30-200/10-180/10-180	0,6-1,2	200/5	557*242*437	17	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- LCD дисплей
- Регулятор тока/скорости подачи проволоки
- Регулятор напряжения
- Клавиша «Главное меню»
- Основной регулятор
- Клавиша возврата



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



APT. 6145/ 6146

INVERMIG 250 COMPACT (220V/380V)

UNO MIG 250 DOUBLE PULSE

APT. 7181



СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ

СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ



ОСОБЕННОСТИ:

- Удобный, универсальный сварочный источник
- Интуитивная панель управления, позволяющая настраивать и отслеживать режимы сварки
- Цифровой дисплей для отображения сварочного тока и напряжения
- Переключатель режима сварки: MIG/MMA
- Регулировка индуктивности - возможность регулировать активность сварочной дуги, ведение процесса сварки с минимальным разбрызгиванием металла
- Индикатор аварийной сигнализации термозащиты (загорание индикатора сигнализирует о временных перегрузках инвертора в критических ситуациях, выключенный индикатор сигнализирует о готовности к работе сварочного источника)
- Переключатель режима заправки проволоки
- Смена полярности обеспечивает возможность использования как проволоки сплошного сечения, так и порошковой проволоки.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Горелка MIG-24, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Газовый шланг
- Редуктор
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



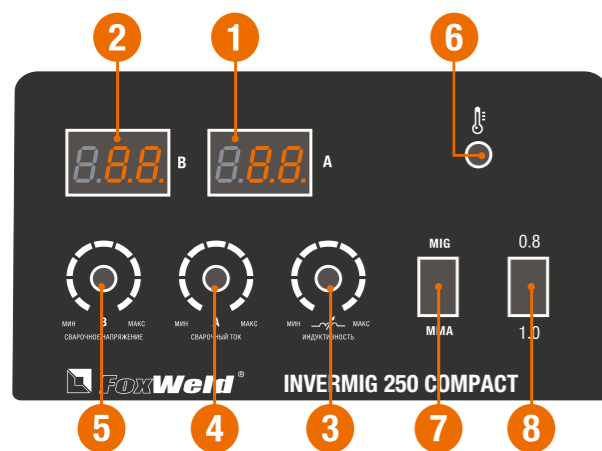
РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ
ПВ: 100% ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ

- Защита от источника перегрева
- Плавная регулировка сварочного тока А
- Цифровой амперметр
- Цифровой вольтметр
- Сварка постоянным током
- Двухроликовый механизм подачи проволоки
- Встроенный вентилятор

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	I ПОТР. А	U СВ В	ПВ % (А)	ТОК A (MIG/MMA)	MM	MM/КГ	MM	КГ	IP КЛАСС
INVERMIG 250 COMPACT (220V)	230/50	48,8	15,5-26,5	100 (250)	30-250/20-200	0,8-1,2	200-300/5-15	510*243*492	23,1	23S
INVERMIG 250 COMPACT (380V)	400/50	13	15,5-26,5	100 (250)	30-250/20-200	0,8-1,2	200-300/5-15	510*243*492	23,1	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Цифровой дисплей напряжения
- 3 Регулятор индуктивности
- 4 Регулятор сварочного тока MIG/MAG/MMA
- 5 Регулятор сварочного напряжения
- 6 Индикатор аварийной сигнализации термозащиты
- 7 Переключатель режимов сварки MIG/MMA
- 8 Переключатель скорости подачи проволоки 0,8/1,0



3 IN 1

ОСОБЕННОСТИ:

- 4-х роликовый подающий механизм позволяет стабильно подавать проволоку диаметром до 1,2 мм в зону сварки
- Цифровые дисплеи для отображения и настройки параметров сварки
- Клавиша выбора способа сварки (MIG/MAG, PULSE, DOUBLE PULSE, MMA)
- Регулятор сварочного тока / скорости подачи проволоки
- Регулятор сварочного напряжения. В режиме MMA регулирует сварочный ток
- Выбор материала, диаметра проволоки и защитного газа
- Функция дожиг проволоки и заварка кратера



AUTO SYNERGY
СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА РЕЖИМОВ СВАРКИ



РЕЖИМ 2T / 4T / 4T SPECIAL
РАСШИРЕННАЯ ВОЗМОЖНОСТЬ ВЫБОРА РЕЖИМА УПРАВЛЕНИЯ



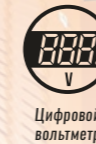
4-Х РОЛИКОВЫЙ МП
КОМПЛЕКТАЦИЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ С 4-МЯ РОЛИКАМИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Источник питания
- Горелка MIG 36, 3м
- Зажим для заземления с кабелем, 3м
- Электродоержатель с кабелем, 3м
- Редуктор с подогревом
- Комплект ЗИП.
- Инструкция.



Цифровой амперметр



Цифровой вольтметр



Режим «SPOT» устанавливает время горения сварочной дуги



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода

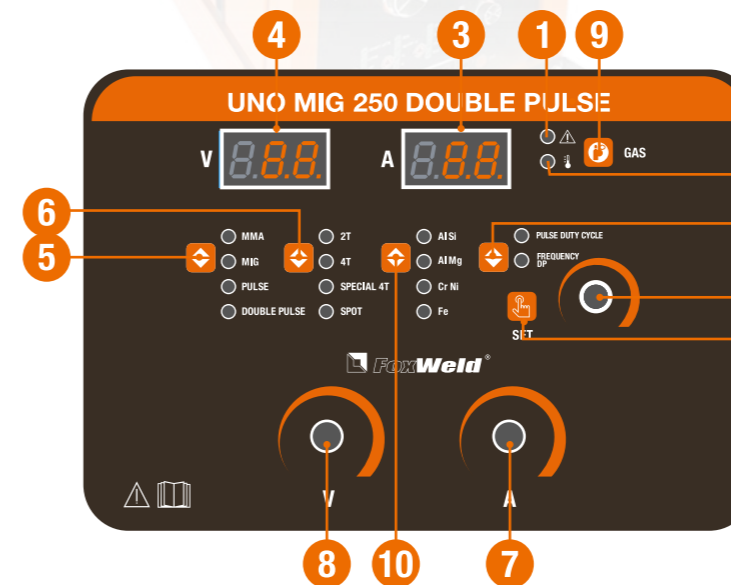


Режим импульсной сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	I ПОТР. А	U СВ В	ПВ % (А)	ТОК A (MIG/MMA)	MM	MM/КГ	MM	КГ	IP КЛАСС
UNO/MIG 250 DOUBLE PULSE	230/50	42	15,5-26,5	60 (250)	30-250	0,8-1,2	200-300/5-15	880*435*715	47	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Индикатор сети
- 2 Индикатор перегрева/неисправности
- 3 Цифровой дисплей сварочного тока
- 4 Цифровой дисплей сварочного напряжения
- 5 Выбор вида сварочного процесса
- 6 Кнопка выбора режима управления сварочным процессом MIG/MAG
- 7 Регулятор сварочного тока/скорости подачи проволоки
- 8 Регулятор сварочного напряжения «V». В режиме MMA регулирует сварочный ток
- 9 Настройка расхода защитного газа
- 10 Выбор материала, диаметра проволоки и защитного газа
- 11 Параметры режима «DOUBLE PULSE»
- 12 Кнопка выбора параметра «SET».
- 13 Регулятор индуктивности и параметров сварки «SET»



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

3
IN1

ОСОБЕННОСТИ:

- Синергетическая система управления позволяет быстро настроить аппарат для сварки следующих материалов: Углеродистые стали / Нержавеющие стали / Алюминиевые сплавы / Медно-кремнистые сплавы
- Дополнительные параметры MMA сварки: Функция «Arc force»; Функция «VRD»
- Дополнительные параметры MIG сварки, для повышения эффективности сварочного процесса: Предварительная и заключительная продувка газа; Регулировка индуктивности; Функция «Soft start»; Функция «Burn back»; Режим «SPOT»
- Возможность смены полярности для сварки без использования защитного газа.
- Удобная тележка с площадкой для газового баллона.



SYNERGY
СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА
РЕЖИМОВ СВАРКИ



ПАМЯТЬ
ВОЗМОЖНОСТЬ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК
СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА



4-Х РОЛИКОВЫЙ МП
КОМПЛЕКТАЦИЯ МЕХАНИЗМА
ПОДАЧИ С 4-МЯ РОЛИКАМИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Горелка MIG-24, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



Трехфазный аппарат



Сварка постоянным током



Режим «Растяжка дуги»



Плавная регулировка сварочного тока A



Функция снижения напряжения холостого хода



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



2-х и 4-х тактный режим сварки

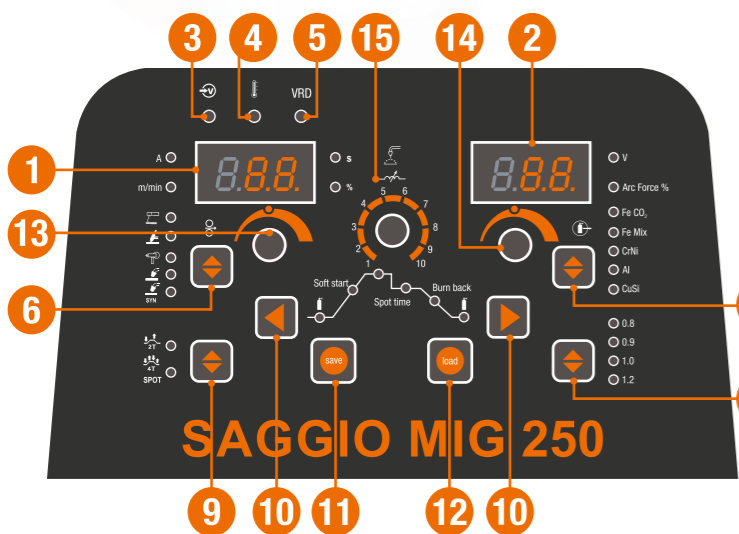


Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	I ПОТР. A	U СВ В	ПВ % (A)	ТОК A (MIG/MMA/TIG)	MM	MM/КГ	MM	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/MIG 250	400/50	14	15,5-26,5	100 (250)	30-250/20-250/10-250	0,8-1,2	200-300/5-15	875*485*790	51,3	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Цифровой дисплей сварочного напряжения
- 3 Индикатор сети
- 4 Индикатор перегрева
- 5 Индикатор VRD
- 6 Клавиша выбора способа сварочного процесса
- 7 Клавиша выбора материала для сварки
- 8 Клавиша выбора диаметра проволоки
- 9 Клавиши выбора режимов управления сварочным процессом
- 10 Клавиши переключения параметров сварки на циклограмме
- 11 Клавиша сохранения программ «SAVE»
- 12 Клавиша загрузки сохраненной программы «LOAD»
- 13 Кодер No1
- 14 Кодер No2
- 15 Регулятор индуктивности



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ОСОБЕННОСТИ:

- Удобный, универсальный сварочный источник
- Интуитивная панель управления, позволяющая настраивать и отслеживать режимы сварки
- Тумблер для выбора режима сварки: MIG / MMA
- Регулировка индуктивности - возможность регулировать активность сварочной дуги, ведение процесса сварки с минимальным разбрызгиванием металла
- Индикатор аварийной сигнализации термозащиты (загорание индикатора сигнализирует о временных перегрузках инвертора в критических ситуациях, выключенный индикатор сигнализирует о готовности к работе сварочного источника)
- Переключатель режима заправки проволоки
- Кнопка настройки расхода газа



РЕГУЛИРОВКА ИНДУКТИВНОСТИ
ТОЧНАЯ НАСТРОЙКА ДИНАМИКИ
СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Горелка MIG-24, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 1,2 м
- Электродержатель с кабелем, 1,8 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



МАЛЫЙ ВЕС
УДОБСТВО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ
ПРИ МОНТАЖНЫХ И ВЫЕЗДНЫХ
РАБОТАХ



Трехфазный аппарат



Сварка постоянным током



Защита от источника перегрева



Встроенный вентилятор



Плавная регулировка сварочного тока A



Цифровой амперметр



Цифровой вольтметр



2-х и 4-х тактный режим сварки

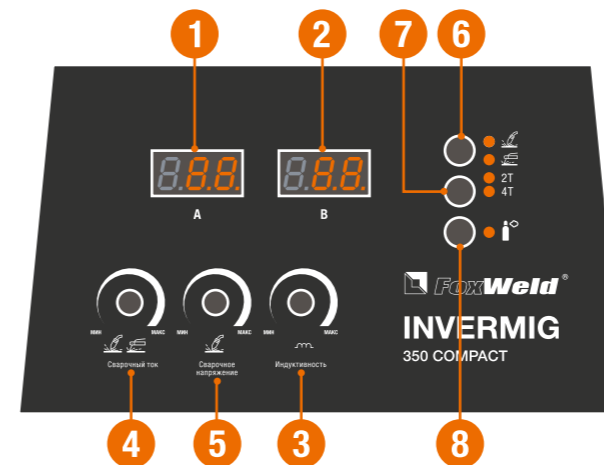


Двухроликовый механизм подачи проволоки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	I ПОТР. A	U СВ В	ПВ % (A)	ТОК A (MIG/MMA)	MM	MM/КГ	MM	КГ	IP КЛАСС
INVERMIG 350 COMPACT (380V)	400/50	21,3	16-31,5	60 (350)	40-350/20-350	0,8-1,2	200-300/5-15	530*270*424	26	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей сварочного тока
- 2 Цифровой дисплей напряжения/форсажа
- 3 Регулятор индуктивности
- 4 Регулятор сварочного тока MIG/MAG/MMA
- 5 Регулятор сварочного напряжения
- 6 Переключатель режимов сварки MIG/MMA
- 7 Переключатель 2T/4T
- 8 Клавиша проверки расхода защитного газа



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право
менять комплектацию аппарата.



ОСОБЕННОСТИ:

- Возможность выбора способа сварки: (Полуавтоматическая сварка в среде защитных газов (MIG/MAG) или ручная дуговая сварка штучным покрытым электродом на постоянном токе (MMA))
- Возможность выбора управления процессом сварки: ручное управление или с помощью синергетики
- Удобная панель управления, позволяющая интуитивно произвести настройки сварочных параметров
- Цифровой дисплей для отображения текущих показателей сварочного тока / напряжения, скорости подачи проволоки
- Цифровой дисплей для отображения сварочного напряжения
- Ручная продувка защитного газа
- Регулируемый режим «Заварки кратера»
- Регулировка динамики дуги
- Удобный кронштейн для крепления горелки на механизме подачи сварочной проволоки

ПВ 100% РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ
ПВ: 100% ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ

AUTO SYNERGY
СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА РЕЖИМОВ СВАРКИ

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

- КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:***
- Аппарат
 - Механизм подачи сварочной проволоки с механизмом крепления
 - Кабель управления, 5 м
 - Обратный кабель с зажимом, 3 м
 - Комплект ЗИП
 - Редуктор
 - Инструкция
 - Гарантийный талон
 - Блок охлаждения (приобретается отдельно)

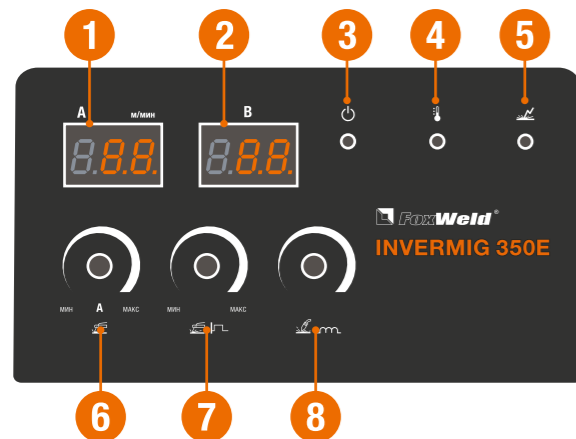
4-Х РОЛИКОВЫЙ МП
КОМПЛЕКТАЦИЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ С 4-МЯ РОЛИКАМИ

- Трехфазный аппарат
- Сварка постоянным током
- Режим «Растяжка дуги»
- Продувка газа до сварки
- Продувка газа после сварки
- 2-х и 4-х тактный режим сварки
- Плавное нарастание тока в начале сварки
- Плавное снижение тока в конце сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	50/60 Hz	Потр. А	U CB В	ПВ % (А)	ТОК I A (MIG/MMA)	MM	MM/КГ	MM	КГ	IP КЛАСС
INVERMIG 350E	400/50	25,5	15,5-31,5	100 (350)	30-350/40-350	0,8-1,2	200-300/5-15	880*440*635	51ИП/14МП	23S
INVERMIG 500E	400/50	44	15,5-39,0	100 (500)	30-500/40-490	0,8-1,6	200-300/5-15	880*440*1150	51ИП/14МП	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ИСТОЧНИКА



- 1 Цифровой дисплей скорости подачи проволоки и сварочного тока MMA
- 2 Цифровой дисплей напряжения/форсаж
- 3 Индикатор сети
- 4 Индикатор перегрева/неисправности
- 5 Индикатор напряжения на выходных клеммах
- 6 Регулятор тока MMA
- 7 Регулятор функции Arc force
- 8 Регулятор индуктивности (MIG/MAG)

ПАНЕЛЬ РЕГУЛИРОВКИ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

3 РЕЖИМА СВАРКИ

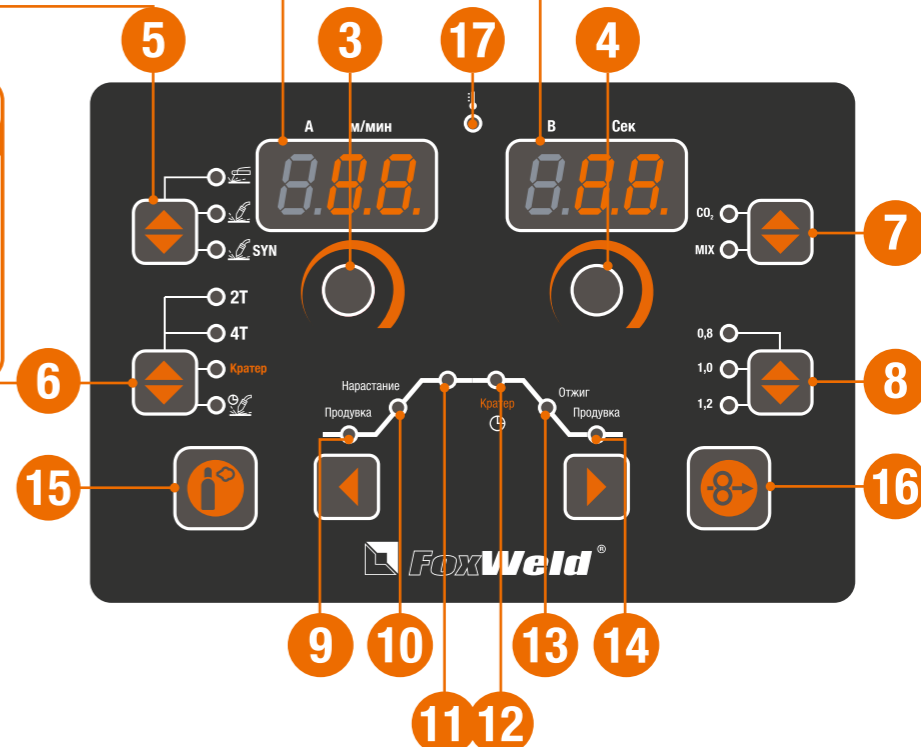
- РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА
- ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА, РУЧНАЯ НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ
- ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА, СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ НАСТРОЙКИ

2 РЕЖИМА КОНТРОЛЯ + РЕЖИМ SPOT ЗАВАРКА КРАТЕРА

- УДОБНЫЙ ВЫБОР РЕЖИМА УПРАВЛЕНИЯ ПРИ ЛЮБОЙ ДЛИТЕЛЬНОСТИ СВАРКИ
- ФУНКЦИЯ СВАРКИ ПО ВРЕМЕНИ
- ФУНКЦИЯ ОТСУТСТВИЯ КРАТЕРА В КОНЦЕ СВАРОЧНОГО ШВА

ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

- БЫСТРОЕ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ МЕЖДУ РЕЖИМАМИ СВАРКИ
- БЫСТРОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ НА ЦИКЛОГРАММЕ
- УДОБНЫЙ, ЭРГОНОМИЧНЫЙ ДИСПЛЕЙ



- 1 Цифровой дисплей скорости подачи проволоки
- 2 Цифровой дисплей сварочного напряжения и параметры сварки
- 3 Регулятор скорости подачи проволоки
- 4 Регулятор сварочного напряжения и параметров сварки
- 5 Переключатель режимов сварки
- 6 Клавиша выбора режимов управления сварочным процессом
- 7 Клавиша выбора защитного газа
- 8 Клавиша выбора диаметра сварочной проволоки
- 9 Предварительная продувка газа
- 10 Время нарастания скорости подачи проволоки
- 11 Основное значение скорости подачи проволоки
- 12 Сварка по времени / заварка кратера
- 13 Отжиг
- 14 Заключительная продувка газа
- 15 Клавиша ручной настройки расхода защитного газа
- 16 Клавиша протяжки проволоки
- 17 Индикатор ошибки



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





ОСОБЕННОСТИ:

- Данный аппарат способен выполнять такие сварочные процессы как:
 - Полуавтоматическая сварка углеродистых сталей в среде углекислого газа
 - Полуавтоматическая сварка в импульсном режиме
 - Полуавтоматическая сварка в режиме двойной импульс
 - Ручная дуговая сварка штучным электродом с покрытием
- Полуавтомат с отдельным механизмом подачи сварочной проволоки
- Понятная панель управления, где все параметры сварки можно настроить или выбрать из уже имеющихся
- Цифровые дисплеи для отображения и настройки параметров сварки:
 - Отображает установленные значения параметров в режиме настройки. В режиме «сварки» отображает фактические значения сварочного тока и сварочного напряжения.
- Spot («сварка по времени») – позволяет установить время горения сварочной дуги для получения точек одинакового размера



AUTO SYNERGY
СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА РЕЖИМОВ СВАРКИ



РЕЖИМ 2T / 4T / 2T SPECIAL / 4T SPECIAL
РАСШИРЕННАЯ ВОЗМОЖНОСТЬ ВЫБОРА РЕЖИМА УПРАВЛЕНИЯ



ПАМЯТЬ
ВОЗМОЖНОСТЬ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Механизм подачи сварочной проволоки с механизмом крепления
- Кабель управления, 5 м
- Горелка MIG-500, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон
- Блок охлаждения



4-Х РОЛИКОВЫЙ МП
КОМПЛЕКТАЦИЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ С 4-МЯ РОЛИКАМИ



Трехфазный аппарат



Сварка постоянным током



Режим «Растяжка дуги»



Продувка газа до сварки



Продувка газа после сварки



2-х и 4-х тактный режим сварки



Плавное нарастание тока в начале сварки

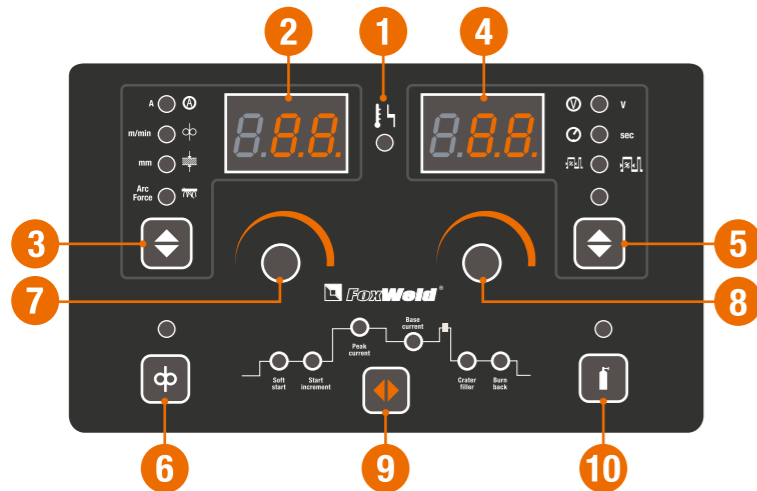


Плавное снижение тока в конце сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	50/50 Hz	I ПОТР. A	U СВ B	ПВ % (A)	ТОК A (MIG/MMA)	MM	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/MIG 500-NS DOUBLE PLUS	B (±15%)	44	16-39	60 (500)	40-500/20-500	1050*600*1160	111	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Индикатор нагрева/неисправности
- 2 Цифровой дисплей сварочного тока
- 3 Клавиша для настройки выбранного параметра
- 4 Цифровой дисплей сварочного напряжения и параметров сварки
- 5 Клавиша для настройки выбранного параметра
- 6 Клавиша заправки проволоки в сварочную горелку
- 7 Основной регулятор скорости подачи проволоки/сварочного тока MIG/MAG
- 8 Основной регулятор сварочного напряжения MIG/MAG.
- 9 Клавиши переключения параметров сварки на циклограмме.
- 10 Клавиша настройки расхода защитного газа.

4 РЕЖИМА СВАРКИ

- ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА
- ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА В ИМПУЛЬСНОМ РЕЖИМЕ
- ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА РЕЖИМ «ДВОЙНОЙ ИМПУЛЬС»
- РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА

ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

- БЫСТРОЕ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ МЕЖДУ РЕЖИМАМИ СВАРКИ
- БЫСТРОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ НА ЦИКЛОГРАММЕ
- УДОБНЫЙ, ЭРГОНОМИЧНЫЙ ДИСПЛЕЙ

ВОЗМОЖНОСТЬ СОХРАНЕНИЯ И ЗАГРУЗКИ ПРОГРАММ

- ПОЗВОЛЯЕТ СОХРАНЯТЬ В ПАМЯТЬ БОЛЕЕ 250 ЯЧЕЕК ПАМЯТИ РУЧНЫХ НАСТРОЕК

5 ВИДОВ МАТЕРИАЛА ДЛЯ СВАРКИ

- УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
- НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
- АЛЮМИНЕВО-МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ
- АЛЮМИНЕВО-КРЕМНИЕВЫЕ СПЛАВЫ
- АЛЮМИНИЙ БЕЗ ДОБАВЛЕНИЙ ЛЕГИРУЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ

4 РЕЖИМА КОНТРОЛЯ + РЕЖИМ SPOT

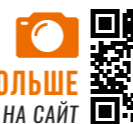
- УДОБНЫЙ ВЫБОР РЕЖИМА УПРАВЛЕНИЯ ПРИ ЛЮБОЙ ДЛИТЕЛЬНОСТИ СВАРКИ
- ФУНКЦИЯ СВАРКИ ПО ВРЕМЕНИ

- 1 Индикатор перегрева/неисправности
- 2 Цифровой дисплей No1
- 3 Клавиша для настройки выбранного параметра
- 4 Цифровой дисплей No2
- 5 Клавиша для настройки выбранного параметра
- 6 Клавиша выбора вида сварочного процесса
- 7 Клавиша выбора материала для сварки
- 8 Клавиша выбора защитного газа
- 9 Клавиша выбора диаметра сварочной проволоки: 0,8-1,6
- 10 Клавиша выбора режимов управления сварочным процессом (MIG/MAG)

- 11 Клавиша выбора параметра сварки на циклограмме
- 12 Клавиша заправки проволоки в сварочную горелку
- 13 Клавиша настройки равхода защитного газа
- 14 Клавиша сохранения программ
- 15 Клавиша загрузки сохраненной программы
- 16 Регулятор настройки параметров сварки



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



ОСОБЕННОСТИ:

- Понятная панель управления, где все параметры сварки можно настроить или выбрать из уже имеющихся
- Возможность подключения горелок с жидкостным охлаждением
- Цифровые дисплеи для отображения и настройки параметров сварки:
- Клавиша выбора способа сварки (MIG/MAG, PULSE, DOUBLE PULSE, MMA)
- Регулятор сварочного тока / скорости подачи проволоки
- Регулятор сварочного напряжения. В режиме MMA регулирует сварочный ток
- Клавиша выбора материала, диаметра проволоки и защитного газа
- Клавиша для выбора режима управления сварочным процессом
- Клавиша включения блока охлаждения



ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ



SYNERGY
СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА РЕЖИМОВ СВАРКИ



4-Х РОЛИКОВЫЙ МП
КОМПЛЕКТАЦИЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ С 4-МЯ РОЛИКАМИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Источник питания
- Горелка с жидкостным охлаждением 501D на 500 А с кабелем 3м
- Электрододержатель на 500 А с кабелем 3м
- Зажим для заземления на 500 А с кабелем 3м
- Маска
- Щетка
- Блок охлаждения
- Тележка
- Кабель управления - 5 м
- Установленные ролики в механизме подачи 1.2-1.6 - 2 шт.
- Запасные ролики для AL 1.2-1.6 - 2 шт.
- Инструкция



РЕЖИМ 2Т / 4Т / 4Т SPECIAL
РАСШИРЕННАЯ ВОЗМОЖНОСТЬ ВЫБОРА РЕЖИМА УПРАВЛЕНИЯ



Трехфазный аппарат



Режим «SPOT» устанавливает время горения сварочной дуги



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



«Anti Sticking» предотвращает залипание электрода

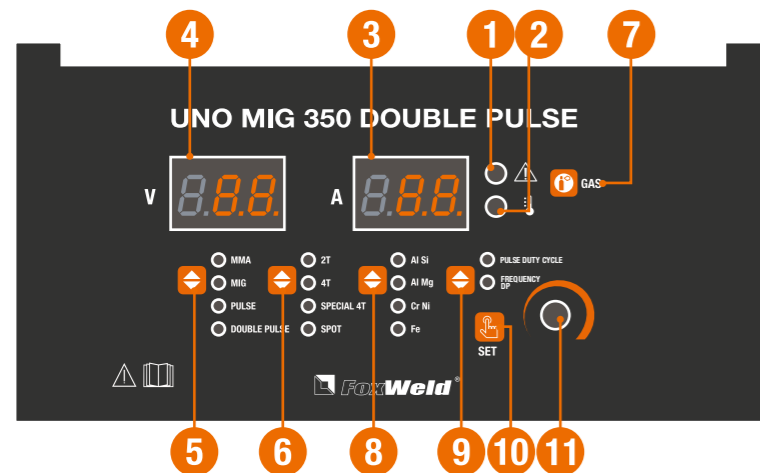


Режим импульсной сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	I ПОТР. А	U СВ В	ПВ % (А)	ТОК I± А (MIG/MMA)	ММ	ММ/КГ	ММ	КГ	IP КЛАСС
UNO/MIG 350 DB	400/50	29	15,5-31,5	60 (350)	30-350/20-300	0,8-1,2	200-300/5-15	1030*680*1150	85ИП/15МП	21S
UNO/MIG 500 DB	400/50	42	15,5-39	60 (500)	30-500/20-400	0,8-1,6	200-300/5-15	1030*680*1150	90ИП/15МП	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Индикатор сети
- 2 Индикатор перегрева/неисправности
- 3 Цифровой дисплей сварочного тока
- 4 Цифровой дисплей сварочного напряжения
- 5 Выбор вида сварочного процесса
- 6 Кнопка выбора режима управления сварочным процессом
- 7 Настройка расхода защитного газа
- 8 Выбор материала, диаметра проволоки и защитного газа
- 9 Параметры режима «DOUBLE PULSE»
- 10 Кнопка выбора параметра «SET».
- 11 Регулятор индуктивности и параметров сварки «SET»



ОСОБЕННОСТИ:

- Принудительное охлаждение
- Плавное регулирование сварочного тока, напряжения, скорости подачи проволоки
- Поворот сварочной горелки позволяет производить сварку «вне колеи» трактора, а также под углом 45°
- Возможность сцепления и расцепления колес с приводом с помощью зубчатой муфты
- Настройка прижима роликов протяжки



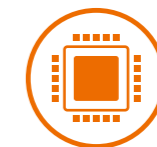
РАЗЪЁМ ДУ
ВОЗМОЖНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ



ЛЮБАЯ РАЗДЕЛКА
РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА СВАРОЧНОЙ ГОЛОВКИ



VRD
БЕЗОПАСНАЯ РАБОТА ПРИ ВЫСОКОЙ ВЛАЖНОСТИ



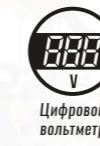
МИКРОПРОЦЕССОР
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ



Защита от источника перегрева



Цифровой амперметр



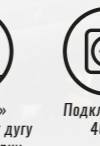
Цифровой вольтметр



«Hot Start» улучшает поджиг дуги



«Arc Force» стабилизирует дугу во время сварки



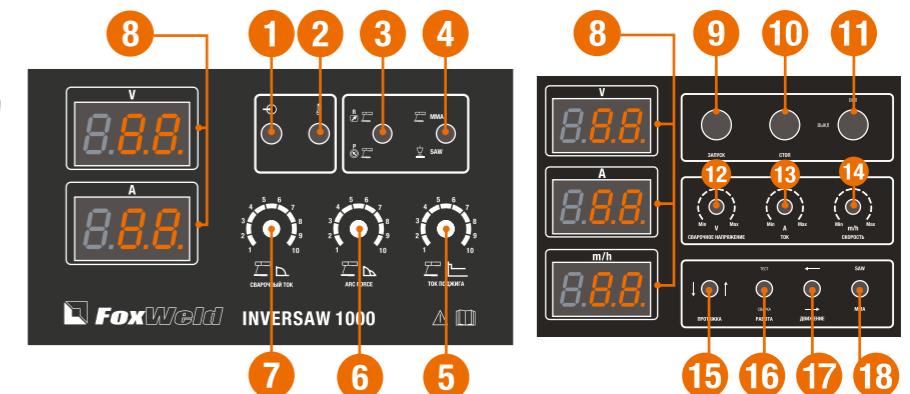
Подключение 400В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В INVERSAW 1000 С ТРАКТОРОМ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК ПОТРЕБЛЕНИЯ, А	ПВ, %	СВАРОЧНЫЙ ТОК, А	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ, ММ	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ, М/МИН	СКОРОСТЬ СВАРКИ, М/Ч	ОБЪЕМ БУНКЕРА ДЛЯ ФУНУСА, Л	РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ	МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ	ГАБАРИТЫ ИСТОЧНИКА, ММ	МАССА ИСТОЧНИКА, КГ	ГАБАРИТЫ ТРАКТОРА, ММ	МАССА ТРАКТОРА, КГ	МАССА КАТУШКИ ПРОВОЛОКИ, КГ
INVERSAW 1000 С ТРАКТОРОМ	400	81	100	60-1000	3,2/4,0/5,0	0,2-2,5	6-80	6	РУЧНОЙ	ОТДЕЛЬНЫЙ	840*380*900	115	1020*480*740	65	25

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

- 1 Индикатор работы
- 2 Индикатор перегрева/ошибки
- 3 Переключатель управления сварочным током (MMA)
- 4 Переключатель режимов сварки MMA/SAW
- 5 Ток поджига (MMA)
- 6 Регулировка ARC FORCE (MMA)
- 7 Сварочный ток MMA
- 8 Цифровой дисплей
- 9 Запуск сварки
- 10 Окончание сварки
- 11 Выключатель пульта
- 12 Регулятор напряжения
- 13 Регулятор тока
- 14 Регулятор скорости сварки



- 15 Протяжка проволоки
- 16 Переключатель режимов
- 17 Направление движения трактора
- 18 Переключатель ВАХ. CV-жесткая, CC-крутопадающая

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



WECO series ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ И ИННОВАЦИОННАЯ СЕРИЯ

Аппараты FoxWeld серии WECO собрали в себе весь опыт разработки и эксплуатации профессионального сварочного оборудования, начиная с 1998 г. Все аппараты линейки WECO производятся в Италии на заводе Corso Noblesville, n. 8, 35013, Cittadella, (PD) Italy.

TECNOLOGIA ITALIANA



TECNOLOGIA ITALIANA
FoxWeld®

WECO series



СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ WECO ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В ПРОМЫШЛЕННЫХ УСЛОВИЯХ, ГДЕ ТРЕБОВАНИЯ ОСОБЕННО ВЫСОКИ



Подходит для сварки стальных конструкций в экстремальных условиях.



Аппараты отличаются надежным исполнением и функциональным дизайном.

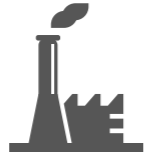
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



НЕФТЕХИМИЯ



АВИАСТРОЕНИЕ



ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



УЧЕБНЫЕ ЦЕНТРЫ



МАШИНОСТРОЕНИЕ

Легкая обучаемость процессу



Уменьшение брызг



Экономия



Контролируемое тепловложение



Высокая производительность

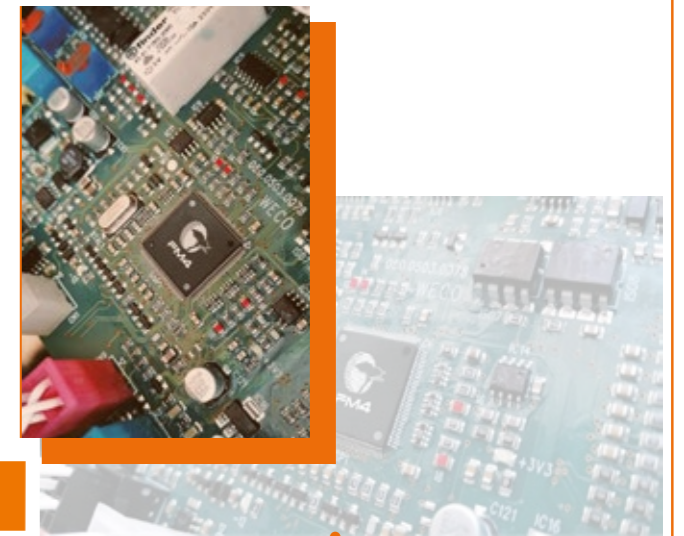


Преимущества WECO

Технология управления сваркой и всеми операциями серии WECO является полностью цифровой.

Инновационная технология WECO Inverter позволила:

- Настроить систему быстрее на **60%**;
- Сократить затраты энергии на **40%**;
- Повысить скорость сварки на **30%**;
- Снизить уровень шума на **20%**



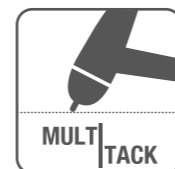
8 УНИКАЛЬНЫХ ФУНКЦИЙ СВАРКИ



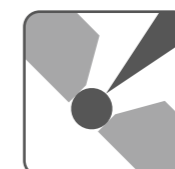
Q-SPOT
(Сварка от 0,6 мм)



POWER FOCUS
(Концентрированное проплавление)



MULTI TACK
(Холодная сварка)



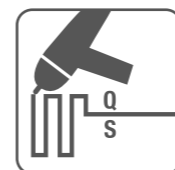
POWER ROOT
(Качественная заварка корня шва любой сложности)



EXTRA FUSION
(Регулировка глубины проплавления)



HIGH CONTROL
(Повышенная стабильность дуги при импульсной сварке)



Q-START (Прихватки с зазором)



HSL (Сверхвысокая скорость сварки в импульсном режиме)

Оформите заявку на демонстрацию, мы свяжемся с Вами в ближайшее время и ответим на все интересующие вопросы.

+7 (800) 250-78-85





АППАРАТЫ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ (TIG)



TIG

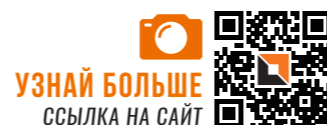
Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом. Электрическая дуга «горит» между неплавящимся вольфрамовым электродом и свариваемой деталью. Атмосфера инертного газа, как правило аргона, защищает сварочную ванну. Сварка может выполняться путем расплавления стыков самих деталей, либо с введением в этот процесс дополнительного сварочного материала в виде стержня, подобного основному материалу. При этом стержень расплавляется под воздействием электрической дуги.

TIG. ОДНОФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 230 В

АРТ.	СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	МИН. РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В	СВАРОЧНЫЙ ТОК TIG, А	ПВ (25 °С), %	РОД ТОКА	РЕЖИМ PULSE	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ	СТР.
6000	SAGGIO	TIG 180 DC PULSE DIGITAL	140	5 - 180	100	DC	ДА	432*174*331	8,5	38
7171	UNO	TIG 200 DC PULSE	160	5 - 200	60	DC	ДА	359*140*206	6	39
6001	SAGGIO	TIG 200 DC PULSE DIGITAL	140	5 - 200	100	DC	ДА	432*174*331	8,5	38
6790	UNO	TIG 200 AC/DC	140	15 - 200	60	AC/DC	НЕТ	435*215*395	11,5	40
7170	UNO	TIG 200 AC/DC PULSE	160	5 - 200	60	AC/DC	ДА	404*160*241	10	41
5886	SAGGIO	TIG 200 AC/DC PULSE	140	5 - 200	100	AC/DC	ДА	500*240*410	19,5	42
7586	SAGGIO	TIG 205 AC/DC PULSE	100	5 - 200	60	AC/DC	ДА	500*240*410	19,5	43

TIG. ТРЁХФАЗНЫЕ АППАРАТЫ / НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ: 400 В

АРТ.	СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	СВАРОЧНЫЙ ТОК TIG, А	ПВ (25 °С), %	РОД ТОКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ	СТР.
6134	SAGGIO	TIG 300 DC PULSE DIGITAL	10 - 300	60	DC	508*241*408	18	44
6135	SAGGIO	TIG 300 AC/DC PULSE DIGITAL	10 - 315	60	AC/DC	604*307*486	36,5	45
7587	SAGGIO	TIG 400 AC/DC PULSE	10 - 420	100	AC/DC	760*365*566	63	46
7588	SAGGIO	TIG 500 AC/DC PULSE	10 - 500	100	AC/DC	760*365*566	64	46



ОСОБЕННОСТИ TIG

РЕЖИМЫ УПРАВЛЕНИЯ

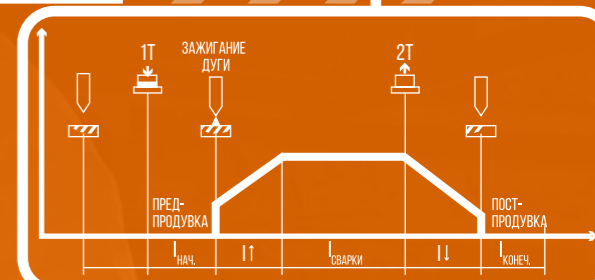


2T

2 ТАКТНЫЙ РЕЖИМ С В/Ч ПОДЖИГОМ

В режиме 2T нажатие кнопки управления горелкой запускает процесс сварки, отпускание — прерывает

Подходит для сварки непродолжительных швов и прихваток, швов расположенных в труднодоступных местах и для сварки тонкостенных изделий

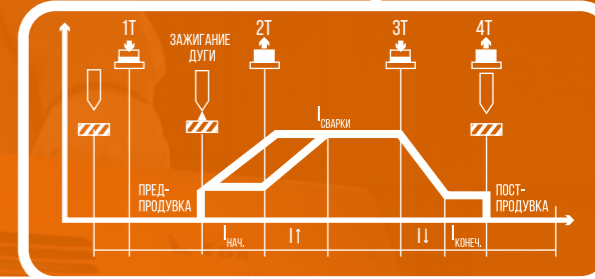


4T

4 ТАКТНЫЙ РЕЖИМ С В/Ч ПОДЖИГОМ

В этом режиме сварка начинается после кратковременного нажатия кнопки управления на горелке и отключается после повторного нажатия

Рекомендуется при сварке продолжительных швов

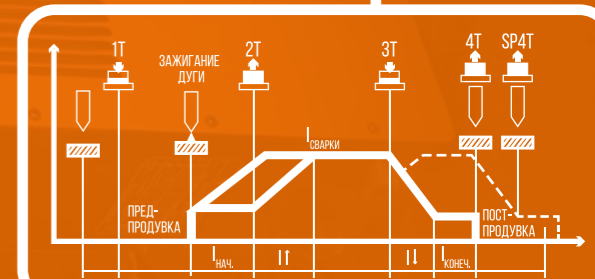


SP4T

SPECIAL 4T РЕЖИМ С В/Ч ПОДЖИГОМ

Улучшенный режим 4T

Режим позволяет во время «спада тока» отпустить кнопку горелки до перехода в «конечный ток» с целью повторения цикла сварки



БАЛАНС АС

Этот параметр устанавливает соотношение положительной к отрицательной волне

Данный параметр позволяет получить:

- ЭФФЕКТИВНОЕ ОЧИЩЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ МЕТАЛЛА ОТ ОКСИДНОЙ ПЛЕНКИ
- ОПТИМАЛЬНУЮ ГЛУБИНУ ПРОПЛАВЛЕНИЯ МЕТАЛЛА



BALANCE 0



BALANCE +



BALANCE -



ЧАСТОТА АС

Регулировка частоты переменного тока обеспечивает более локальный нагрев свариваемой поверхности.

Высокая частота позволяет производить сварку тонких листов с уменьшенной зоной термического влияния.

Сварка на низкой частоте идеально подходит для средних толщин, а также для заготовок с плохо подготовленными кромками.



НИЗКАЯ ЧАСТОТА



ВЫСОКАЯ ЧАСТОТА



СПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ

СТР 76

АРГОНДУГОВЫЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ

СТР 152

ПРОВОЛКА СВАРОЧНАЯ

СТР 153

ПРУТКИ СВАРОЧНЫЕ

СТР 155

ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ



ОСОБЕННОСТИ:

- Аппараты отличаются функциональностью и простотой управления
- Цифровая панель управления
- Выбор режимов сварки TIG HF / TIG LIFT / MMA
- Циклограмма параметров сварки:
 - Регулировка продувки перед/после сварки
 - Регулировка начального и конечного тока
 - Регулировка времени нарастания и спада дуги (Заварка кратера)
- Дополнительная регулировка Arc Force в режиме MMA

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

РЕЖИМ PULSE
РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ

ПЛОХИЕ СЕТИ
СТАБИЛЬНАЯ РАБОТА ПРИ Пониженном Напряжении

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Горелка WP-26
- Обратный кабель с зажимом, 2 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон

Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора	Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджиг «Lift Arc»	Продувка газа до сварки	Продувка газа после сварки	2-х и 4-х тактный режим сварки	Плавное нарастание тока в начале сварки	Плавное снижение тока в конце сварки	Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов



ОСОБЕННОСТИ:

- Аппараты отличаются функциональностью и простотой управления
- Небольшой вес и габариты
- Широкий спектр регулировок параметров сварки (начальный и конечный ток, нарастание и затухание дуги) позволяет настроить аппарат под любую задачу
- Режим TIG Pulse позволяет облегчить сварку тонколистового металла.
- Режим TIG SPOT позволяет установить время горения сварочной дуги
- Регулировка функции ARC FORCE в режиме MMA позволяет настроить аппарат под любой тип электрода

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

РЕЖИМ PULSE
РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ

РЕЖИМ SPOT
СВАРКА ПО ТАЙМЕРУ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Горелка TIG-26, 4 м
- Электродержатель с кабелем, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон

Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора	Плавная регулировка сварочного тока А	Однофазный аппарат	Защита от источника перегрева	Встроенный вентилятор	2-х и 4-х тактный режим сварки	Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов

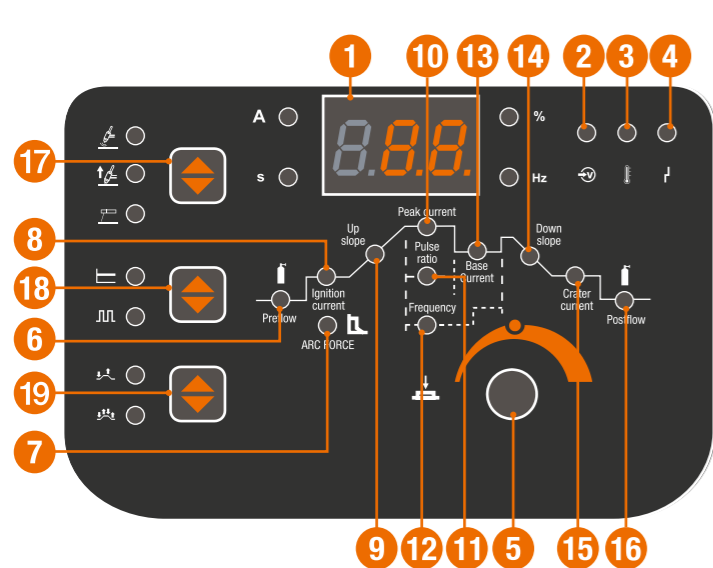
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. КВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I2 А (TIG/MMA)	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/TIG 180 DC PULSE DIGITAL	230/50	7,3	62	100 (180)	5-180/20-180	1,6-2,4	432*174*331	8,5	23S
SAGGIO/TIG 200 DC PULSE DIGITAL	230/50	8,5	62	100 (200)	5-200/20-200	1,6-2,4	432*174*331	8,5	23S

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

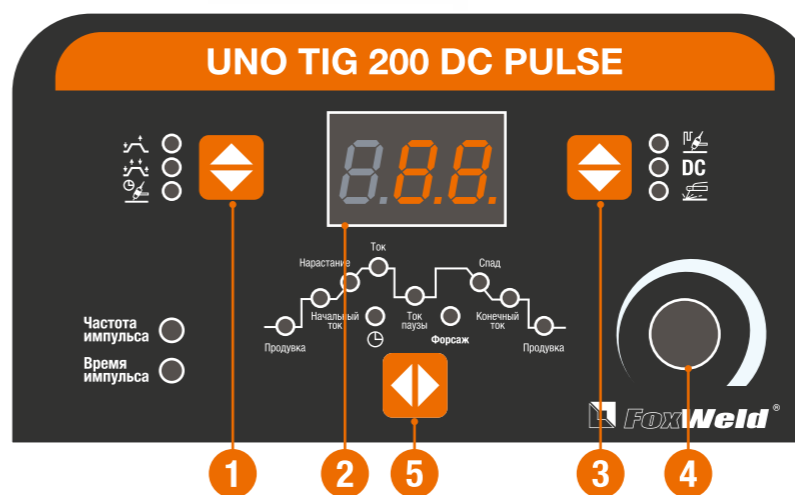
СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. КВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I2 А (TIG/MMA)	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
UNO/TIG 200 DC PULSE	230/50	8,5	56	60 (200)	5-200/5-170	1,6-2,4	359*140*206	6	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- | | |
|---------------------------------------|---------------------------------|
| 1 Цифровой индикатор | 15 Конечный ток |
| 2 Индикатор сети | 16 Продувка после сварки |
| 3 Индикатор перегрева | 17 Переключатель режимов сварки |
| 4 Индикатор неисправности | 18 Переключатель режима Pulse |
| 5 Основной регулятор | 19 Переключатель режима 2T/4T |
| 6 Продувка перед сваркой | |
| 7 Функция «форсаж» (в режиме MMA) | |
| 8 Начальный ток | |
| 9 Время нарастания сварочного тока | |
| 10 Ток сварки | |
| 11 Время импульсов (в режиме Pulse) | |
| 12 Частота импульсов (в режиме Pulse) | |
| 13 Ток паузы (в режиме Pulse) | |
| 14 Спад | |

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- | |
|------------------------------------|
| 1 Переключатель режимов 2T/4T/Spot |
| 2 Цифровой дисплей |
| 3 Переключатель режимов сварки |
| 4 Основной регулятор |
| 5 Кнопка выбора параметра сварки |



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





APT. 6790

UNO TIG 200 AC/DC

UNO TIG 200 AC/DC PULSE

APT. 7170



ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальный аппарат для сварки любых металлов
- Удобная и простая панель управления
- Регулировка времени продувки газа до и после сварки для предотвращения окисления разогретых деталей и электрода
- Регулировка времени спада дуги (заварка кратера) для предотвращения образования воронки в конце шва
- Выбор управления кнопкой на горелке: 2Т/4Т

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

РЕЖИМ 2Т / 4Т
ВОЗМОЖНОСТЬ ВЫБОРА РЕЖИМОВ УПРАВЛЕНИЯ

МАЛЫЙ ВЕС
УДОБСТВО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРИ МОНТАЖНЫХ И ВЫЕЗДНЫХ РАБОТАХ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Горелка TIG-26, 3 м
- Электрододержатель с кабелем, 1,8 м
- Обратный кабель с зажимом, 1,6 м
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон

HF: Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора

AC/DC: Сварка переменным / постоянным током

SLOPE DOWN: Плавное снижение тока в конце сварки

Цифровой амперметр

BALANCE: Встроенная функция «Balance» для регулировки по времени полуволн

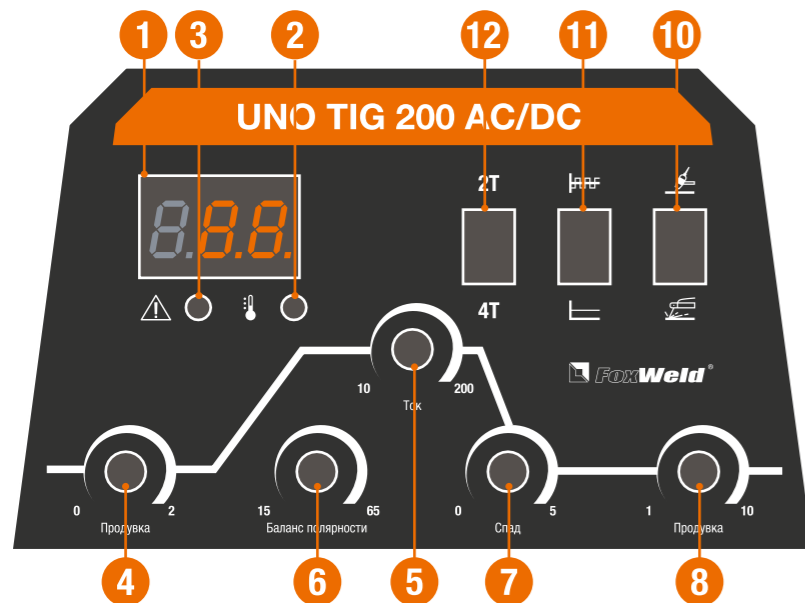
2Т/4Т: 2-х и 4-х тактный режим сварки

Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	В	ПВ % (А)	ТОК I ₂ А (TIG/MMA)	∅ ММ	ММ	КГ	IP КЛАСС
UNO/TIG 200 AC/DC	230/50	8,8	70	60 (200)	15-200/20-200	1,6-2,4	435*215*395	11,5	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой индикатор сварочного тока
- 2 Индикатор перегрева
- 3 Индикатор ошибки
- 4 Продувка
- 5 Ток
- 6 Баланс полярности
- 7 Спад
- 8 Продувка
- 9 Сетевой выключатель
- 10 Выбор вида сварки
- 11 Выбор рода тока
- 12 Выбор режима управления



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальный аппарат для сварки любых материалов
- Аппараты отличаются функциональностью и простотой управления.
- Небольшой вес и габариты
- Широкий спектр регулировок параметров сварки (начальный и конечный ток, нарастание и затухание дуги) позволяет настроить аппарат под любую задачу
- Режим TIG Pulse позволяет облегчить сварку тонколистового металла.
- Режим TIG SPOT позволяет установить время горения сварочной дуги
- Регулировка функции ARC FORCE в режиме MMA позволяет настроить аппарат под любой тип электрода

РЕЖИМ SPOT
СВАРКА ПО ТАЙМЕРУ

РЕЖИМ PULSE
РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Горелка TIG-26, 4 м
- Электрододержатель с кабелем, 3 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон

HF: Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора

AC/DC: Сварка переменным / постоянным током

A: Плавная регулировка сварочного тока А

Цифровой амперметр

BALANCE: Встроенная функция «Balance» для регулировки по времени полуволн

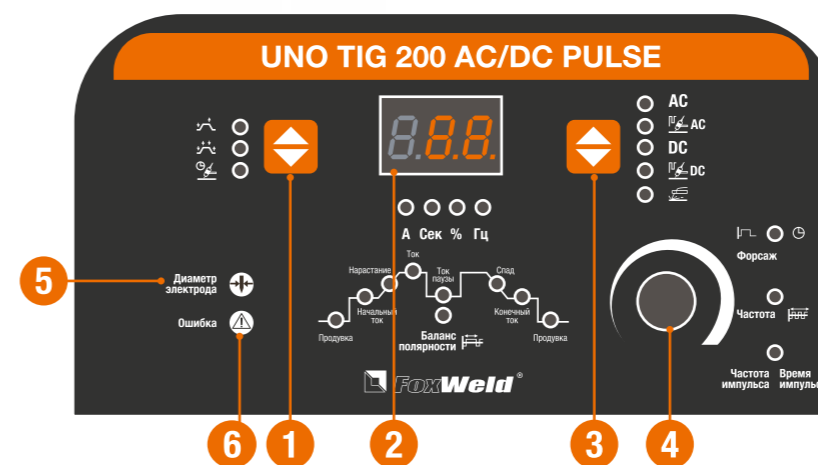
2Т/4Т: 2-х и 4-х тактный режим сварки

Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	В	ПВ % (А)	ТОК I ₂ А (TIG/MMA)	∅ ММ	ММ	КГ	IP КЛАСС
UNO/TIG 200 AC/DC PULSE	230/50	8,5	56	60 (200)	5-200/5-160	1,6-2,4	404*160*241	10	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Переключатель режимов 2Т/4Т/Spot
- 2 Цифровой дисплей
- 3 Переключатель режимов сварки
- 4 Основной регулятор
- 5 Индикатор выбора электрода
- 6 Индикатор соответствия электрода



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



APT. 5886

SAGGIO TIG 200 AC/DC PULSE



ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальный аппарат для сварки любых материалов
- Аппараты отличаются функциональностью и простотой управления
- Выбор режимов сварки TIG HF / TIG LIFT / MMA
- Циклограмма параметров сварки:
 - Регулировка продувки перед/после сварки
 - Регулировка начального и конечного тока
 - Регулировка времени нарастания и спада дуги (Заварка кратера)
 - Регулировка частоты переменного тока
- Дополнительная регулировка Arc Force в режиме MMA
- Кнопка настройки расхода защитного газа

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

РЕЖИМ PULSE
РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ

РАЗЪЁМ ДУ
ВОЗМОЖНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

- КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:***
- Аппарат
 - Горелка TIG-26F, 5 м
 - Обратный кабель с зажимом, 2 м
 - Комплект ЗИП
 - Инструкция
 - Гарантийный талон

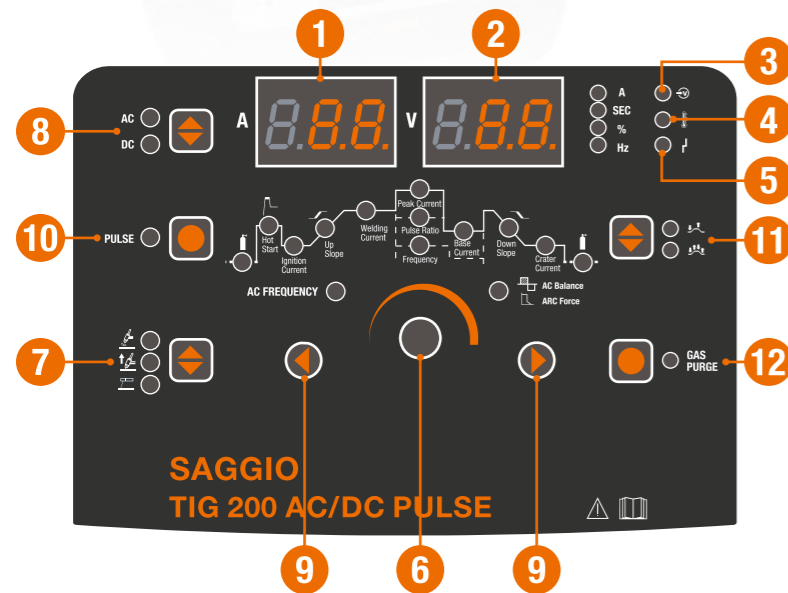
HF LIFT PRE-GAS POST-GAS 2T/4T SLOPE UP SLOPE DOWN BALANCE

Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора
Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»
Продувка газа до сварки
Продувка газа после сварки
2-х и 4-х тактный режим сварки
Плавное нарастание тока в начале сварки
Плавное снижение тока в конце сварки
Встроенная функция «Balance» для регулировки по времени полуоволн

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I2 A (TIG/MMA)	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/TIG 200 AC/DC PULSE	230/50	8,8	65	100 (200)	5-200/5-170	1,6-2,4	500*240*410	19,5	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой индикатор тока
- 2 Цифровой индикатор напряжения
- 3 Индикатор сети
- 4 Индикатор перегрева
- 5 Индикатор неисправности
- 6 Основной регулятор
- 7 Переключатель режимов сварки
- 8 Переключатель переменного/постоянного тока AC/DC
- 9 Кнопки переключения параметров сварки
- 10 Переключатель режима Pulse
- 11 Переключатель режима 2T/4T
- 12 Кнопка продувки защитного газа



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

SAGGIO TIG 205 AC/DC PULSE

APT. 7586



ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальный аппарат для сварки любых материалов
- Аппараты отличаются функциональностью и простотой управления
- Выбор режимов сварки TIG HF / TIG LIFT / MMA
- Циклограмма параметров сварки:
 - Регулировка продувки перед/после сварки
 - Регулировка начального и конечного тока
 - Регулировка времени нарастания и спада дуги (Заварка кратера)
 - Регулировка частоты переменного тока
- Дополнительная регулировка Arc Force в режиме MMA
- Кнопка настройки расхода защитного газа

PFC
ВЫСОКАЯ ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНОСТЬ И НИЗКОЕ ПОТРЕБЛЕНИЕ

РЕЖИМ PULSE
РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

РАЗЪЁМ ДУ
ВОЗМОЖНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

- КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:***
- Аппарат
 - Горелка TIG-26, 4 м
 - Обратный кабель с зажимом, 2 м
 - Газовый шланг
 - Комплект ЗИП
 - Инструкция
 - Гарантийный талон

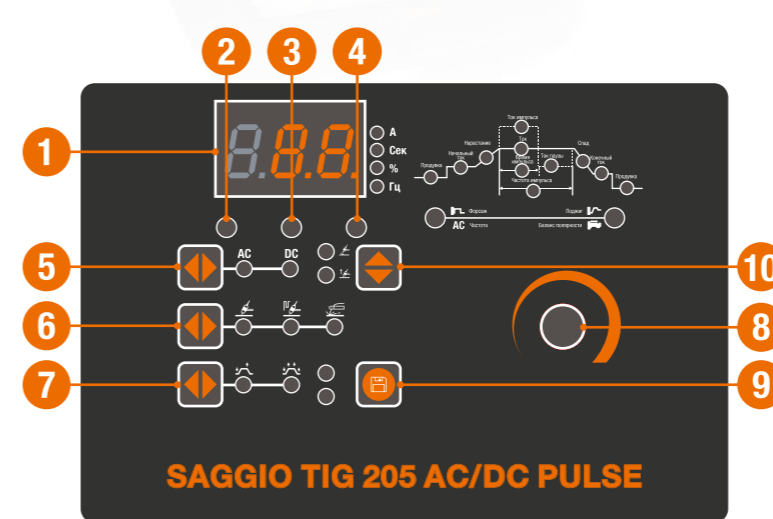
HF LIFT PRE-GAS POST-GAS 2T/4T SLOPE UP SLOPE DOWN BALANCE

Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора
Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»
Продувка газа до сварки
Продувка газа после сварки
2-х и 4-х тактный режим сварки
Плавное нарастание тока в начале сварки
Плавное снижение тока в конце сварки
Встроенная функция «Balance» для регулировки по времени полуоволн

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I2 A (TIG/MMA)	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/TIG 205 AC/DC PULSE	230/50	5,7	60	60	5-200/10-160	1,6-2,4	500*240*410	19,5	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей тока и параметров сварки
- 2 Индикатор сети
- 3 Индикатор перегрева
- 4 Индикатор неисправности
- 5 Выбор рода тока
- 6 Выбор вида сварки
- 7 Выбор режима управления сварочным процессом
- 8 Регулятор/кнопка
- 9 Кнопка «память»
- 10 Включение/выключение бесконтактного поджига дуги (TIG HF)

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



ОСОБЕННОСТИ:

- Аппараты отличаются функциональностью и простотой управления
- Выбор режимов сварки TIG HF/TIG LIFT/MMA
- Циклограмма параметров сварки:
 - Регулировка продувки перед/после сварки
 - Регулировка начального и конечного тока
 - Регулировка времени нарастания и спада дуги (Заварка кратера)
- Дополнительная регулировка Arc Force в режиме MMA

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

РЕЖИМ PULSE
РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ

ПАМЯТЬ
ВОЗМОЖНОСТЬ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

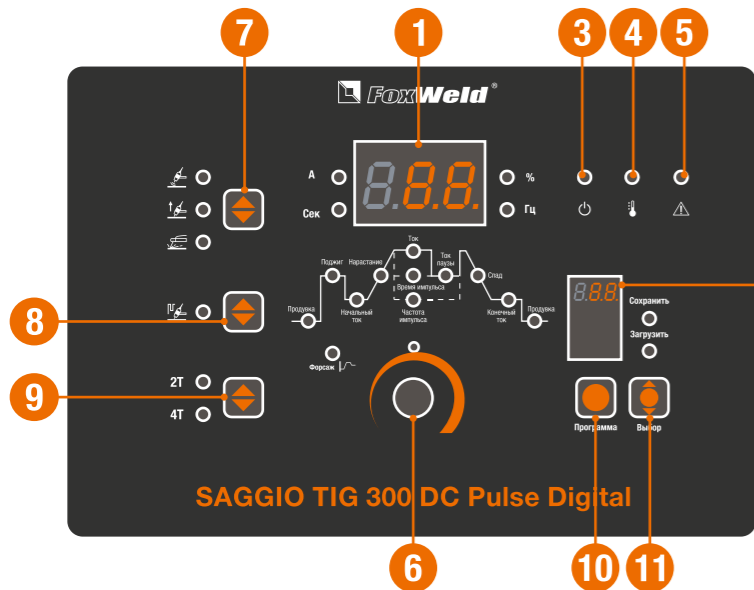
- Аппарат
- Горелка TIG-18, 5 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон

Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора	Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»	Продувка газа до сварки	Продувка газа после сварки	2-х и 4-х тактный режим сварки	Плавное нарастание тока в начале сварки	Плавное снижение тока в конце сварки	Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов
---	--	-------------------------	----------------------------	--------------------------------	---	--------------------------------------	--

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I2 A (TIG/MMA)	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/TIG 300 AC/DC PULSE DIGITAL	400/50	12,1	64	60 (300)	10-300/20-300	1,6-3,2	508*241*408	18	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой индикатор тока и параметров сварки
- 2 Цифровой дисплей сохранения программ
- 3 Индикатор сети
- 4 Индикатор перегрева
- 5 Индикатор неисправности
- 6 Основной регулятор
- 7 Переключатель режимов сварки
- 8 Переключатель режима Pulse
- 9 Переключатель режима 2T/4T
- 10 Клавиша «Программа»
- 11 Клавиша «Выбор»



* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальный аппарат для сварки любых материалов
- Аппараты отличаются функциональностью и простотой управления
- Выбор режимов сварки TIG HF / TIG LIFT / MMA
- Циклограмма параметров сварки:
 - Регулировка продувки перед/после сварки
 - Регулировка начального и конечного тока
 - Регулировка времени нарастания и спада дуги (Заварка кратера)
 - Регулировка частоты переменного тока
- Дополнительная регулировка Arc Force в режиме MMA
- Кнопка настройки расхода защитного газа

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

РЕЖИМ PULSE
РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ

ПАМЯТЬ
ВОЗМОЖНОСТЬ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА

РАЗЪЁМ DU
ВОЗМОЖНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

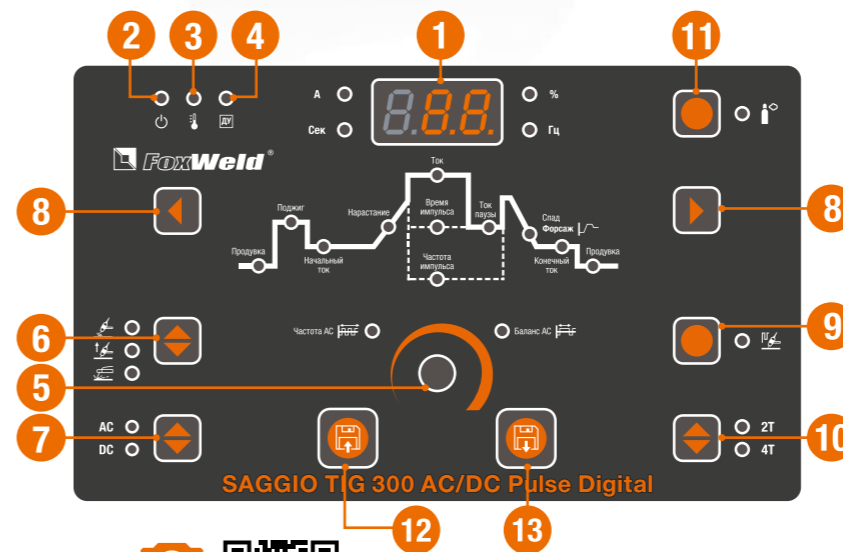
- Аппарат
- Горелка TIG-18, 5 м
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Газовый шланг
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон

Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора	Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»	Продувка газа до сварки	Продувка газа после сварки	2-х и 4-х тактный режим сварки	Плавное нарастание тока в начале сварки	Плавное снижение тока в конце сварки	Встроенная функция «Balance» для регулировки по времени полуволн
---	--	-------------------------	----------------------------	--------------------------------	---	--------------------------------------	--

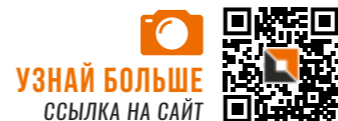
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I2 A (TIG/MMA)	Ø MM	MM	КГ	IP КЛАСС
SAGGIO/TIG 300 AC/DC PULSE DIGITAL	400/50	13,8	65	60 (300)	10-315/20-250	1,6-3,2	604*307*486	36,5	23S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой индикатор тока и параметров сварки
- 2 Индикатор сети
- 3 Индикатор перегрева
- 4 Индикатор ДУ
- 5 Основной регулятор
- 6 Переключатель режимов сварки
- 7 Переключатель переменного/постоянного тока (AC/DC)
- 8 Кнопки переключения параметров сварки
- 9 Переключатель режима Pulse
- 10 Переключатель режима 2T/4T
- 11 Кнопка продувки защитного газа
- 12 Сохранение параметров сварочного процесса
- 13 Загрузка параметров сварочного процесса



* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

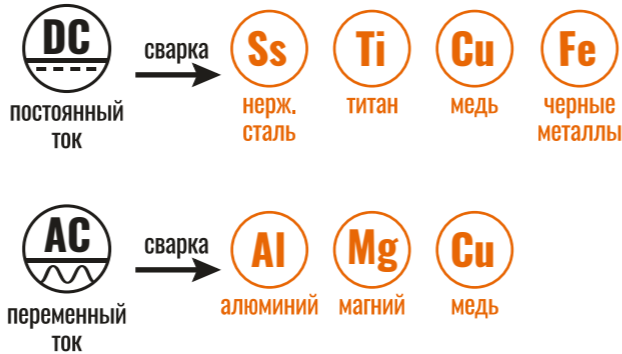


АППАРАТЫ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ



ОПИСАНИЕ:

TIG 400/500 AC/DC Pulse является современным инверторным аргонодуговым аппаратом с полностью цифровым управлением, позволяющие работать на:



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- TIG 400 AC/DC PULSE - Горелка WP-18 (300A, с жидк. охл.)
- TIG 500 AC/DC PULSE - Горелка WP-12 (500A, с жидк. охл.)
- Обратный кабель с зажимом, 3 м
- Газовый шланг, 4 м
- Инструкция
- Гарантийный талон



ВЫБОР ФОРМЫ ВОЛНЫ

ВОЗМОЖНОСТЬ ЗАДАВАТЬ РАЗЛИЧНЫЕ ФОРМЫ ВОЛН ПЕРЕМЕННОГО ТОКА



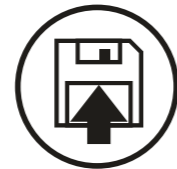
РЕЖИМ MIX

ВОЗМОЖНОСТЬ ЗАДАВАТЬ СМЕШАННЫЙ ТОК AC/DC



РЕЖИМ PULSE

РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ



ПАМЯТЬ

ВОЗМОЖНОСТЬ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА



РАЗЪЁМ ДУ

ВОЗМОЖНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ



Бесконтактный поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора



Контактный поджиг дуги с облегченной функцией поджига «Lift Arc»



Продувка газа до сварки



Продувка газа после сварки



Встроенная функция «Balance» для регулировки по времени полуволн

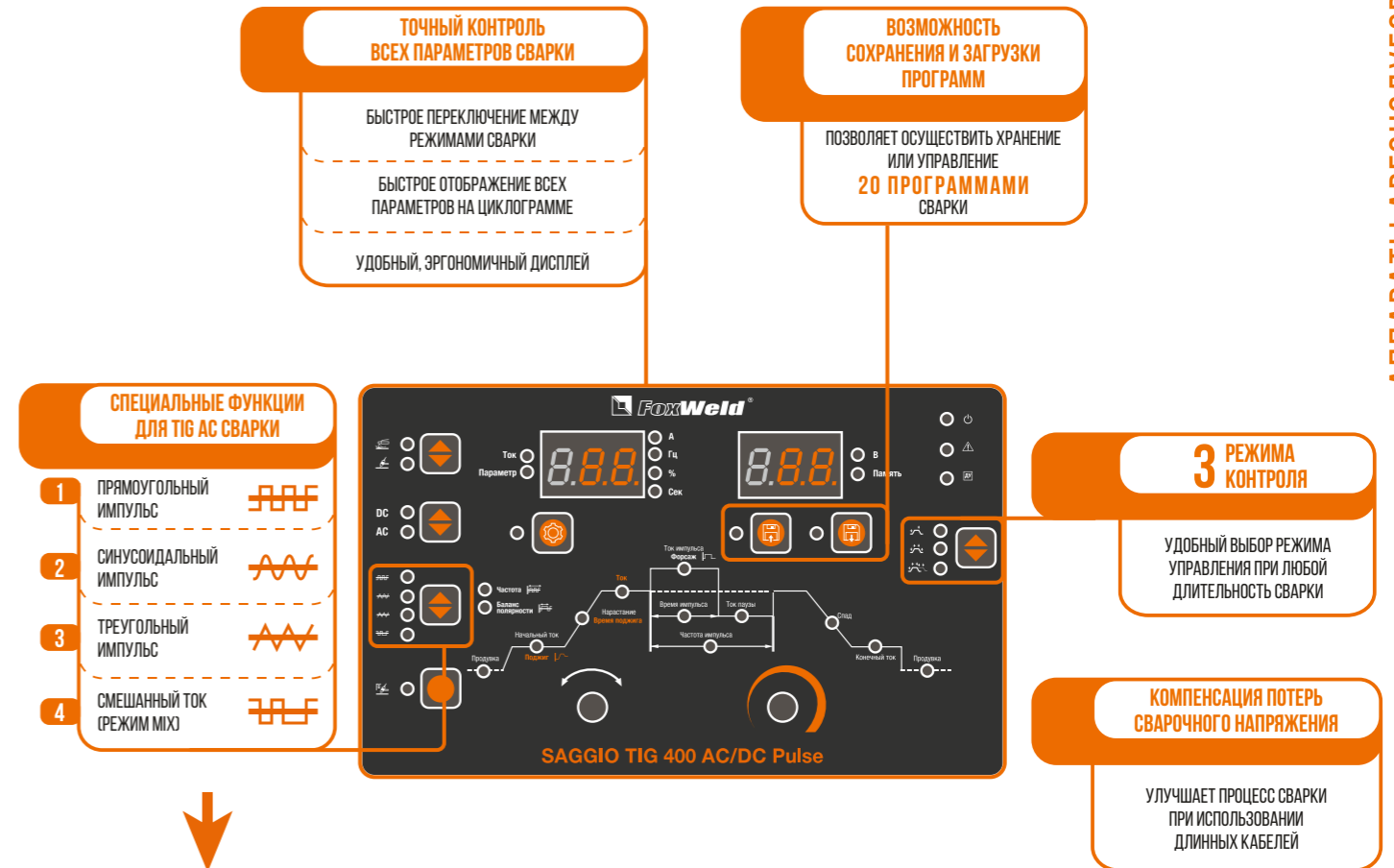


Плавное нарастание тока в начале сварки



Плавное снижение тока в конце сварки

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ИМПУЛЬС** — ЭФФЕКТИВЕН ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ БОЛЬШЕЙ МОЩНОСТИ
- 2 СИНУСОИДАЛЬНЫЙ ИМПУЛЬС** — ПЛАВНАЯ И МЯГКАЯ ДУГА СО СНИЖЕННЫМ УРОВНЕМ ШУМА, ИДЕАЛЬНО ПОДХОДИТ ДЛЯ СВАРКИ СРЕДНИХ ТОЛЩИН
- 3 ТРЕУГОЛЬНЫЙ ИМПУЛЬС** — Пониженное тепловложение с уменьшенной деформацией металла, идеально подходит для сварки малых толщин, оптимально для сварки загрязненных изделий
- 4 СМЕШАННЫЙ ТОК (РЕЖИМ MIX)** — ТОК АВТОМАТИЧЕСКИ ПЕРЕКЛЮЧАЕТСЯ С ПЕРЕМЕННОГО ТОКА (AC) НА ПОСТОЯННЫЙ (DC), ЧТО ПОЗВОЛЯЕТ ПОЛУЧИТЬ В СУММЕ ХОРОШУЮ ЧИСТКУ ПОВЕРХНОСТИ + УВЕЛИЧЕНИЕ ГЛУБИНЫ ПРОПЛАВЛЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	UO В	ПВ % (А)	ТОК I2 А (TIG/MMA)	Ø ММ	ММ	КГ	IP КЛАСС
TIG 400 AC/DC PULSE	400/50	19,7	76	100 (400)	10-400/15-400	1,6-5,0	760*365*566	63	23S
TIG 500 AC/DC PULSE	400/50	26,2	79	100 (500)	10-500/15-500	1,6-6,0	760*365*566	64	23S



УЗНАЙ БОЛЬШЕ ССЫЛКА НА САЙТ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



PLASMA CUT

PLASMA CUT — плазменная резка. Благодаря высокой температуре плазменной струи позволяет производить резку большого перечня сталей и сплавов. Обладает высокой скоростью и качеством реза. Не требует применения горючих газов, что снижает уровень взрывоопасности.



ОСОБЕННОСТИ:

- Простой, удобный, легкий и надежный источник
- Встроенная термозащита, принудительное воздушное охлаждение
- Цифровой дисплей на панели управления для отображения величины тока резки
- Высокая скорость резки, низкая себестоимость
- Узкая зона термического влияния при резке, высокое качество реза, не требующее дополнительной обработки кромок



ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ ДО 15 ММ



РЕГУЛИРУЕМАЯ ПРОДУВКА ПОСЛЕ РЕЗКИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Плазматрон РТ-31, 4 м
- Кабель заземления, 1,2 м
- Газовый шланг
- Узел подготовки воздуха (редуктор-осушитель)
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



Защита от источника перегрева



Плавная регулировка сварочного тока А



Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов



Цифровой амперметр



Поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора



Сварка постоянным током

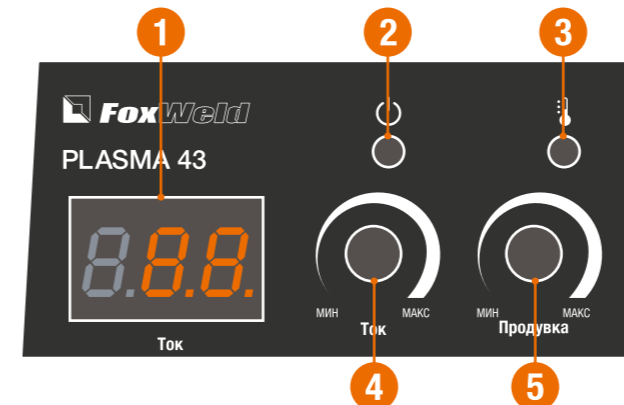


Встроенный вентилятор

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	50/60 Hz В (±15%)	Р ПОТР. КВА	U ХХ V	U РЕЗКИ V	ПВ % (А)	СТАЛЬ ММ	I2 A	ММ	КГ	IP КЛАСС
PLASMA 43	230/50	6,0	260	96	60(40)	15,0	15-40	414*150*226	8,5	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

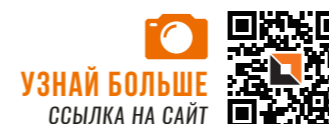


- 1 Цифровой дисплей
- 2 Индикатор сети
- 3 Аварийный индикатор
- 4 Ток: устанавливает величину тока резки
- 5 Регулировка времени продувки после окончания резки

PLASMA CUT										
Артикул	Серия	Модель	Напряжение сети, В	Ток реза, А	ПВ (АДС), %	Толщина чистого реза, мм	Толщина разделительного реза, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Стр.
3764		PLASMA 43	230	15 - 40	60	8	15	414*150*226	8,5	49
7254	UNO	PLASMA 50	230	15 - 50	60	10	18	420*140*290	5,4	50
6007		PLASMA 73	400	30 - 70	60	18	25	595*260*386	19,0	51
3250		PLASMA 103	400	30 - 100	60	16	35	595*260*386	31,0	52
8701	SAGGIO	PLASMA 125	400	30 - 120	60	30	40	570*285*520	34,0	53
8702	SAGGIO	PLASMA 165	400	30 - 160	60	40	50	645*305*580	43,5	54



СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ
СТР 79 ПЛАЗМАТРОНЫ И ЧАСТИ



* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



ОСОБЕННОСТИ:

- Простой, удобный, легкий и надежный источник
- Плавная регулировка тока резки
- Встроенная термозащита, принудительное воздушное охлаждение
- Высокая скорость резки, низкая себестоимость
- Узкая зона термического влияния при резке, высокое качество реза, не требующее дополнительной обработки кромок



ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ ДО 18 MM



ВСТРОЕННЫЙ МАНОМЕТР

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Плазматрон PT-31, 3 м
- Кабель заземления, 2 м
- Газовый шланг
- Узел подготовки воздуха (редуктор-осушитель)
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



Защита от источника перегрева



Плавная регулировка сварочного тока A



Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов



Поджиг дуги с помощью встроенного осциллятора



Сварка постоянным током



Встроенный вентилятор



ОСОБЕННОСТИ:

- Простой, удобный и надежный источник
- Плавная регулировка тока резки
- Встроенная термозащита, принудительное воздушное охлаждение
- Цифровой дисплей на панели управления для отображения величины тока резки
- Регулируемая функция «продувки после резки»
- Режим настройки расхода сжатого воздуха
- Высокая скорость резки, низкая себестоимость
- Узкая зона термического влияния при резке, высокое качество реза, не требующее дополнительной обработки кромок



ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ ДО 25 MM



БЕСКОНТАКТНЫЙ ПОДЖИГ ДУГИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Аппарат
- Плазматрон A-101, 4 м
- Обратный кабель с зажимом, 1,2 м
- Газовый шланг
- Узел подготовки воздуха (редуктор-осушитель)
- Комплект ЗИП
- Инструкция
- Гарантийный талон



Защита от источника перегрева



Плавная регулировка сварочного тока A



Возможность работы от бензо- и дизельгенераторов



Продувка газа после сварки



Цифровой амперметр



Сварка постоянным током



Встроенный вентилятор

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	U XX V	U РЕЗКИ V	ПВ % (А)	СТАЛЬ MM	I2 A	MM	КГ	IP КЛАСС
UNO/PLASMA 50	230/50	4,8	270	100	60	18,0	15-50	420*140*290	5,4	21S

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

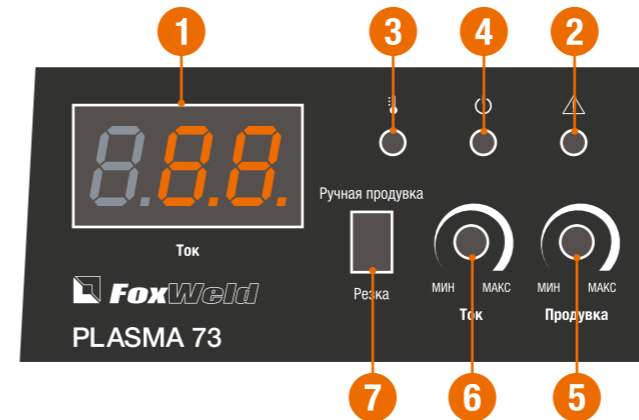
СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	U XX V	U РЕЗКИ V	ПВ % (А)	СТАЛЬ MM	I2 A	MM	КГ	IP КЛАСС
PLASMA 73	400/50	9,5	268	108	60(70)	25,0	30-70	595*260*386	19	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Индикатор сети
- 2 Аварийный индикатор
- 3 Регулятор тока

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей
- 2 Индикатор неисправности
- 3 Аварийный индикатор
- 4 Индикатор сети
- 5 Регулировка времени продувки после окончания резки
- 6 Ток: устанавливает величину тока резки
- 7 Переключатель: ручная продувка сжатого воздуха / резка



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





АПТ. 3250

PLASMA 103

SAGGIO PLASMA 125

АПТ. 8701



ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА

ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА



ОСОБЕННОСТИ:

- Простой, удобный и надежный источник
- Плавная регулировка тока резки
- Встроенная термозащита, принудительное воздушное охлаждение
- Цифровой дисплей на панели управления для отображения величины тока резки
- Регулируемая функция «продувки после резки»
- Высокая скорость резки, низкая себестоимость
- Узкая зона термического влияния при резке, высокое качество реза, не требующее дополнительной обработки кромок



БЕСКОНТАКТНЫЙ ПОДЖИГ ДУГИ



ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ ДО 35 ММ



2-Х И 4-Х ТАКТНЫЙ РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Аппарат
- Плазматрон А-101, 4м
- Зажим для заземления с кабелем
- Рукав для подачи газа
- Узел подготовки воздуха
- Инструкция
- Гарантийный талон



Защита от источника перегрева



Плавная регулировка сварочного тока А



Продувка газа после сварки



Цифровой амперметр



Сварка постоянным током



Встроенный вентилятор

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	U ХХ V	U РЕЗКИ V	ПВ % (А)	СТАЛЬ ММ	I2 А	ММ	КГ	IP КЛАСС
PLASMA 103	400/50	17,2	370	120	60(100)	35	30-100	595*260*386	31,0	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей
- 2 Переключатель режимов 2Т/4Т
- 3 Аварийный индикатор
- 4 Ток: устанавливает величину тока резки
- 5 Регулировка времени продувки после окончания резки



ОСОБЕННОСТИ:

- IGBT модули - компактность и стабильный выходной ток
- Качественный и легкий раскрой толстолистового металла до 40 мм
- ПВ не менее 60% при 40°C
- 150мм медный трансформатор
- Увеличенный вентилятор охлаждения
- Независимая структура основных плат
- Регулятор настройки времени продувки/тока резки
- Переключатель режимов управления циклом резки - 2Т/4Т



ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ ДО 40 ММ



РАЗЪЕМ ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ЧПУ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Источник питания
- Плазматрон А-141, 6м
- Кабель заземления с зажимом, 3м
- Узел подготовки воздуха с скобой для крепления
- 2*Штуцер для подсоединения узла подготовки воздуха
- ФУМ-лента
- Газовый шланг, 3м
- 2*2-pin переходник
- Катод PRO101
- Сопло P0101-17
- Насадка защитная (для плазматрона)
- 4*Хомут для шланга
- Ключ
- Инструкция
- Гарантийный талон



Наивысшая культура производства



Бесконтактный поджиг дуги



2-х и 4-х тактный режим сварки



Чистый рез

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	U ХХ V	U РЕЗКИ V	ПВ % (А)	СТАЛЬ ММ	I2 А	ММ	КГ	IP КЛАСС
PLASMA 125	400/50	27,6	320	128	60	40	30-120	570*285*520	34,0	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей
- 2 Индикатор сети
- 3 Индикатор перегрева/неисправности
- 4 Переключатель: проверка воздуха/резка
- 5 Переключатель режимов 2Т/4Т
- 6 Регулятор пост-продувки
- 7 Регулятор тока



УЗНАЙ БОЛЬШЕ ССЫЛКА НА САЙТ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ ССЫЛКА НА САЙТ



ОСОБЕННОСТИ:

- Бесконтактный поджиг дуги
- ПВ не менее 60% при 40°C
- Возможность сохранения до 10 режимов резки в ячейках памяти
- 2Т/4Т режим работы плазмореза
- Увеличенный вентилятор охлаждения
- Регулятор настройки времени продувки/ тока резки
- Возможность водяного охлаждения



РАЗЪЕМ ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ЧПУ



ПРОРЕЗАЕТ СТАЛЬ ДО 50 ММ



ПАМЯТЬ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Источник питания
- Плазматрон А-141, 6м
- Кабель заземления с зажимом, 3м
- Узел подготовки воздуха с скобой для крепления
- 2*Штуцер для подсоединения узла подготовки воздуха
- Газовый шланг, 3м
- 2*2-pin переходник
- 2*Катод PRO101
- 2*Сопло PDO101-17
- Насадка защитная (для плазматрона)
- 4*Хомут для шланга
- 4*Колесо
- Ключ
- Инструкция
- Гарантийный талон



Наивысший контроль качества



Бесконтактный поджиг дуги



Удобная циклограмма



Жидкостное охлаждение

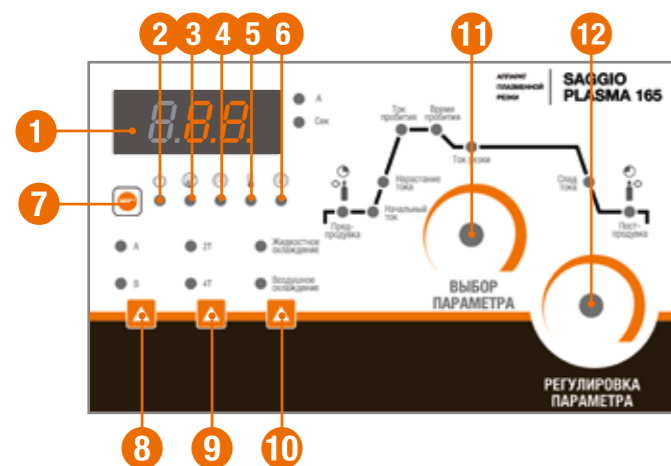


2-х и 4-х тактный режим сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ/МОДЕЛЬ	В (±15%)	Р ПОТР. кВА	U XX V	U РЕЗКИ V	ПВ % (А)	СТАЛЬ ММ	12 A	ММ	КГ	IP КЛАСС
PLASMA 165	400/50	38	330	86.4	60	50	25-160	620*330*600	49.5	21S

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой дисплей
- 2 Индикатор сети
- 3 Индикатор работы
- 4 Индикатор давления воздуха
- 5 Индикатор перегрева/неисправности
- 6 Индикатор давления жидкости
- 7 Кнопка сохранения параметров
- 8 Кнопка «А/В» для выбора режима расхода воздуха
- 9 Переключатель режима 2Т/4Т
- 10 Переключатель Жидкостное/Воздушное охлаждение
- 11 Выбор параметра
- 12 Регулировка параметра

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

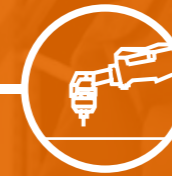
СОВЕТЫ ПРИ РАБОТЕ

1



При работе всегда используйте пружинную насадку на плазматроне. Контакт сопла плазматрона с изделием не допустим.

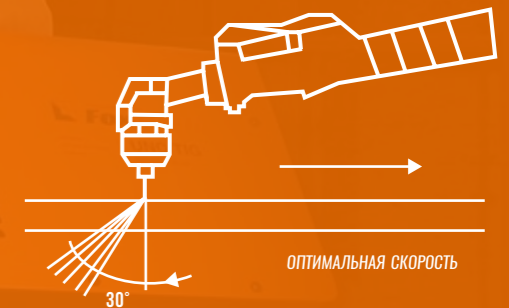
2



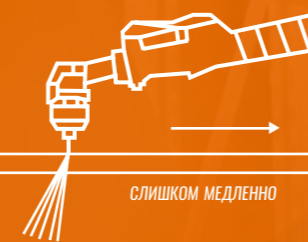
Во время резки ведите плазматрон перпендикулярно разрезаемой поверхности. Допускаются небольшие отклонения (несколько градусов).

3

Если образуются брызги расплавленного металла с верхней части разрезаемой поверхности, это говорит о том, что вы режете слишком быстро или выбранный вами ток резки слишком мал, чтобы разрезать данную толщину металла.



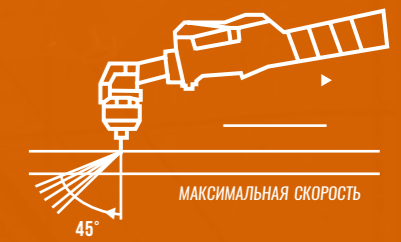
ОПТИМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ



СЛИШКОМ МЕДЛЕННО



СЛИШКОМ БЫСТРО



МАКСИМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ

4



Рекомендовано начинать процесс резки с края изделия, если только вы не собираетесь прорезать отверстие в металле.

РЕЗ С КРАЯ ЛИСТА

ШАГ 1. Установите плазматрон перпендикулярно относительно разрезаемого изделия.
ШАГ 2. Опустите плазматрон на минимальное расстояние и нажмите на кнопку.
ШАГ 3. Начиная процесс плазменной резки.

5



Если необходимо прожечь отверстие («пробой»), немного наклоните плазматрон, чтобы уменьшить опасность обратных брызг и их налипание на сопло плазматрона. При частых пробоях отверстий своевременно очищайте сопло от налипшего металла.

РЕЗ С СЕРЕДИНЫ ЛИСТА

ШАГ 1. Установите плазматрон под небольшим углом относительно разрезаемого изделия и нажмите кнопку.
ШАГ 2. Переместите плазматрон перпендикулярно разрезаемого изделия.
ШАГ 3. Опустите плазматрон на минимальное расстояние, начинайте процесс резки.



КОНТАКТНАЯ СВАРКА

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ

КАТЕГОРИЯ	СТР
МАШИНЫ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ	57
АППАРАТ КОНДЕНСАТОРНОЙ ПРИВАРКИ ШПИЛЕК	63
СПОТТЕР IMS SPOT 2702	64
СВАРОЧНЫЕ КЛЕЩИ КТР-8	64

МАШИНЫ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ

АРТИКУЛ	СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ВТОРИЧНЫЙ ТОК, А	НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, кВА	ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ	ПРИВОД СЖАТИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	ХОД ЭЛЕКТРОДОВ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ	СТР.
3367	MTP	MTP-10	5000	10	1,5 + 1,5	260	МЕХАНИЧЕСКИЙ (НОЖНОЙ)	РАДИАЛЬНЫЙ	800*310*1180	83	57
3366		MTP-16	6000	16	2,0 + 2,0	280	МЕХАНИЧЕСКИЙ (НОЖНОЙ)	РАДИАЛЬНЫЙ	800*310*1180	87	57
3373		MTP-25	9000	25	3,0 + 3,0	280	МЕХАНИЧЕСКИЙ (НОЖНОЙ)	РАДИАЛЬНЫЙ	800*310*1180	95	57
5112	MTPA	MTPA-16	5000	16	1,5 + 1,5	210	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	РАДИАЛЬНЫЙ	780*400*1300	100	58
5113		MTPA-25	6000	25	2,0 + 2,0	240	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	РАДИАЛЬНЫЙ	780*400*1300	110	58
5114		MTPA-35	8000	35	2,5 + 2,5	240	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	РАДИАЛЬНЫЙ	780*400*1300	115	58
3686	MT	MT-25	10000	25	2,5 + 2,5	350	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1015*390*1750	250	59
3376		MT-40	12000	40	3,0 + 3,0	350	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1015*390*1750	260	59
3093		MT-63	16000	63	3,5 + 3,5	350	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1015*390*1750	300	59
3090	MT	MT-100	20000	100	5,0 + 5,0	450	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1125*460*2070	380	60
6552		MT-150	22000	150	5,5 + 5,5	450	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1125*460*2070	400	60
6547		MT-25-700	7000	25	1,5 + 1,5	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1360*390*1750	300	61
6548	MT	MT-40-700	9000	40	2,0 + 2,0	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1360*390*1750	310	61
6549		MT-63-700	12000	63	2,5 + 2,5	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1360*390*1750	350	61
6550		MT-80-700	13000	80	3,0 + 3,0	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1375*460*2070	400	62
6551	MT	MT-100-700	15000	100	3,5 + 3,5	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1370*460*2070	430	62
6553		MT-150-700	17000	150	4,0 + 4,0	700	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	ЛИНЕЙНЫЙ	1370*460*2070	450	62



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ
СТР 83 ПРОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ
К ЭЛЕКТРОСВАРКЕ

Машины контактной точечной сварки FoxWeld серии MTP разработаны с учетом наиболее важных производственных требований, таких как: компактность, малый вес (при относительно большой мощности) и простота эксплуатации.

MTP-10/16/25

АРТ. 3367/3366/3373



ОСОБЕННОСТИ:



Подключение
400В и 230В



Реле времени



Радиальный ход
электродов



Жидкостное охлаждение
электродов



7 ступеней регулировки
мощности

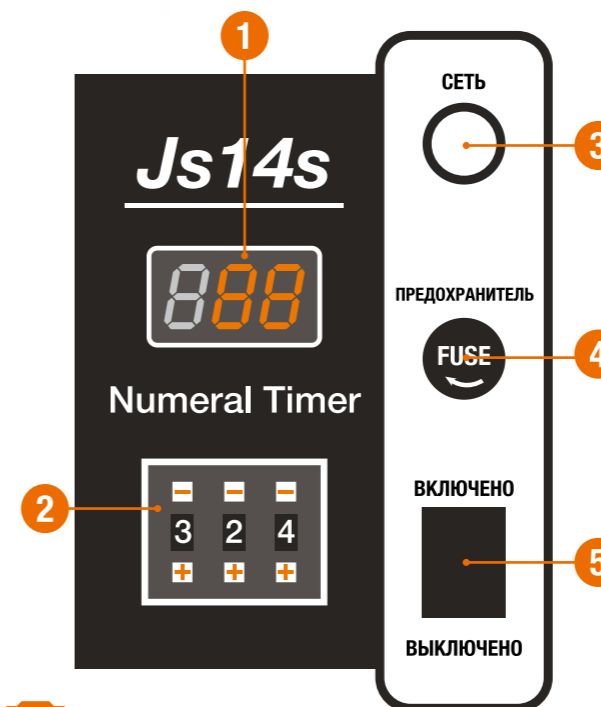


Ножной привод
(механический)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРВИЧНЫЙ, А	НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, кВА	ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	ХОД ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	ПРИВОД СЖАТИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ СЖАТИЯ, Н	РАСХОД ОХЛАДИТЕЛЯ, Л/МИН	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
MTP-10	26,5	10	1,5 + 1,5	30	МЕХАНИЧЕСКИЙ (НОЖНОЙ)	1200	1,5	800*310*1180	83
MTP-16	39,5	16	2,0 + 2,0	30		1200	1,5	800*310*1180	87
MTP-25	66	25	3,0 + 3,0	30		1400	1,5	800*310*1180	95

РЕЛЕ ВРЕМЕНИ



- 1 Цифровой дисплей
- 2 Установка времени сварки
- 3 Индикатор сети
- 4 Предохранитель
- 5 Включение установки



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



СЕРИЯ МТРА

СЕРИЯ МТ

Машины контактной точечной сварки МТРА с пневмоприводом, радиальным ходом электрода и микропроцессорным контроллером режимов сварки предназначены для мелкосерийного и серийного производства. Контроллер позволяет бесступенчато регулировать: сварочный ток, время сварки, время спада тока. Пневмопривод позволяет быстро и без особых усилий производить сварку изделий

Аппараты контактной точечной сварки с пневмоцилиндром МТ – это надежные установки, предназначенные для использования на промышленных предприятиях. Данные машины являются высокопроизводительным оборудованием с широкими технологическими возможностями.

АРТ. 5112/5113/5114

МТРА-16/25/35

МТ-25/40/63

АРТ. 3686/3376/ 3093



ОСОБЕННОСТИ:



Микропроцессорный блок управления сварочными параметрами



Радиальный ход электродов



Пневматический привод сжатия



4 контура жидкостного охлаждения



Встроенный фильтр-регулятор с манометром



До 30 точек в минуту

АРТ.6555

КОМПЛЕКТ УВЕЛИЧЕНИЯ ВЫЛЕТА ДЛЯ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ FOXWELD СЕРИИ МТРА 500 ММ*

*приобретается отдельно

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРВИЧНЫЙ ТОК, А	НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, кВА	ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	ХОД ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	ПРИВОД СЖАТИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ СЖАТИЯ, Н	РАСХОД ОХЛАДИТЕЛЯ, Л/МИН	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
МТРА-16	42,1	16	1,5 + 1,5	50	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	2500	6	780*400*1300	100
МТРА-25	63	25	2,0 + 2,0	50		2500	8	780*400*1300	110
МТРА-35	92	35	2,5 + 2,5	50		2500	8	780*400*1300	115

КОНТРОЛЛЁР КОНТАКТНОЙ СВАРКИ РС-11



- 1 Дисплей значения текущего тока / после сварки
- 2 Индикатор отображения настройки выбранного параметра
- 3 Выбор параметра
- 4 Настройка выбранного параметра
- 5 Коды ошибок (отображаются на дисплее)
- 6 Настройка режима / сварка



ОСОБЕННОСТИ:



Микропроцессорный блок управления сварочными параметрами



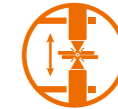
Пневматический привод сжатия



До 60 точек в минуту



Бесступенчатые регулировки режимов сварки



Линейный ход электродов



4 контура жидкостного охлаждения



Встроенный фильтр-регулятор с манометром

АРТ.6556

КОМПЛЕКТ УВЕЛИЧЕНИЯ ВЫЛЕТА ДЛЯ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ FOXWELD СЕРИИ МТ 500ММ*

*приобретается отдельно

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРВИЧНЫЙ, А	НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, кВА	ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	ХОД ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	ПРИВОД СЖАТИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ СЖАТИЯ, Н	РАСХОД ОХЛАДИТЕЛЯ, Л/МИН	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
МТ-25	63	25	2,5 + 2,5	60	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	4000	6	1015*390*1750	250
МТ-40	92	40	3,0 + 3,0	60		4000	6	1015*390*1750	260
МТ-63	166	63	3,5 + 3,5	60		4000	6	1015*390*1750	300

КОНТРОЛЛЁР КОНТАКТНОЙ СВАРКИ РС-14А



- 1 Дисплей значения текущего тока / после сварки
- 2 Индикатор контроля: напряжение / перв. тока / св. напряжения
- 3 Индикаторы состояния машины
- 4 Номер выбранного параметра
- 5 Значение выбранного параметра
- 6 Список сварочных параметров
- 7 Переключение параметры / значения
- 8 Настройка рережима / сварка
- 9 Коды ошибок (отображаются на дисплее)
- 10 Дисплей отображения текущей программы
- 11 Выбор 1-й из 9-ти сохраненных программ
- 12 Включение установки
- 13 Ручное включение клапана сжатия



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





ОСОБЕННОСТИ:



Микропроцессорный блок управления сварочными параметрами



Пневматический привод сжатия



До 60 точек в минуту



Бесступенчатые регулировки режимов сварки



Линейный ход электродов



4 контура жидкостного охлаждения



Встроенный фильтр-регулятор с манометром

АРТ.6556

КОМПЛЕКТ УВЕЛИЧЕНИЯ ВЫЛЕТА ДЛЯ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ FOXWELD СЕРИИ MT 500MM*

*приобретается отдельно

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРВИЧНЫЙ, А	НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, кВт	ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	ХОД ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	ПРИВОД СЖАТИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ СЖАТИЯ, Н	РАСХОД ОХЛАДИТЕЛЯ, Л/МИН	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
MT-100	263	100	5,0 + 5,0	80	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	8000	8	1125*460*2070	300
MT-150	394	150	5,5 + 5,5	80		8000	8	1125*460*2070	400



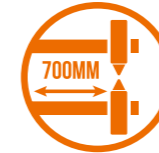
ОСОБЕННОСТИ:



Микропроцессорный блок управления сварочными параметрами



Пневматический привод сжатия



ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ 700ММ



Бесступенчатые регулировки режимов сварки



Линейный ход электродов



4 контура жидкостного охлаждения



Встроенный фильтр-регулятор с манометром

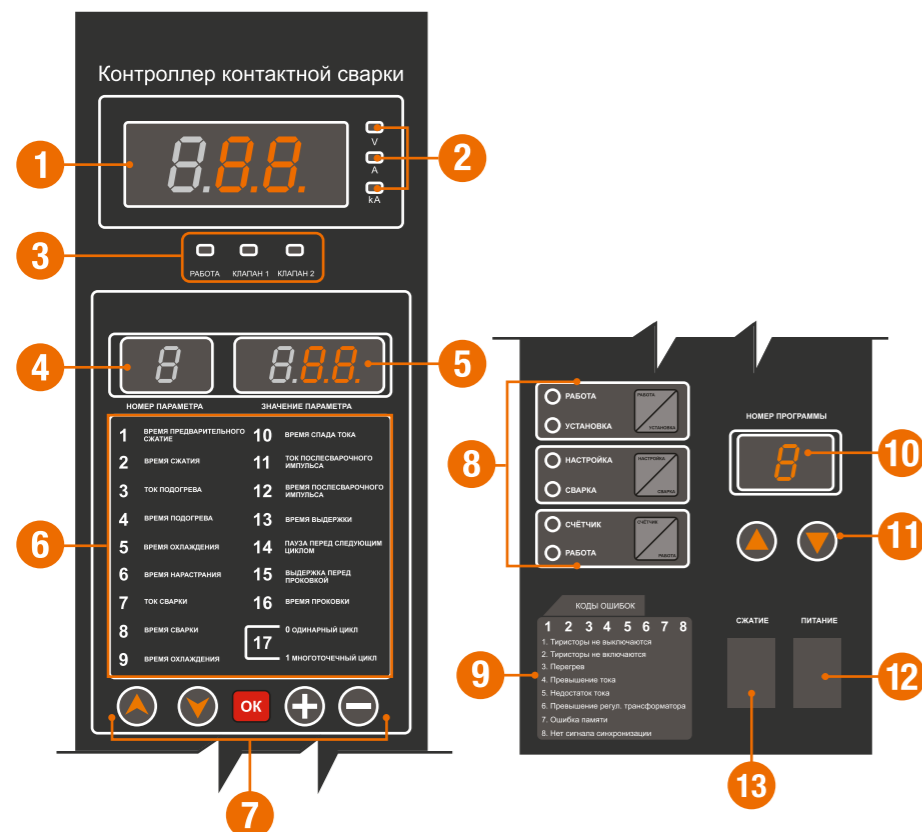


До 60 точек в минуту

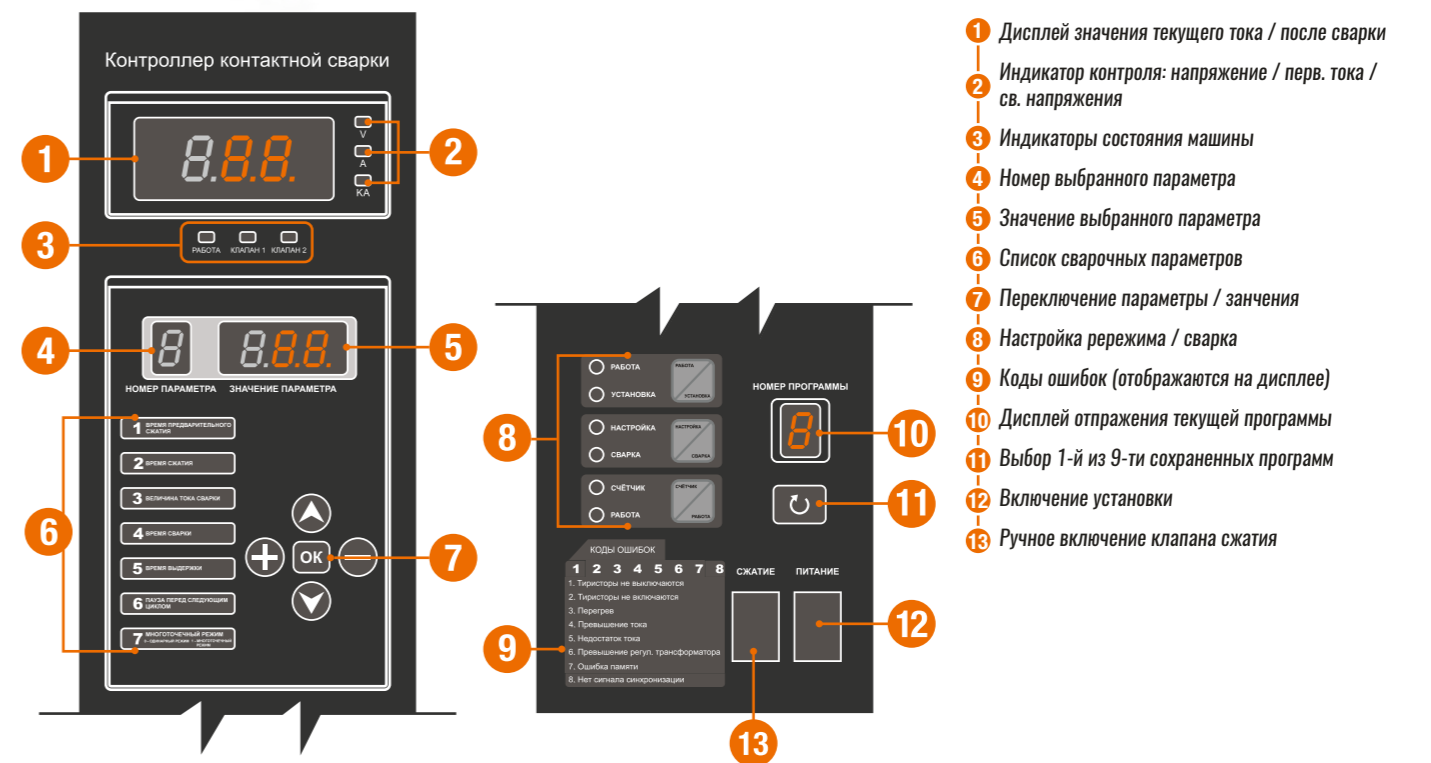
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРВИЧНЫЙ, А	НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, кВт	ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	ХОД ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	ПРИВОД СЖАТИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ СЖАТИЯ, Н	РАСХОД ОХЛАДИТЕЛЯ, Л/МИН	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
MT-25-700	63	25	1,5 + 1,5	60	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	4000	6	1360*390*1750	300
MT-40-700	92	40	2,0 + 2,0	60		4000	6	1360*390*1750	310
MT-63-700	166	63	2,5 + 2,5	60		4000	6	1360*390*1750	350

КОНТРОЛЛЁР КОНТАКТНОЙ СВАРКИ РС-10



КОНТРОЛЛЁР КОНТАКТНОЙ СВАРКИ РС-14А



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





АРТ. 6550/6551/6553

MT-80-700/100-700/150-700

АППАРАТ КОНДЕНСАТОРНОЙ ПРИВАРКИ ШПИЛЕК



КОНТАКТНАЯ СВАРКА



ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ
700MM



До 60 точек
в минуту



ОСОБЕННОСТИ:

Микропроцессорный блок управления сварочными параметрами



Пневматический привод сжатия



Бесступенчатые регулировки режимов сварки



Линейный ход электродов



4 контура жидкостного охлаждения

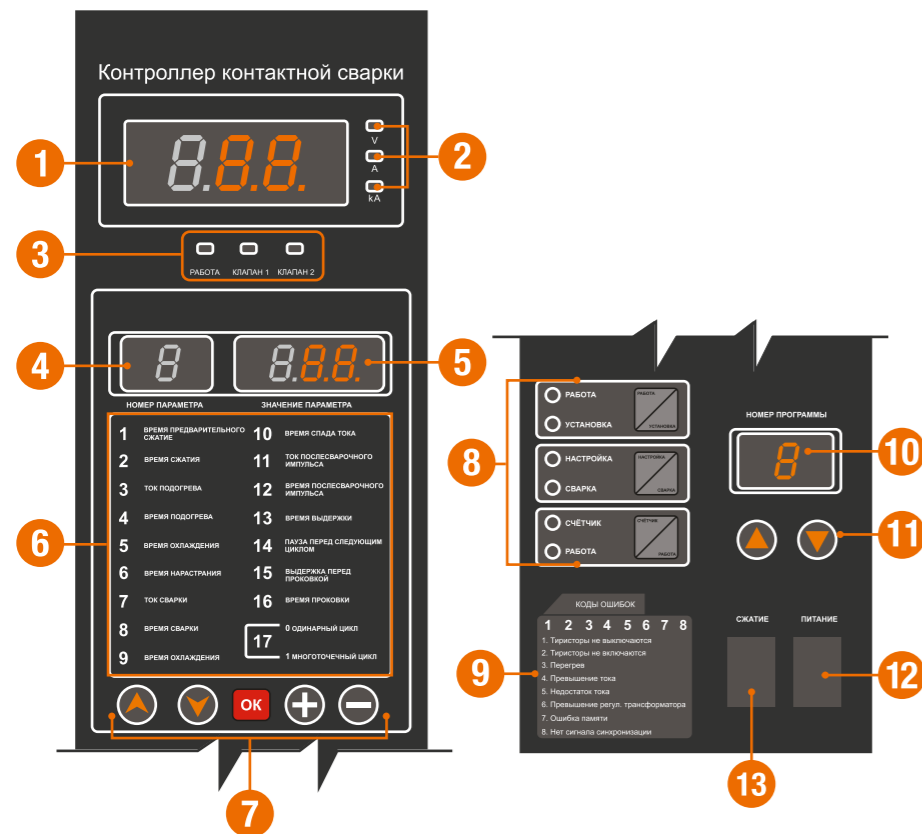


Встроенный фильтр-регулятор с манометром

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРВИЧНЫЙ ТОК, А	НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, кВт	ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ДО, ММ	ХОД ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	ПРИВОД СЖАТИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ СЖАТИЯ, Н	РАСХОД ОХЛАДИТЕЛЯ, Л/МИН	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
MT-80-700	197	80	3,0 + 3,0	80	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ	8000	8	1375*460*2070	400
MT-100-700	263	100	3,5 + 3,5	80		8000	8	1370*460*2070	430
MT-150-700	394	150	4,0 + 4,0	80		8000	8	1370*460*2070	450

КОНТРОЛЛЁР КОНТАКТНОЙ СВАРКИ РС-10



- 1 Дисплей значения текущего тока / после сварки
- 2 Индикатор контроля: напряжение / перв. тока / св. напряжения
- 3 Индикаторы состояния машины
- 4 Номер выбранного параметра
- 5 Значение выбранного параметра
- 6 Список сварочных параметров
- 7 Переключение параметры / значения
- 8 Настройка режима / сварка
- 9 Коды ошибок (отображаются на дисплее)
- 10 Дисплей отображения текущей программы
- 11 Выбор 1-й из 9-ти сохраненных программ
- 12 Включение установки
- 13 Ручное включение клапана сжатия

Технология сварочного процесса конденсаторной сварки основана на разряде энергии, накопленной в конденсаторной батарее большой емкости. В момент соприкосновения шляпки крепежа и поверхности листа замыкается цепь и через торец крепежа начинает течь электрический ток. В результате он размягчается, и крепежный элемент вплавляется в поверхность детали, чему способствует и действие пружины.

SW2500

АРТ. 3094



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Обработка листового металла
- Приборостроение
- Лабораторное и медицинское оборудование
- Рамы и каркасы различных стеклянных конструкций.
- Электронная промышленность
- Торговые и игровые автоматы
- Пищевое оборудование



СВАРОЧНЫЙ ПИСТОЛЕТ 4М

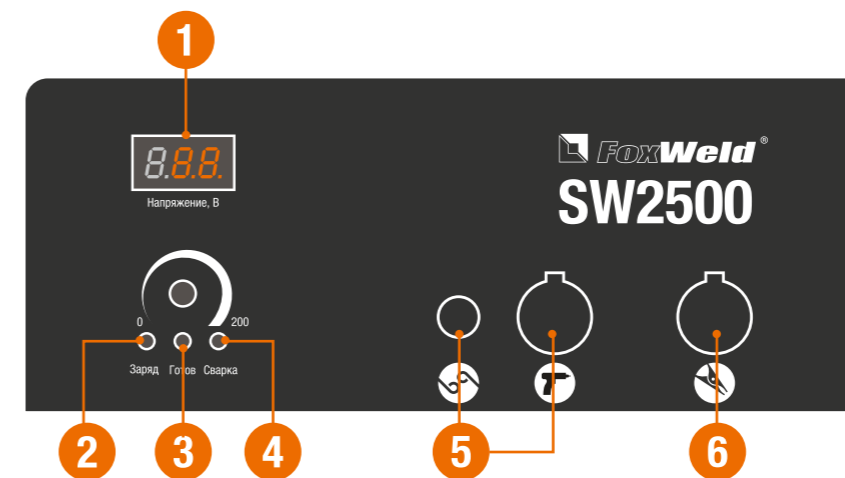
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Источник питания
- Пистолет с проводами
- Зажим-масса с проводами
- Цанги М4, М5, М6, М8
- Ключи для смены цанг
- Инструкция
- Гарантийный талон

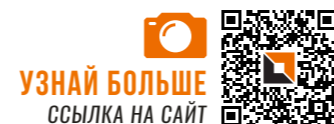
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРВИЧНЫЙ ТОК, А	ДИАМЕТР МЕТИЗОВ, ММ	СКОРОСТЬ СВАРКИ, ШТ./МИН	ВРЕМЯ СВАРКИ, МС	МОЩНОСТЬ, ДЖ/С	ТИП СВАРКИ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
SW2500	10	М3 - М8	10 - 20	1 - 3	2500	КОНДЕНСАТОРНАЯ	355*355*155	14,5

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Цифровой вольтметр
- 2 Индикатор зарядки
- 3 Индикатор готовности
- 4 Индикатор сварки
- 5 Подключение пистолета
- 6 Обратный кабель



СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ
СТР 83 ПРОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ
К ЭЛЕКТРОСВАРКЕ

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

КОНТАКТНАЯ СВАРКА



АРТ. 6786

СПОТТЕР IMS SPOT 2702

Споттер IMS SPOT 2702 предназначен для профессионального использования в промышленных условиях и позволяет ремонтировать стальные детали кузова любой сложности. Оборудование имеет 4 рабочих режима - приваривание звездочек или колец для вытягивания листового металла, приваривание змейки, усадка с помощью медной насадки, угольный электрод для нагрева. Поворотный регулятор обеспечивает удобный выбор рабочего инструмента и одновременно позволяет плавно изменять уровень мощности для компенсации возможного понижения напряжения в электросети. Не используется для сварки листов металла друг с другом.



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ОСОБЕННОСТИ:



Плавная регулировка параметров



Большая рукоятка для быстрой перестановки



Защита от источника перегрева



Синергетическая настройка режимов сварки



Сварочный разряд одним нажатием на кнопку пистолета

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В	МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ СВАРКИ, кВт	МАКСИМАЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ ТОК, А	НАЛИЧИЕ СЕТЕВОЙ ВИЛКИ	СТЕПЕНЬ ЗАЩИТЫ	СИНЕРГЕТИКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
СПОТТЕР IMS SPOT 2702	230	2,3	2600	ДА	IP 21	ДА	200*320*180	14



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

АРТ. 3097

СВАРОЧНЫЕ КЛЕЩИ КТР-8

Сварочные клещи КТР-8 предназначены для ручной точечной сварки листовой низкоуглеродистой стали. Модель имеет компактные габариты и небольшой вес, ее удобно применять для выполнения сварки в различных условиях, в том числе в труднодоступных местах.



ОСОБЕННОСТИ:



Большая рукоятка для быстрой перестановки



Повышенная мощность сварочного тока



Относительно небольшие габариты

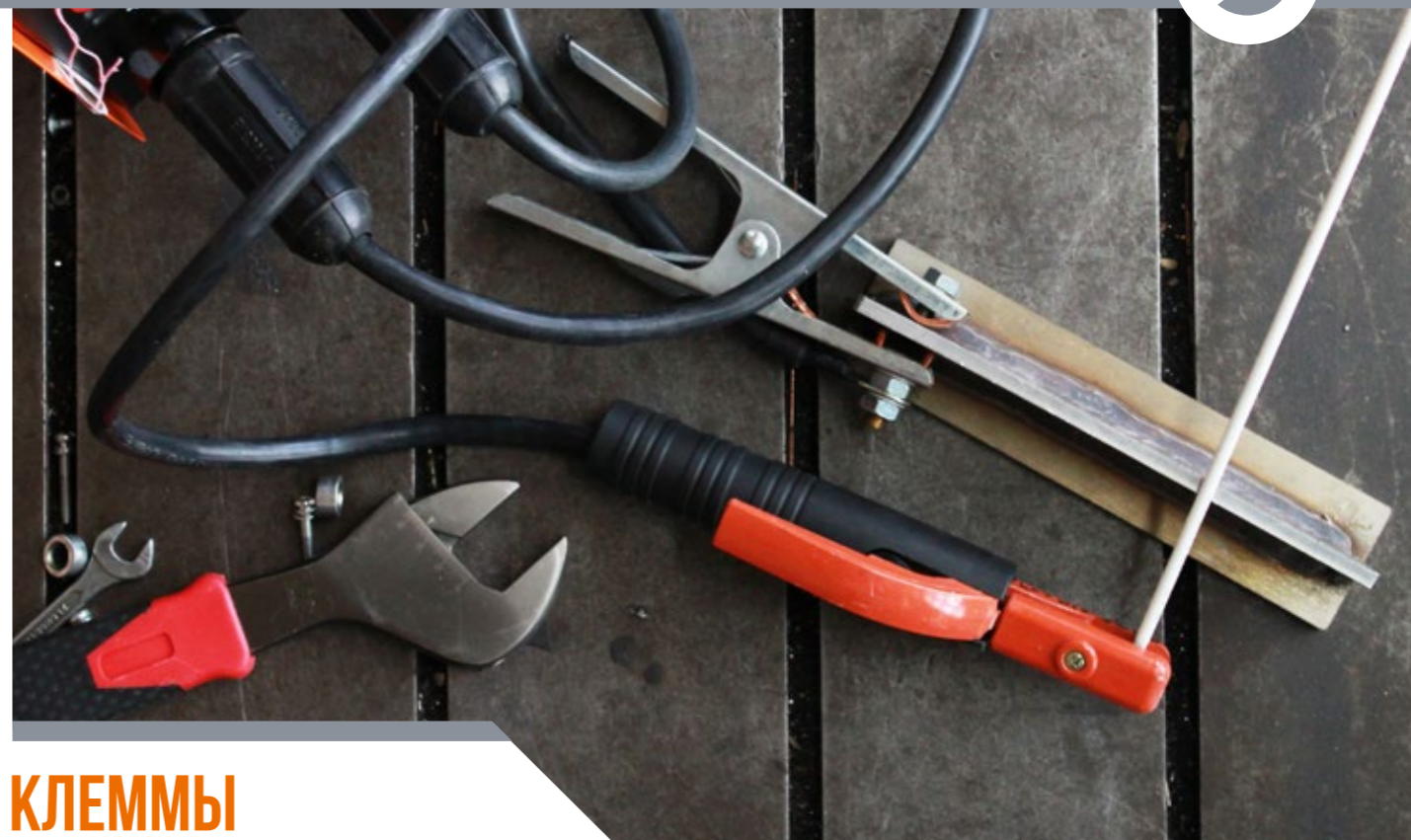


Вылет электродов 150 мм позволяет заводить между ними крупные электроды

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРВИЧНЫЙ ТОК, А	МАКСИМАЛЬНАЯ ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ, кВт	СКОРОСТЬ СВАРКИ ДЛЯ 1,5 + 1,5	ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
КТР-8	6,5	8	3 ТОЧКИ/МИН	150	150*500*230	12,7

АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОСВАРКИ



КЛЕММЫ И ЭЛЕКТРОДЕРЖАТЕЛИ

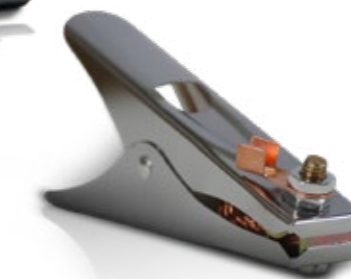
КЛЕММЫ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ЕС-300
АРТ. 5882



ЕС-500
АРТ. 5883



КЛЕММА-СТРУБИЦА С-600
АРТ. 7135



КЛЕММА-СТРУБИЦА С-600 МАКСИ
АРТ. 7136

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	МАКС. СВАРОЧНЫЙ ТОК, А	МАТЕРИАЛ	НАИБОЛЬШАЯ ВЕЛИЧИНА РАСТВОРА ГУБОК, ММ ²	ВЕС, КГ	КОЛИЧЕСТВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
5882	ЕС-300	300	АЛЮМИНИЙ	45	0,18	1/100
5883	ЕС-500	500		55	0,4	1/50
7135	КЛЕММА-СТРУБИЦА С-600	600	АЛЮМИНИЙ, ЛАТУНЬ	50	0,71	1/30
7136	КЛЕММА-СТРУБИЦА С-600 МАКСИ	600		30	0,83	1/30

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ



EH-300A/EHM-300A
АРТ. 4474/5937



EH-500A/EH-600A/EHM-500A
АРТ. 4475/4476/5938



EH-300A / EH-500A
АРТ. 5935/5936



HANDY 200/HANDY 300/
HANDY 500
АРТ. 8444/ 8445/ 8446

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ТИП ЭД	МАКС. ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДОВ, ММ	МАКС. СЕЧЕНИЕ ПОДСОЕДИНЯЕМОГО КАБЕЛЯ, ММ²	УСИЛИЕ ПРИЖАТИЯ ЭЛЕКТРОДА НЕ МЕНЕЕ, КГС	ВЕС, КГ	КОЛИЧЕСТВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
4474	EH-300A	АМЕРИКАНСКИЙ	6	70	8	0.48	1/25
4475	EH-500A		9	95	25	0.72	1/25
4476	EH-600A		10	95	25	0.80	1/25
5937	EHM-300A		6	70	8	0.48	1/25
5938	EHM-500A		9	95	25	0.72	1/25
8444	HANDY 200	ВИНТОВОЙ	4	35	-	0.28	1/50
8445	HANDY 300		4	35	-	0.31	1/50
8446	HANDY 500		6	30	-	0.49	1/50
5935	EH-300A	НЕМЕЦКИЙ	6	70	8	0.48	1/25
5936	EH-500A		9	95	25	0.72	1/25

ГОРЕЛКИ MIG-15

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ГОРЕЛКА UNOMIG-15 3M/4M
АРТ. 2848/2849



ГОРЕЛКА UNOMIG-15 3M/4M/5M ШАРНИРНАЯ
АРТ. 5930/5946/5958

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	МАКС. ТОК, А	ДЛИНА, ММ	ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ, ММ	ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ
2848	ГОРЕЛКА UNOMIG-15 3M (180A, ВОЗД.)	180	3	0,6/0,8/1,0	ВОЗДУШНОЕ
5930	ГОРЕЛКА UNOMIG-15 3M ШАРНИРНАЯ (180A, ВОЗД.)	180		0,6/0,8/1,0	
2849	ГОРЕЛКА UNOMIG-15 4M (180A, ВОЗД.)	180	4	0,6/0,8/1,0	
5946	ГОРЕЛКА UNOMIG-15 4M ШАРНИРНАЯ (180A, ВОЗД.)	180		0,6/0,8/1,0	
5958	ГОРЕЛКА UNOMIG-15 5M ШАРНИРНАЯ (180A, ВОЗД.)	180	5	0,6/0,8/1,0	

ЧАСТИ ДЛЯ ГОРЕЛОК MIG-15



СОПЛО MIG-15 Д. 9,5ММ СИЛЬНО КОНИЧ.
АРТ. 2913



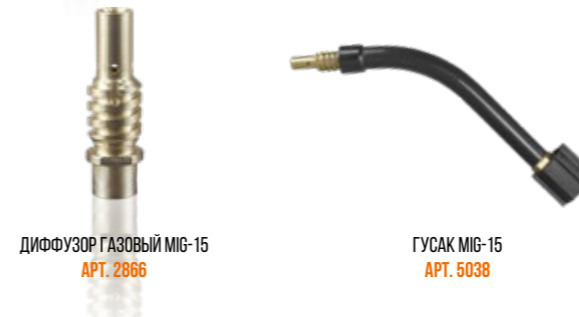
СОПЛО MIG-15 Д. 12ММ КОНИЧ.
АРТ. 2914



СОПЛО MIG-15 Д. 16ММ ЦИЛИНДР.
АРТ. 2915



ИЗОЛЯТОР MIG-15 / MIG-140
АРТ. 5042



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-15
АРТ. 2866

ГУСАК MIG-15
АРТ. 5038



НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-15
АРТ. 4554



НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-15
АРТ. 5300

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2913	СОПЛО MIG-15 Д. 9,5ММ СИЛЬНО КОНИЧ.	145.0123 / MSC0017	10
2914	СОПЛО MIG-15 Д. 12ММ КОНИЧ.	145.0075 / MSC0018	
2915	СОПЛО MIG-15 Д. 16ММ ЦИЛИНДР.	145.0041 / MSC0019	
5042	ИЗОЛЯТОР MIG-15 / MIG-140	002.0050 / BW0085	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2866	ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-15	002.0078 / FB0117	20
5038	ГУСАК MIG-15	002.0009 / MF0032	
4554	НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-15 / 7 ПРЕДМЕТОВ	-	
5300	НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-15 / 48 ПРЕДМЕТОВ	-	

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

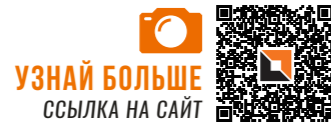
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ (MIG/MAG)

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ

КАТЕГОРИЯ	СТР
ГОРЕЛКИ MIG 14/15 И ЧАСТИ	67
ГОРЕЛКИ MIG 24 И ЧАСТИ	68
ГОРЕЛКИ MIG 25 И ЧАСТИ	69
ГОРЕЛКИ MIG 36 И ЧАСТИ	70
ГОРЕЛКИ MIG 40 И ЧАСТИ	71

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ

КАТЕГОРИЯ	СТР
ГОРЕЛКИ MIG-500 И ЧАСТИ	72
НАКОНЕЧНИКИ	73
КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ	74
ПОДАЮЩИЕ РОЛИКИ	75



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ГОРЕЛКИ MIG-24



ГОРЕЛКА UNOMIG-24 3/4/5М ШАРНИРНАЯ
АРТ. 5959/5960/5947

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	МАКС. ТОК, А	ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ, ММ	ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ
5959	ГОРЕЛКА UNOMIG-24 3М ШАРНИРНАЯ	3	250	0,8 / 1,0 / 1,2	ВОЗДУШНОЕ
5960	ГОРЕЛКА UNOMIG-24 4М ШАРНИРНАЯ	4	250	0,8 / 1,0 / 1,2	
5947	ГОРЕЛКА UNOMIG-24 5М ШАРНИРНАЯ	5	250	0,8 / 1,0 / 1,2	



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ГОРЕЛКИ MIG-25



ГОРЕЛКА UNOMIG-25 3М ШАРНИРНАЯ
АРТ. 5948/5931

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	МАКС. ТОК, А	ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ, ММ	ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ
5948	ГОРЕЛКА UNOMIG-25 3М ШАРНИРНАЯ	3	230	0,8 / 1,0 / 1,2	ВОЗДУШНОЕ
5931	ГОРЕЛКА UNOMIG-25 5М ШАРНИРНАЯ	5	230	0,8 / 1,0 / 1,2	

ЧАСТИ ДЛЯ ГОРЕЛОК MIG-24



ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М6 (MIG-24)
АРТ. 2886

ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-24
АРТ. 2908

СОПЛО MIG-24 Д. 10ММ СИЛЬНО КОНИЧ.
АРТ. 2924

СОПЛО MIG-24 Д. 12,5ММ КОНИЧ.
АРТ. 2923

СОПЛО MIG-24 Д. 17ММ ЦИЛИНДР.
АРТ. 2922

НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-24
АРТ. 4550

ГУСАК MIG-24
АРТ. 5041

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2886	ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М6 (MIG-24)	142.0003/MD0138	20
2908	ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-24	012.0183/ME0584	20
2924	СОПЛО MIG-24 Д. 10ММ СИЛЬНО КОНИЧ.	145.0128/MS0302	10
2923	СОПЛО MIG-24 Д. 12,5ММ КОНИЧ.	145.0080/MS0301	10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2922	СОПЛО MIG-24 Д. 17ММ ЦИЛИНДР.	145.0047/MS0300	10
4550	НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-24 / 7 ПРЕДМЕТОВ	-	-
5041	ГУСАК MIG-24	012.0001/MF0180	10

ЧАСТИ ДЛЯ ГОРЕЛОК MIG-25



СПИРАЛЬ К СОПЛУ MIG-25
АРТ. 2883

ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-25
АРТ. 2813

СОПЛО MIG-25 Д. 15ММ КОНИЧ.
АРТ. 2916

СОПЛО MIG-25 Д. 18ММ ЦИЛИНДР.
АРТ. 4533

СОПЛО MIG-25 Д. 11,5ММ СИЛЬНО КОНИЧ.
АРТ. 4532

НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-25
АРТ. 4555

ГУСАК MIG-25
АРТ. 5039

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2883	СПИРАЛЬ К СОПЛУ MIG-25	003.0013/EA0304	20
2813	ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-25	142.0001/ME0016	20
2916	СОПЛО MIG-25 Д. 15ММ КОНИЧ.	145.0076/MS0023	10
4533	СОПЛО MIG-25 Д. 18ММ ЦИЛИНДР.	145.0042/MS00024	10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
4532	СОПЛО MIG-25 Д. 11,5ММ СИЛЬНО КОНИЧ.	145.0124/MS0022	10
4555	НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-25 / 7 ПРЕДМЕТОВ	-	-
5039	ГУСАК MIG-25	004.0012/MF0033	10

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ГОРЕЛКИ MIG-36



ГОРЕЛКА UNOMIG-36 ШАРНИРНАЯ
АРТ. 5961/ 5932/5933

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	МАКС. ТОК, А	ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ, ММ	ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ
5961	ГОРЕЛКА UNOMIG-36 3М ШАРНИРНАЯ	3	340	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	ВОЗДУШНОЕ
5932	ГОРЕЛКА UNOMIG-36 4М ШАРНИРНАЯ	4	340	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	
5933	ГОРЕЛКА UNOMIG-36 5М ШАРНИРНАЯ	5	340	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ГОРЕЛКИ MIG-40



ГОРЕЛКА UNOMIG-36 ШАРНИРНАЯ
АРТ. 5961/ 5932/5933

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	МАКС. ТОК, А	ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ, ММ	ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ
5304	ГОРЕЛКА UNOMIG-40 3М	3	380	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	ВОЗДУШНОЕ
5305	ГОРЕЛКА UNOMIG-40 4М	4	380	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	
5306	ГОРЕЛКА UNOMIG-40 5М	5	380	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	

ЧАСТИ ДЛЯ ГОРЕЛОК MIG-36



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-36
АРТ. 2906

ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М6/М8 (MIG-36)
АРТ. 2884/ 2885

СОПЛО MIG-36 Д. 16ММ КОНИЧ.
АРТ. 2847

СОПЛО MIG-36 Д. 12ММ СИЛЬНО КОНИЧ.
АРТ. 4539

СОПЛО MIG-36 Д. 19ММ ЦИЛИНДР.
АРТ. 4540

ГУСАК MIG-36
АРТ. 5040

НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-36
АРТ. 4556

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2906	ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-36	014.0261/ME0517	10
2884	ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М6 (MIG-36)	142.0005/M00131	20
2885	ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М8 (MIG-36)	142.0020/M00132	20
2847	СОПЛО MIG-36 Д. 16ММ КОНИЧ.	145.0078/MC0027	5

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
4539	СОПЛО MIG-36 Д. 12ММ СИЛЬНО КОНИЧ.	145.0126/MC0026	5
4540	СОПЛО MIG-36 Д. 19ММ ЦИЛИНДР.	145.0045/MC0028	5
5040	ГУСАК MIG-36	014.0006/MF0034	10
4556	НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-36 / 8 ПРЕДМЕТОВ	-	-

ЧАСТИ ДЛЯ ГОРЕЛОК MIG-40



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-40
АРТ. 5310

ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М8
АРТ. 5309

СОПЛО MIG-40 Д. 18ММ КОНИЧ.
АРТ. 5311

СОПЛО MIG-40 Д. 21ММ ЦИЛИНДР.
АРТ. 5313

СОПЛО MIG-40 Д. 14ММ СИЛЬНО КОНИЧ.
АРТ. 5312

ГУСАК MIG-40
АРТ. 5314

НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-40
АРТ. 5307

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
5310	ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-40	014.0021/ME0079	10
5309	ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М8 (MIG-40)	142.0021/ME0076	20
5311	СОПЛО MIG-40 Д. 18ММ КОНИЧ.	145.0079/MC0268	5
5313	СОПЛО MIG-40 Д. 21ММ ЦИЛИНДР.	145.0046/MC0268	5

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
5312	СОПЛО MIG-40 Д. 14ММ СИЛЬНО КОНИЧ.	145.0127/MC0268	5
5314	ГУСАК MIG-40	015.0001	10
5307	НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-40 / 7 ПРЕДМЕТОВ	-	-



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ГОРЕЛКИ MIG-500



ГОРЕЛКА UNOMIG-500 3М
АРТ. 4543/ 4544/2859

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	МАКС. ТОК, А	ИСПОЛЪЗУЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ, ММ	ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ
4543	ГОРЕЛКА UNOMIG-500 3М	3	500	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	ЖИДКОСТНОЕ
4544	ГОРЕЛКА UNOMIG-500 4М	4	500	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	
2859	ГОРЕЛКА UNOMIG-500 5М	5	500	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	

ЧАСТИ ДЛЯ ГОРЕЛОК MIG-500



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-500
АРТ. 2907

ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М8
АРТ. 2905

СОПЛО MIG-500 Д. 16ММ
КОНИЧ.
АРТ. 2918

СОПЛО MIG-500 Д. 14ММ
СИЛЬНО КОНИЧ.
АРТ. 2919

СОПЛО MIG-500 Д. 20ММ
ЦИЛИНДР.
АРТ. 2920

НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ
MIG-500
АРТ. 4557

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2907	ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ MIG-500	030.0145/ME0579	10
2905	ДЕРЖАТЕЛЬ НАКОН. М8 (MIG-500)	142.0022/ME0390	20
2918	СОПЛО MIG-500 Д. 16ММ КОНИЧ.	145.0085/MC0268	5

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2919	СОПЛО MIG-500 Д. 14ММ СИЛЬНО КОНИЧ.	145.0132/MC0290	5
2920	СОПЛО MIG-500 Д. 20ММ ЦИЛИНДР.	145.0051/MC0291	5
4557	НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ MIG-500 / 7 ПРЕДМЕТОВ	-	-

НАКОНЕЧНИКИ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ. 3044/3045/3046/3047/4515/5315/
4516/5316/5317/4517

АРТ. 3049/3052/3048/2795/
2796/3051/2798/2791

АРТ. 2788/3054

АРТ. 2800/2799/2797

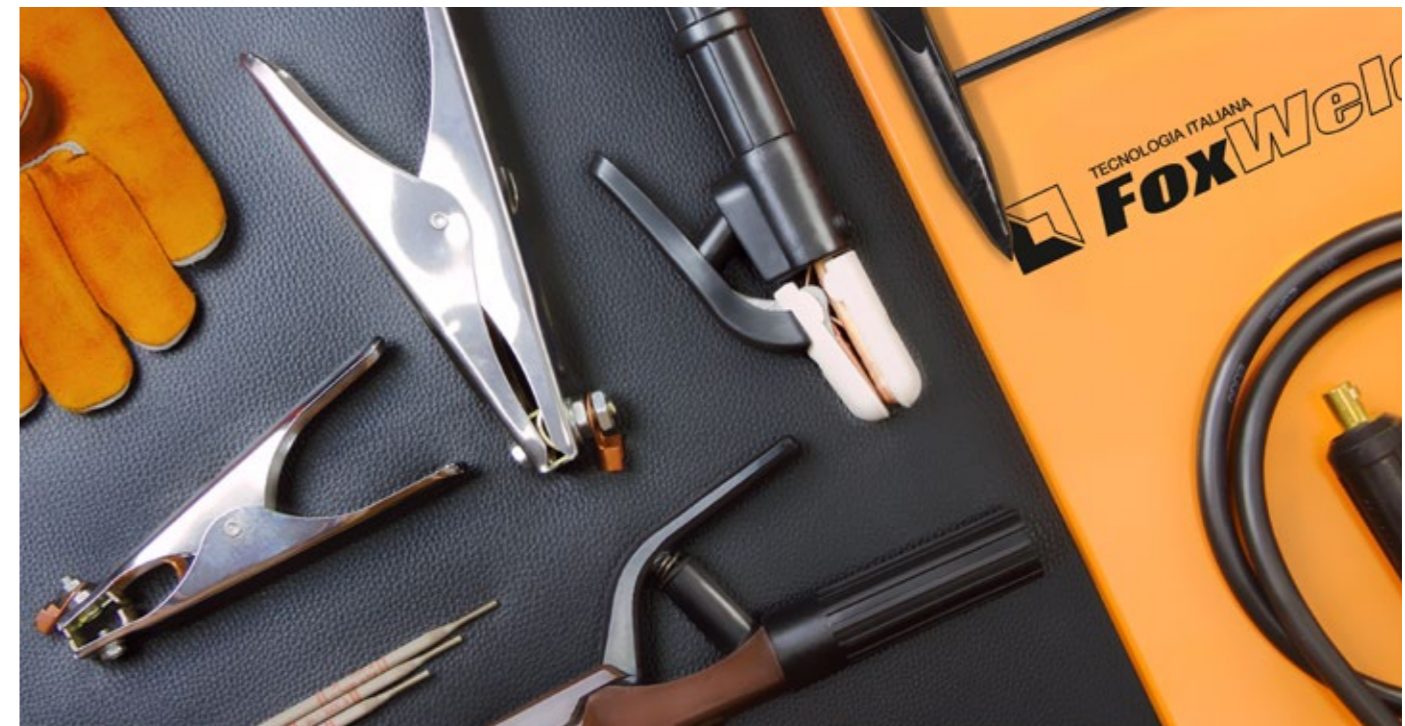
АРТ. 3058/2790/3053/
2792/4519

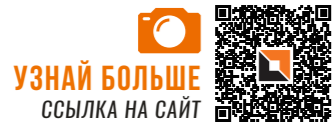
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	РЕЗЬБА	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО, ШТ.
3044	НАКОНЕЧНИК М5Х0.6	М5	0.6	140.0002	20
3045	НАКОНЕЧНИК М5Х0.8	М5	0.8	140.0037/MD0001-08	20
3046	НАКОНЕЧНИК М5Х1.0	М5	1.0	140.0229	20
3047	НАКОНЕЧНИК М6Х25Х0.6	М6	0.6	140.0008/MD0008-06	20
4515	НАКОНЕЧНИК М6Х25Х0.8	М6	0.8	140.0059/MD0008-08	20
4516	НАКОНЕЧНИК М6Х25Х1.0	М6	1.0	140.0253/MD0008-10	20
4517	НАКОНЕЧНИК М6Х25Х1.2	М6	1.2	140.0387/MD0008-12	20
5315	НАКОНЕЧНИК М6Х25Х0.8 (AL)	М6	0.8	141.0001/MD0009-58	20
5316	НАКОНЕЧНИК М6Х25Х1.0 (AL)	М6	1.0	141.0006/MD0009-60	20
5317	НАКОНЕЧНИК М6Х25Х1.2 (AL)	М6	1.2	141.0010/MD0009-62	20
3048	НАКОНЕЧНИК М6Х28Х0.8	М6	0.8	140.0051/MD0009-08	10
3049	НАКОНЕЧНИК М6Х28Х1.0	М6	1.0	140.0242/MD0009-10	10
3051	НАКОНЕЧНИК М6Х28Х1.2	М6	1.2	140.0379/MD0009-12	10
3052	НАКОНЕЧНИК М6Х28Х1.6	М6	1.6	140.0555/MD0009-16	10
2795	НАКОНЕЧНИК М6Х28Х0.8 (AL)	М6	0.8	141.0001/MD0009-58	10
2796	НАКОНЕЧНИК М6Х28Х1.0 (AL)	М6	1.0	141.0006/MD0009-60	10
2798	НАКОНЕЧНИК М6Х28Х1.2 (AL)	М6	1.2	141.0010/MD0009-62	10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	РЕЗЬБА	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО, ШТ.
3053	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х0.8	М8	0.8	140.0114/MD0005-08	20
3054	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.0	М8	1.0	140.0313/MD0005-10	20
3056	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.2	М8	1.2	140.0442/MD0005-12	20
3058	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.6	М8	1.6	140.0587/MD0005-16	20
2788	НАКОНЕЧНИК М6Х28Х0.8 (CUCRZR)	М6	0.8	140.0054/MD0009-78	20
2789	НАКОНЕЧНИК М6Х28Х1.0 (CUCRZR)	М6	1.0	140.0245/MD0009-80	20
2791	НАКОНЕЧНИК М6Х28Х1.2 (CUCRZR)	М6	1.2	140.0382/MD0009-82	10
2797	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.0 (AL)	М8	1.0	141.0008/MD0005-60	10
2799	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.2 (AL)	М8	1.2	141.0015/MD0005-62	10
2800	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.6 (AL)	М8	1.6	141.0022/MD0005-66	10
2790	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.0 (CUCRZR)	М8	1.0	140.0316/MD0005-8	10
2792	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.2 (CUCRZR)	М8	1.2	140.0445/MD0005-82	10
4519	НАКОНЕЧНИК М8Х30Х1.6 (CUCRZR)	М8	1.6	140.0590/MD0005-86	10





КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ТЕФЛОНОВЫЕ



КАНАЛ ТЕФЛОН СИНИЙ
АРТ. 2822/4562/4563

КАНАЛ ТЕФЛОН КРАСНЫЙ
АРТ. 4564/ 2823/ 4565

КАНАЛ ТЕФЛОН ЖЕЛТЫЙ
АРТ. 2820/2824/4566

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	ЦВЕТ	АНАЛОГИ
2822	КАНАЛ 0,6-0,8ММ ТЕФЛОН СИНИЙ, 3М	3	0,6 - 0,8	СИНИЙ	126.0005/ГМ0600
4562	КАНАЛ 0,6-0,8ММ ТЕФЛОН СИНИЙ, 4М	4	0,6 - 0,8		126.0008/ГМ0601
4563	КАНАЛ 0,6-0,8ММ ТЕФЛОН СИНИЙ, 5М	5	0,6 - 0,8		126.0011/ГМ0602
4564	КАНАЛ 1,0-1,2ММ ТЕФЛОН КРАСНЫЙ, 3М	3	1,0 - 1,2	КРАСНЫЙ	126.0021/ГМ0610
2823	КАНАЛ 1,0-1,2ММ ТЕФЛОН КРАСНЫЙ, 4М	4	1,0 - 1,2		126.0026/ГМ0611

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	ЦВЕТ	АНАЛОГИ
4565	КАНАЛ 1,0-1,2ММ ТЕФЛОН КРАСНЫЙ, 5М	5	1,0 - 1,2	КРАСНЫЙ	126.0005/ГМ0600
2820	КАНАЛ 1,2-1,6ММ ТЕФЛОН ЖЕЛТЫЙ, 3М	3	1,2 - 1,6	ЖЕЛТЫЙ	126.0008/ГМ0601
2824	КАНАЛ 0,6-0,8ММ ТЕФЛОН СИНИЙ, 5М	4	1,2 - 1,6		126.0011/ГМ0602
4566	КАНАЛ 1,2-1,6ММ ТЕФЛОН ЖЕЛТЫЙ, 4М	5	1,2 - 1,6	ЖЕЛТЫЙ	126.0021/ГМ0610

КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ СТАЛЬ



КАНАЛ СТАЛЬ КРАСНЫЙ
АРТ. 6271/ 2831/ 4559/ 2828



КАНАЛ СТАЛЬ ЖЕЛТЫЙ
АРТ. 6272/ 6273/4560/ 2832/ 2833



КАНАЛ СТАЛЬ СИНИЙ
АРТ. 2834/ 4558/ 3306

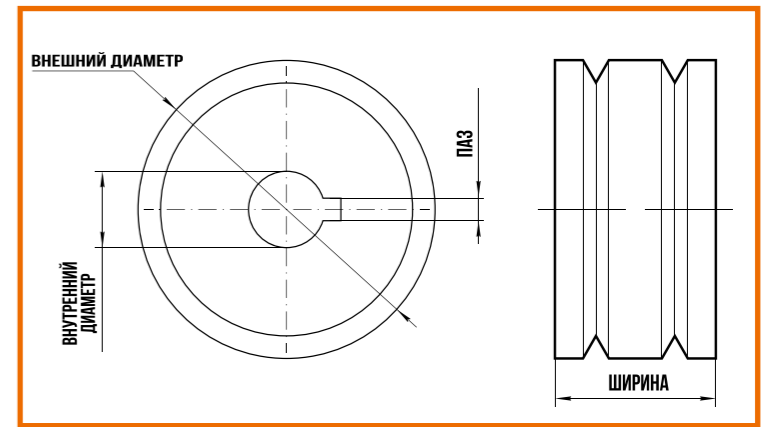
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	ЦВЕТ	АНАЛОГИ
2834	КАНАЛ 0,6-0,8ММ СТАЛЬ СИНИЙ, 3М	3	0,6 - 0,8	СИНИЙ	124.0011/ГМ0500
4558	КАНАЛ 0,6-0,8ММ СТАЛЬ СИНИЙ, 4М	4	0,6 - 0,8		124.0012/ГМ0501
3306	КАНАЛ 0,6-0,8ММ СТАЛЬ СИНИЙ, 5М	5	0,6 - 0,8		124.0015/ГМ0502
2831	КАНАЛ 1,0-1,2ММ СТАЛЬ КРАСНЫЙ, 3М	3	1,0 - 1,2	КРАСНЫЙ	124.0026/ГМ0510
4559	КАНАЛ 1,0-1,2ММ СТАЛЬ КРАСНЫЙ, 4М	4	1,0 - 1,2		124.0031/ГМ0511
2828	КАНАЛ 1,0-1,2ММ СТАЛЬ КРАСНЫЙ, 5М	5	1,0 - 1,2	ЖЕЛТЫЙ	124.0035/ГМ0512
2560	КАНАЛ 1,2-1,6ММ СТАЛЬ ЖЕЛТЫЙ, 3М	3	1,2 - 1,6		124.0041/ГМ0540
2832	КАНАЛ 1,2-1,6ММ СТАЛЬ ЖЕЛТЫЙ, 4М	4	1,2 - 1,6		124.0042/ГМ0541
2833	КАНАЛ 1,2-1,6ММ СТАЛЬ ЖЕЛТЫЙ, 5М	5	1,2 - 1,6	ЖЕЛТЫЙ	124.0044/ГМ0542

ПОДАЮЩИЕ РОЛИКИ



РОЛИКИ 0,6 - 0,8 ММ / РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ / РОЛИКИ 1,0 - 1,2 ММ / РОЛИКИ 1,2 - 1,6 ММ / РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ (AL) / РОЛИКИ 1,0 - 1,2 ММ (AL)
АРТ. 5587/ 3380/ 3381/3382/5344/5349



РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ / 1,0 - 1,2 ММ / 1,2 - 1,6 ММ / 0,8 - 1,0 ММ (AL) / 1,0 - 1,2 ММ (AL) / 0,6 - 0,8 ММ
АРТ. 5969/ 5970/ 5971/7234/7235/5975



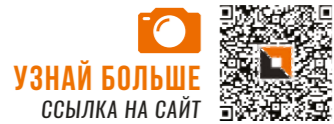
РОЛИКИ 0,6 - 0,8 ММ / РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ / РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ (AL)
АРТ. 5972/ 5973/ 5955



РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ / РОЛИКИ 1,2 - 1,6 ММ / РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ (AL) / РОЛИКИ 1,2 - 1,6 ММ (AL)
АРТ. 4019/4018/5358/5359

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР, ММ	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР, ММ	ШИРИНА, ММ	ТИП, ШПОНКА, ПАЗ, ЗУБ	КАНАВКА	СЕРИЯ АПП. (ММ)*
5587	РОЛИКИ 0,6 - 0,8 ММ	30	22	10	ПАЗ 4 ММ	V-ОБРАЗНАЯ	INVERMIG СЕРИЯ COMPACT, INVERMIG СЕРИЯ PWE, VARTEG 351 DUO, VARTEG 501 DUO
3380	РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ						
3381	РОЛИКИ 1,0 - 1,2 ММ						
3382	РОЛИКИ 1,2 - 1,6 ММ						
5344	РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ (AL)	30	10	10	ПАЗ 3 ММ	U-ОБРАЗНАЯ	INVERMIG 185, INVERMIG 205, INVERMIG 185M, INVERMIG 188 MULTI, INVERMIG 160, INVERMIG 180 COMBI, SAGGIO MIG 200, VARTEG 200 DUO, VARTEG 200 DUO-S, KVAZARRUS MIG 200, KVAZARRUS MIG 200-S.
5349	РОЛИКИ 1,0 - 1,2 ММ (AL)						
5972	РОЛИКИ 0,6 - 0,8 ММ						
5973	РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ						
5955	РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ (AL)	30	10	12	ПАЗ 3 ММ	U-ОБРАЗНАЯ	INVERMIG 350 E, INVERMIG 500 E, SAGGIO MIG 200-S, SAGGIO MIG 250 UNO MIG 250 DOUBLE PULSE, UNO MIG 350 DOUBLE PULSE, UNO MIG 500 DOUBLE PULSE
5969	РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ						
5970	РОЛИКИ 1,0 - 1,2 ММ						
5971	РОЛИКИ 1,2 - 1,6 ММ						
7234	РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ (AL)	25	7*7	7,4	ПАЗ 3 ММ	V-ОБРАЗНАЯ С НАСЕЧКОЙ	VARTEG 150 DUO, VARTEG 180 DUO
7235	РОЛИКИ 1,0 - 1,2 ММ (AL)						
5975	РОЛИКИ 0,6 - 0,8 ММ						
4019	РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ						
4018	РОЛИКИ 1,2 - 1,6 ММ	37	19	12	ПАЗ 3 ММ	U-ОБРАЗНАЯ	SAGGIO MIG 500-NS DP
5358	РОЛИКИ 0,8 - 1,0 ММ (AL)						
5359	РОЛИКИ 1,2 - 1,6 ММ (AL)						



АРГОНОДУГОВЫЕ ГОРЕЛКИ И ЧАСТИ (TIG)

СОПЛА КЕРАМИЧЕСКИЕ



НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ	
КАТЕГОРИЯ	СТР
ГОРЕЛКИ TIG В СБОРЕ	74
СОПЛА КЕРАМИЧЕСКИЕ	75
ЦАНГИ ДЕРЖАТЕЛИ	75
ГОЛОВКИ ДЛЯ ГОРЕЛОК TIG 17	76

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ	
КАТЕГОРИЯ	СТР
ГОЛОВКИ ДЛЯ ГОРЕЛОК TIG 18	76
ГОЛОВКИ ДЛЯ ГОРЕЛОК TIG 26	76
ПРОЧЕЕ ДЛЯ ГОРЕЛОК TIG 17/18/26	76

ГОРЕЛКИ TIG В СБОРЕ



ГОРЕЛКА SRT-17V 4M 25MM2/35MM2
АРТ. 2584/2585



ГОРЕЛКА UNOTIG-17 4M
АРТ. 4567



ГОРЕЛКА UNOTIG-18 4M/8M
АРТ. 4574/4575



ГОРЕЛКА UNOTIG-26 4M/8M
АРТ. 4568/4569/4571/4572



FOXWELD ГОРЕЛКА UNOTIG-26-FLEX 4M
АРТ. 4573



ГОРЕЛКА SRT-26V 4M 35MM2
АРТ. 2586

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ						
АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	РАЗЪЕМ, ММ²	УПРАВЛЕНИЕ	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ
2585	ГОРЕЛКА SRT-17V 4M 25MM²	4	25	ВЕНТИЛЕМ	0,5 - 2,4	ВОЗДУШНОЕ
4568	ГОРЕЛКА UNOTIG-26 4M	4	M16	КНОПКОЙ	0,5 - 4,0	
4567	ГОРЕЛКА UNOTIG-17 4M	4	M16	КНОПКОЙ	0,5 - 2,4	
2586	ГОРЕЛКА SRT-26V 4M 35MM²	4	35	ВЕНТИЛЕМ	0,5 - 2,4	
4574	ГОРЕЛКА UNOTIG-18 4M	4	35	КНОПКОЙ	0,5 - 4,0	ЖИДКОСТНОЕ
4571	ГОРЕЛКА UNOTIG-26 4M	4	35	КНОПКОЙ	0,5 - 4,0	ВОЗДУШНОЕ
4573	ГОРЕЛКА UNOTIG-26-FLEX 4M	4	35	КНОПКОЙ	0,5 - 4,0	
4576	ГОРЕЛКА UNOTIG-18-FLEX 4M	4	35	КНОПКОЙ	0,5 - 4,0	ЖИДКОСТНОЕ
2584	ГОРЕЛКА SRT-17V 4M 35MM²	4	35	ВЕНТИЛЕМ	0,5 - 2,4	ВОЗДУШНОЕ
4572	ГОРЕЛКА UNOTIG-26 8M	8	35	КНОПКОЙ	0,5 - 4,0	
4569	ГОРЕЛКА UNOTIG-26 8M	8	M16	КНОПКОЙ	0,5 - 4,0	
4575	ГОРЕЛКА UNOTIG-18 8M	8	35	КНОПКОЙ	0,5 - 4,0	



СОПЛО КЕРАМ. №4 АРТ. 2747/2740 СОПЛО КЕРАМ. №5 АРТ. 2748/2741 СОПЛО КЕРАМ. №6 АРТ. 2750/2742 СОПЛО КЕРАМ. №7 АРТ. 2751/2743 СОПЛО КЕРАМ. №8 АРТ. 2744/2752 СОПЛО КЕРАМ. №10 АРТ. 2753 СОПЛО КЕРАМ. №12 АРТ. 2754/2739

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2747	СОПЛО КЕРАМ. 6,5ММ №4	701.0107/ТС0002	10
2748	СОПЛО КЕРАМ. 8,0ММ №5	701.0108/ТС0003	10
2750	СОПЛО КЕРАМ. 9,5ММ №6	701.0109/ТС0004	10
2751	СОПЛО КЕРАМ. 11,0ММ №7	701.0110/ТС0005	10
2752	СОПЛО КЕРАМ. 12,5ММ №8	701.0111/ТС0006	10
2753	СОПЛО КЕРАМ. 16,0ММ №10	701.0113/ТС0007	10
2754	СОПЛО КЕРАМ. 19,5ММ №12	701.0114/ТС0008	10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
ГАЗОВЫЕ ЛИНЗЫ			
АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2740	СОПЛО КЕРАМ. 6,5ММ №4 ГАЗ.ЛИНЗА	701.0420/ТС0031	10
2741	СОПЛО КЕРАМ. 8,0ММ №5 ГАЗ.ЛИНЗА	701.0421/ТС0032	10
2742	СОПЛО КЕРАМ. 9,5ММ №6 ГАЗ.ЛИНЗА	701.0422/ТС0033	10
2743	СОПЛО КЕРАМ. 11,0ММ №7 ГАЗ.ЛИНЗА	701.0423/ТС0034	10
2744	СОПЛО КЕРАМ. 12,5ММ №8 ГАЗ.ЛИНЗА	701.0424/ТС0035	10
2739	СОПЛО КЕРАМ. 19,5ММ №12 ГАЗ.ЛИНЗА	701.0426/ТС0036	10

ЦАНГИ ДЕРЖАТЕЛИ



КОРПУС ЦАНГИ
АРТ. 2725/2726/2727/2728



КОРПУС ЦАНГИ ГАЗ. ЛИНЗА
АРТ. 2720/2721/2722/2723



ЦАНГА
АРТ. 2626/2765/2767/2769/2773/2775/2763

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2626	ЦАНГА 4,0ММ X 50ММ TIG17/18/26	702.0011/ТD0001-40	20
2765	ЦАНГА 1,6ММ X 50ММ TIG17/18/26	702.0008/ТD0001-16	20
2767	ЦАНГА 2,0ММ X 50ММ TIG17/18/26	702.0012/ТD0001-20	20
2769	ЦАНГА 2,4ММ X 50ММ TIG17/18/26	702.0009/ТD0001-24	20
2773	ЦАНГА 3,0ММ X 50ММ TIG17/18/26	702.0241	20
2775	ЦАНГА 3,2ММ X 50ММ TIG17/18/26	702.0010/ТD0001-32	20
2763	ЦАНГА 1,0ММ X 50ММ TIG17/18/26	702.0006/ТD0001-10	20
2725	КОРПУС ЦАНГИ 1,6ММ TIG17/18/26	701.0191/ТE0001-16	20

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2726	КОРПУС ЦАНГИ 2,4ММ TIG17/18/26	701.0196/ТE0001-24	20
2727	КОРПУС ЦАНГИ 3,2ММ TIG17/18/26	701.0197/ТE0001-32	20
2728	КОРПУС ЦАНГИ 4,0ММ TIG17/18/26	701.0198/ТE0001-40	20
ГАЗОВЫЕ ЛИНЗЫ			
2720	КОРПУС ЦАНГИ 1,6ММ ГАЗ.ЛИНЗА	701.0203/ТE0006-16	10
2721	КОРПУС ЦАНГИ 2,4ММ ГАЗ.ЛИНЗА	701.0207/ТE0006-24	10
2722	КОРПУС ЦАНГИ 3,2ММ ГАЗ.ЛИНЗА	701.0209/ТE0006-32	10
2723	КОРПУС ЦАНГИ 4,0ММ ГАЗ.ЛИНЗА	701.0211/ТE0006-40	10

ГОЛОВКИ ДЛЯ ГОРЕЛОК TIG 17



ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-17
АРТ. 2694

ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-17V
АРТ. 2699

ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-17F
АРТ. 2697

ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-17FV
АРТ. 2698

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2694	ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-17	712.1020	1
2699	ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-17V	705.0038	1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2697	ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-17F	703.0009	1
2698	ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-17FV	703.0010	1

ГОЛОВКИ ДЛЯ ГОРЕЛОК TIG 18



ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-18F
АРТ. 4637

ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-18 / TIG-18V
АРТ. 3335 / 4638

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
4637	ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-18F	712.2030	1
3335	ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-18	712.2020	1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
4638	ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-18V	-	1

ГОЛОВКИ ДЛЯ ГОРЕЛОК TIG 26



ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-26 / TIG-26F
АРТ. 2638 / 4639

ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-26FV
АРТ. 2701

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2638	ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-26	TF0026	1
4639	ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-26F	-	1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2701	ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ TIG-26FV	703.0290	1

ПРОЧЕЕ ДЛЯ ГОРЕЛОК TIG 17/18/26



КОЛПАЧОК ДЛИННЫЙ / КОРОТКИЙ TIG17/18/26
АРТ. 2590 / 2707

ИЗОЛЯТОР TIG17/18/26
АРТ. 2704

ИЗОЛЯТОР КОРПУСА ЦАНГИ
TIG17/18/26 ГАЗ.ЛИНЗА
АРТ. 2692

НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ TIG17/18/26
АРТ. 3494

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2590	КОЛПАЧОК ДЛИННЫЙ TIG17/18/26	712.1051/BW066	10
2707	КОЛПАЧОК КОРОТКИЙ TIG17/18/26	712.1053/BW067	10
2704	ИЗОЛЯТОР TIG17/18/26	703.0012/TQ0002	10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
2692	ИЗОЛЯТОР КОРПУСА ЦАНГИ TIG17/18/26 ГАЗ.ЛИНЗА	701.0130/ TQ0003	10
3494	НАБОР КОМПЛЕКТУЮЩИХ TIG17/18/26 / 10 ПРЕДМЕТОВ	-	-

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ПЛАЗМОТРОНЫ И ЧАСТИ (PLASMA)



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ПЛАЗМОТРОНЫ RT31 И ЧАСТИ



ПЛАЗМОТРОН RT31
АРТ. 3256

ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ RT31
АРТ. 3254

СОПЛО К ПЛАЗМОТРОНУ RT31
АРТ. 3257

НАСАДКА ЗАЩИТНАЯ RT31
АРТ. 3255

КАТОД К ПЛАЗМОТРОНУ RT31
АРТ. 3258

НАБОР ПЛАЗМА №21
АРТ. 3953

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
3256	ПЛАЗМОТРОН RT31 (4М, М16, БЕЗ Ц. АДАПТЕРА)	1
3254	ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ RT31	20
3257	СОПЛО К ПЛАЗМОТРОНУ RT31	50

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
3255	НАСАДКА ЗАЩИТНАЯ RT31	10
3258	КАТОД К ПЛАЗМОТРОНУ RT31	50
3953	НАБОР ПЛАЗМА №1 / 17 ПРЕДМЕТОВ	-

ПЛАЗМОТРОНЫ A101/141/151 И ЧАСТИ



ПЛАЗМОТРОН A141
АРТ. 3520 / 4657

НАСАДКА ПРУЖИННАЯ
A101-141
АРТ. 3112

СОПЛО
АРТ. 3122/3123/3124/
3125/4881/4882/4883

КАТОД A101-141
АРТ. 3135

КАТОД A151
АРТ. 4880

ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ
A101-141
АРТ. 3143

НАСАДКА РОЛИКОВАЯ
A101-141
АРТ. 3113

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
3520	ПЛАЗМОТРОН A141 (6М, М16, БЕЗ Ц. АДАПТЕРА)	-	1
4657	ПЛАЗМОТРОН A141 (6М, Ц. АДАПТЕР)	-	1
3112	НАСАДКА ПРУЖИННАЯ A101-141	CV0011	5
3123	СОПЛО Д.1.4ММ A101-141 ДО 15ММ	P00101-14	5
3124	СОПЛО Д.1.7ММ A101-141	P00101-17	5
3125	СОПЛО Д.1.9ММ A101-141	P00101-19	5
3135	КАТОД A101-141	PRO101	10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
3122	СОПЛО Д.1.1ММ A101-141 ДО 8ММ	P00101-11	5
4882	СОПЛО Д.1.6ММ A151	P00109-16	5
4881	СОПЛО Д.1.4ММ A151	P00109-14	5
4883	СОПЛО Д.1.8ММ A151	P00109-18	5
4880	КАТОД A151	PRO111	10
3143	ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ A101-141	PE0101	10
3113	НАСАДКА РОЛИКОВАЯ A101-141	CV0021	1

ПЛАЗМОТРОН S45 И ЧАСТИ



КАТОД S45 G-30
АРТ. 3136

СОПЛО S45
АРТ. 3126/3127/4879/6314

ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ S45
АРТ. 3145

НАСАДКА ЗАЩИТНАЯ S45
АРТ. 3148

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
3136	КАТОД S45	PRO110	10
3127	СОПЛО Д.0.8ММ S45	P00116-08	10
4879	СОПЛО Д.0.9ММ S45	P00116-09	10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
3126	СОПЛО Д.0.6ММ S45	P00116-06	10
3145	ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ S45	PE0106	10
3148	НАСАДКА ЗАЩИТНАЯ S45	PC0116	10



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

МАГНИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Магнитные приспособления предназначены для фиксации металлических деталей и позволяют проводить точное выставление углов в процессе проведения сварочных работ, монтажа стальных конструкций и т.д. Данные приспособления дают возможность осуществлять процесс сварки одному рабочему, так как сборка и выставление элементов конструкции осуществляется не в процессе сварки, а перед ней. Могут быть использованы также для крепления элементов в процессе резки, для предотвращения падения частей конструкции.

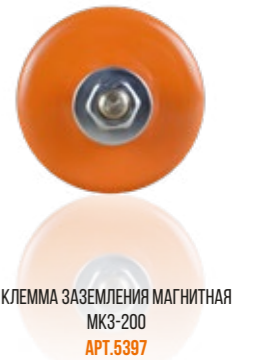
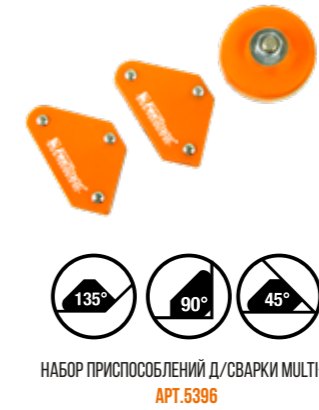
УГОЛЬНИКИ МАГНИТНЫЕ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

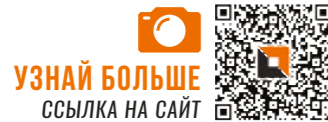
АРТ.	МОДЕЛЬ	ВЫСТАВЛЯЕМЫЕ УГЛЫ, ГРАД.	МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ, КГ	ВОЗМОЖНОСТЬ ОТКЛЮЧЕНИЯ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ
5384	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-3	45/90/135	11	НЕТ	117*83*13
5393	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-3PRO	30/45/60/75/90/135	11		117*90*15
5153	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-4	45/90/135	22		155*100*15
5394	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-4PRO	30/45/60/75/90/135	22		95*83*10
6006	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-7	15/45/60/90/240	13,5		190*120*25
5385	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-5	45/90/135	34		215*140*25
5395	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-5PRO	30/45/60/75/90/135	34		190*120*30
6006	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ FIX-6	45/90/135	45		160*105*25
5387	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ SHIFT-3	45/90/135	13		190*120*30
5389	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ SHIFT-4	45/90/135	24		160*105*25
5388	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ SHIFT-6	45/90/135	13	190*120*30	
5390	УГОЛЬНИК МАГНИТНЫЙ SHIFT-7	45/90/135	24	160*105*25	

МАГНИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ: НАБОРЫ/ДЕРЖАТЕЛИ/КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ХАРАКТЕРИСТИКИ	МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ, КГ
5397	КЛЕММА ЗАЗЕМЛЕНИЯ МАГНИТНАЯ МК3-200	-	3,5
5401	ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОЕ ЗЕРКАЛО	ДИАМЕТР 50 ММ	-
5391	НАБОР УГОЛЬНИКОВ МАГНИТНЫХ FIX KIT-4	45/90/135 ГРАД	4
5398	КЛЕММА ЗАЗЕМЛЕНИЯ МАГНИТНАЯ МК3-400P	-	30
5399	МАГНИТНЫЙ ДЕРЖАТЕЛЬ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ	-	-
5396	НАБОР ПРИСПОСОБЛЕНИЙ Д/СВАРКИ MULTI-3	45/90/135 ГРАД	4
5400	НАБОР МАГНИТНЫХ ТАРЕЛОК FIXCAP-4 / 4 ПРЕДМЕТА	-	-
5386	ДЕРЖАТЕЛЬ МАГНИТНЫЙ TWIN ШАРНИРНЫЙ	0 - 360 ГРАД	22
5392	НАБОР ПРИСПОСОБЛЕНИЙ Д/СВАРКИ MULTI-6	45/90/135 ГРАД	4



СОЕДИНИТЕЛИ И КАБЕЛИ

ПРОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ К ЭЛЕКТРОСВАРКЕ



Соединители и кабели FoxWeld используются для надежного, качественного и безопасного соединения горелки или кабелей к сварочным аппаратам, а также для соединения нескольких сварочных кабелей между собой.

КАБЕЛЬНЫЕ ВИЛКИ И РОЗЕТКИ



КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА 10-25
АРТ.6441

СОЕДИНИТЕЛЬ КАБЕЛЬНЫЙ 25ММ2
«ВИЛКА»
АРТ.3410

КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА 35-50
АРТ.6442

ПАНЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА 35-50
АРТ.6446

КАБЕЛЬНАЯ ВИЛКА 35-50
АРТ.4694

КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА 50-70
АРТ.6443

КАБЕЛЬНАЯ ВИЛКА 50-70
АРТ.6439

КАБЕЛЬНАЯ ВИЛКА 70-95
АРТ.6440

КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА 70-95
АРТ.6444

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
6441	КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА 10-25	511.0303/СХ0540	2
3410	СОЕДИНИТЕЛЬ КАБЕЛЬНЫЙ 25ММ2 «ВИЛКА»	511.0305/СХ0520	2
6442	КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА 35-50	511.0313/СХ0541	2
6446	ПАНЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА 35-50	511.0314/СХ0568	2

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	АНАЛОГИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
4694	КАБЕЛЬНАЯ ВИЛКА 35-50	511.0315/СХ0521	2
6443	КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА 50-70	511.0329/СХ0542	2
6439	КАБЕЛЬНАЯ ВИЛКА 50-70	511.0331/СХ0522	2
6440	КАБЕЛЬНАЯ ВИЛКА 70-95	511.0342/СХ0523	3
6444	КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА 70-95	511.0340/СХ0543	2

КАБЕЛИ СВАРОЧНЫЕ



КАБЕЛИ СВАРОЧНЫЕ ДЛ.2М, РАЗЪЕМ 25ММ2/35ММ2
АРТ.3372/7023

КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ ДЛЯ INVERMIG 500E
АРТ.6030/6031/5994

КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ ДЛЯ INVERMIG 500E (ДЛЯ БЛОКА ОХЛАЖДЕНИЯ)
АРТ.6032/6033/5995

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	ХАРАКТЕРИСТИКИ
3372	КАБЕЛИ СВАРОЧНЫЕ ДЛ.2М, РАЗЪЕМ 25ММ2, ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ, ЗАЖИМ.	2	200 А
7023	КАБЕЛИ СВАРОЧНЫЕ ДЛ.5М РАЗЪЕМ 35ММ2, ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ, ЗАЖИМ.	5	200 А
5994	КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ ДЛЯ INVERMIG 500E	5	ВОЗДУШНОЕ ОХЛ.
5995	КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ ДЛЯ INVERMIG 500E (ДЛЯ БЛОКА ОХЛАЖДЕНИЯ)	5	ЖИДКОСТНОЕ ОХЛ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДЛИНА, М	ХАРАКТЕРИСТИКИ
6030	КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ ДЛЯ INVERMIG 500E	10	ВОЗДУШНОЕ ОХЛ.
6032	КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ ДЛЯ INVERMIG 500E (ДЛЯ БЛОКА ОХЛАЖДЕНИЯ)	10	ЖИДКОСТНОЕ ОХЛ.
6031	КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ ДЛЯ INVERMIG 500E	15	ВОЗДУШНОЕ ОХЛ.
6033	КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ ДЛЯ INVERMIG 500E (ДЛЯ БЛОКА ОХЛАЖДЕНИЯ)	15	ЖИДКОСТНОЕ ОХЛ.

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ

КАТЕГОРИЯ	СТР
АКСЕССУАРЫ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ	83
АКСЕССУАРЫ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ	83
ВРАЩАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ	84

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ

КАТЕГОРИЯ	СТР
МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ/ ПУЛЬТЫ УПРАВЛЕНИЯ, ПЕДАЛИ	84
ТЕЛЕЖКИ И БЛОКИ ОХЛАЖДЕНИЯ	85
ТЕРМОПЕНАЛЫ	85

АКСЕССУАРЫ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ



ЦАНГА М3 (ДЛЯ SW2500)
АРТ.3688

ЦАНГА М4 (ДЛЯ SW2500)
АРТ.3689

ЦАНГА М5 (ДЛЯ SW2500)
АРТ.3690

ЦАНГА М6 (ДЛЯ SW2500)
АРТ.3691

ЦАНГА М8 (ДЛЯ SW2500)
АРТ.3692

КОМПЛЕКТ ЭЛЕКТРОДОВ FOXWELD
ДЛЯ КТР-8
АРТ.3103

СВАРОЧНЫЙ ПИСТОЛЕТ 4М (ДЛЯ SW2500)
АРТ.3687

КОМПЛЕКТ УВЕЛИЧЕНИЯ ВЫЛЕТА ДЛЯ МАШИН
КОНТАКТНОЙ СВАРКИ FOXWELD СЕРИИ МТРА 500 ММ
АРТ.6555

КОМПЛЕКТ УВЕЛИЧЕНИЯ ВЫЛЕТА ДЛЯ МАШИН
КОНТАКТНОЙ СВАРКИ FOXWELD СЕРИИ МТ 500 ММ
АРТ.6556

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ХАРАКТЕРИСТИКИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
3688	ЦАНГА М3 (ДЛЯ SW2500)	М3	10
3689	ЦАНГА М4 (ДЛЯ SW2500)	М4	10
3690	ЦАНГА М5 (ДЛЯ SW2500)	М5	10
3691	ЦАНГА М6 (ДЛЯ SW2500)	М6	10
3692	ЦАНГА М8 (ДЛЯ SW2500)	М8	10
3103	КОМПЛЕКТ ЭЛЕКТРОДОВ ДЛЯ КТР-8	ДИАМЕТР 16, М8	2

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ХАРАКТЕРИСТИКИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
3687	СВАРОЧНЫЙ ПИСТОЛЕТ 4М (ДЛЯ SW2500)	4М	1
6555	КОМПЛЕКТ УВЕЛИЧЕНИЯ ВЫЛЕТА ДЛЯ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ СЕРИИ МТРА (ПЛЕЧИ + ШЛАНГИ)	500 ММ	1
6556	КОМПЛЕКТ УВЕЛИЧЕНИЯ ВЫЛЕТА ДЛЯ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ СЕРИИ МТ (ПЛЕЧИ + ШЛАНГИ)	500 ММ	1

АКСЕССУАРЫ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ



НАКОНЕЧНИК СВАРОЧНЫЙ 3.2ММ (INVERSAW)
АРТ.6572

НАКОНЕЧНИК СВАРОЧНЫЙ 4.0ММ (INVERSAW)
АРТ.6573

НАКОНЕЧНИК СВАРОЧНЫЙ 5.0ММ (INVERSAW)
АРТ.6574

СОПЛО ПОДАЧИ ФЛЮСА (INVERSAW)
АРТ.6578

РОЛИК Д.3.2 - 4.0 ММ (INVERSAW)
АРТ.6575

РОЛИК Д.4.0 - 5.0 ММ (INVERSAW)
АРТ.6576

АДАПТОР ПОДАЧИ ФЛЮСА (INVERSAW)
АРТ.6577

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ХАРАКТЕРИСТИКИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
6572	НАКОНЕЧНИК СВАРОЧНЫЙ 3.2ММ (INVERSAW)	М14	1
6573	НАКОНЕЧНИК СВАРОЧНЫЙ 4.0ММ (INVERSAW)	М14	1
6574	НАКОНЕЧНИК СВАРОЧНЫЙ 5.0ММ (INVERSAW)	М14	1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ХАРАКТЕРИСТИКИ	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
6578	СОПЛО ПОДАЧИ ФЛЮСА (INVERSAW)	-	1
6575	РОЛИК Д.3.2 - 4.0 ММ (INVERSAW)	ДИАМЕТР 3.2 - 4.0	1
6576	РОЛИК Д.4.0 - 5.0 ММ (INVERSAW)	ДИАМЕТР 4.0 - 5.0	1
6577	АДАПТОР ПОДАЧИ ФЛЮСА (INVERSAW)	-	1

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ВРАЩАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ

ОСОБЕННОСТИ:

- Головка вращателя может быть повернута на 90 градусов с фиксацией в произвольном положении
- Три режима работы, регулирующие особенности вращения
- Удобное управление с помощью ножной педали
- Режим управления «АВТО», позволяющий совмещать вращение стола с началом/окончанием сварки
- Контроллер с цифровым дисплеем, фотоэлектрический датчик угловых перемещений - возможность задавать произвольный угол поворота



МЕХАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА
ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СВАРОЧНОМУ АППАРАТУ



ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ
ТОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ



ЭЛЕКТРОННАЯ ПЕДАЛЬ
МЕХАНИЗАЦИЯ СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА



Установка задержки



Подключение 230 В



Аварийная остановка



Любое пространственное положение

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	Ø D СТОЛА ММ	Ø D ОТВЕРСТИЯ ММ	ДЕТАЛИ ГОРИЗОНТ. КГ	V ВРАЩ. ОБ./МИН	ВРАЩАТЕЛЬ ММ	ВРАЩАТЕЛЬ КГ
ВРАЩАТЕЛЬ АТЛАНТ-0.5 С ПАТРОНОМ	1921	300	30	50	1-12	490*450*460	48,0
ВРАЩАТЕЛЬ АТЛАНТ-1 С ПАТРОНОМ	1922	350	45	100	0,2-2	460*420*420	55,0
ВРАЩАТЕЛЬ АТЛАНТ-2 С ПАТРОНОМ	1923	400	45	200	0,2-2	560*420*460	65,0
ВРАЩАТЕЛЬ АТЛАНТ-3 С ПАТРОНОМ	1924	450	45	300	0,2-2	660*450*480	78,0

ДЕРЖАТЕЛЬ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ХОД, ММ	ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ХОД, ММ	ВРАЩЕНИЕ ДЕРЖАТЕЛЯ ГОРЕЛКИ, ГРАД.
6564	ДЕРЖАТЕЛЬ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ WDCS-3 1200*330 ММ	1200	330	360

МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ/ПУЛЬТЫ УПРАВЛЕНИЯ, ПЕДАЛИ



ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ НА МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ
АРТ.6372



ПЕДАЛЬ ДЛЯ SABBIO TIG
АРТ.6112



ПУЛЬТ ДУ ДЛЯ WD-3061
АРТ.3776



МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ МР-500
АРТ.6209

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ, ММ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК, А	ТИП	ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
6209	МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ МР-500	0,8/1,0/1,2/1,6	500	4-Х РОЛИКОВЫЙ	АНАЛОГОВАЯ	880*320*480	15

ТЕЛЕЖКИ И БЛОКИ ОХЛАЖДЕНИЯ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ТЕЛЕЖКА СВ-46 700X390X710 ММ
АРТ.6660



ТЕЛЕЖКА СН-46 700X390X970 ММ
АРТ.6661



БЛОК ВОДЯНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ WRC 300B
АРТ.6243

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТЕЛЕЖКИ				БЛОКИ ОХЛАЖДЕНИЯ							
АРТ.	МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНАЯ ЗАГРУЗКА, КГ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ	АРТ.	МОДЕЛЬ	ОБЪЕМ, Л	МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ, КГ/СМ ²	ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ, ВТ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
6660	ТЕЛЕЖКА СВ-46 700X390X710 ММ	46	700*390*710	20	3243	БЛОК ВОДЯНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ WRC 300B	9	3,5	260	457*315*315	14,6
6661	ТЕЛЕЖКА СН-46 700X390X970 ММ	46	700*390*970	12							

ТЕРМОПЕНАЛЫ



ТЕРМОПЕНАЛ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ ТВ-5
АРТ.4481



ТЕРМОПЕНАЛ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ ТВ-9
АРТ.4482

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНАЯ ЗАГРУЗКА, КГ	МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА, ГРАД.	МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, ВТ	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАССА, КГ
4481	ТЕРМОПЕНАЛ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ ТВ-5	5	150	270	186*148*578	4,0
4482	ТЕРМОПЕНАЛ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ ТВ-9	9	300	800	285*252*600	14,2

ХИМИЯ

Средство для предотвращения налипания сварочных брызг GLAZER 25 защищает поверхности изделия от брызг расплавленного металла при проведении сварочных работ.

ОСОБЕННОСТИ:

- Обладает высокими защитными свойствами и длительным действием;
- Повышает качество шва, за счет улучшения контакта электрода с изделием;
- Позволяет вести сварку по влажной поверхности.



БЕЗ СИЛИКОНА



АНТИПРИЛИПАНИЕ



БЕЗ ЗАПАХА



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ
6567	СРЕДСТВО ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ НАЛИПАНИЯ СВАРОЧНЫХ БРЫЗГ GLAZER 25 (500МЛ)



РЕДУКТОРЫ И РЕГУЛЯТОРЫ ГАЗА

Баллонные одноступенчатые редукторы предназначены для понижения давления газа, поступающего из баллона, и для автоматического поддержания постоянного, заданного рабочего давления. Регуляторы, в свою очередь, предназначены для понижения давления газа поступающего из баллона, и для автоматического поддержания постоянного, заданного газового потока (расхода). Редукторы и регуляторы подбираются с учетом используемого газа.

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ	
КАТЕГОРИЯ	СТР
РЕДУКТОРЫ ПРОПАНОВЫЕ	86
РЕДУКТОРЫ КИСЛОРОДНЫЕ	87
РЕДУКТОРЫ АЦЕТИЛЕНОВЫЕ	86
РЕГУЛЯТОРЫ РАСХОДА ГАЗА	87

РЕДУКТОРЫ ПРОПАНОВЫЕ



«ЛЯГУШКА»
АРТ. 1351

БПО-5-СВ-АЛ
АРТ. 4429

БПО-5-СВ
АРТ. 4426

БПО-5-СВ-М
АРТ. 5898

GRE-2000
АРТ. 4422

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	МАТЕРИАЛ	МАЛОГАБАРИТНЫЙ	КОЛИЧЕСТВО МАНОМЕТРОВ	РАЗМЕРЫ НА ВЫХОДЕ	РАЗМЕРЫ НА ВХОДЕ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
1351	«ЛЯГУШКА»	АЛЮМИНИЙ	ДА	-	9 / -	21,8-14/1МН	120*105*50	0,20
4429	БПО-5-СВ-АЛ	АЛЮМИНИЙ	ДА	1	6/9 / M16LN	W 21,8-14LN	149*139*160	0,60
4426	БПО-5-СВ	ЛАТУНЬ	ДА	1	6/9 / M16LN	W 21,8-14LN	130*130*160	0,70
5898	БПО-5-СВ-М	ЛАТУНЬ	НЕТ	1	6/9 / M16LN	W 21,8-14LN	149*139*160	0,60
4422	GRE-2000	ЛАТУНЬ	НЕТ	1	6/9 / M16LN	W 21,8-14LN	180*200*70	1,30



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



СПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ
СТР 91 РУКАВА
ГАЗОВЫЕ



БКО-50-СВ-АЛ
АРТ. 4428

GRE-1000
АРТ. 4421

БКО-50-СВ-М
АРТ. 5897

БКО-50-СВ
АРТ. 4425

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	МАТЕРИАЛ	МАЛОГАБАРИТНЫЙ	КОЛИЧЕСТВО МАНОМЕТРОВ	РАЗМЕРЫ НА ВЫХОДЕ	РАЗМЕРЫ НА ВХОДЕ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
4428	БКО-50-СВ-АЛ	АЛЮМИНИЙ	ДА	2	6/9 / M16LN	G 3/4"	149X139X160	0,80
4421	GRE-1000	ЛАТУНЬ	НЕТ	2	6/9 / M16LN	G 3/4"	200X205X70	1,40
5897	БКО-50-СВ-М	ЛАТУНЬ	НЕТ	2	6/9 / M16LN	G 3/4"	149X139X160	0,80
4425	БКО-50-СВ	ЛАТУНЬ	ДА	2	6/9 / M16LN	G 3/4"	130X130X160	0,90

РЕДУКТОРЫ АЦЕТИЛЕНОВЫЕ



CR300-AC
АРТ. 4410

GRE-300
АРТ. 4423

БА0-5-СВ
АРТ. 4427

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	МАТЕРИАЛ	МАЛОГАБАРИТНЫЙ	КОЛИЧЕСТВО МАНОМЕТРОВ	РАЗМЕРЫ НА ВЫХОДЕ	РАЗМЕРЫ НА ВХОДЕ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
4410	CR300-AC	ЛАТУНЬ	НЕТ	2	6/9 / M16LN	НАКИДНОЙ ХОМУТ	260X200X70	1,40
4423	GRE-3000	ЛАТУНЬ	НЕТ	2	6/9 / M16LN	НАКИДНОЙ ХОМУТ	250X200X70	1,30
4427	БА0-5-СВ	ЛАТУНЬ	ДА	2	6/9 / M16LN	НАКИДНОЙ ХОМУТ	130X130X160	0,90



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





РЕГУЛЯТОРЫ РАСХОДА ГАЗА

ГАЗОСВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



WR500
АРТ. 4414



WR550 MINI
АРТ. 4416



VARTEG УРГ-40
АРТ. 6525



WR410-F
АРТ. 4412



VARTEG УРГ-40 (CU)
АРТ. 7050



GRE-4000
АРТ. 4420



WR420-F2
АРТ. 4413



ВН600-HE
АРТ. 4415



ГОРЕЛКИ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ

Горелки газозвушные и паяльные лампы применяются при проведении кровельных работ, сушки и нагрева панелей и форм, кирпичной кладки, сжигания травы, дорожных работ и других случаев, где требуется быстрый автономный нагрев. В качестве горючего газа применяется пропан-бутановая смесь или бензиновые пары, в качестве окислителя – воздух. Горелки выпускаются с регулировочным вентилем, а некоторые также оснащены рычажным механизмом для экономии газа. Удлиненная конструкция горелки позволяет производить работы в труднодоступных местах.

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ

КАТЕГОРИЯ	СТР
ГОРЕЛКИ КРОВЕЛЬНЫЕ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ ВЕНТИЛЬНЫЕ	89
ГОРЕЛКИ КРОВЕЛЬНЫЕ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ РЫЧАЖНЫЕ	90
НАСАДКИ НА БАЛЛОН/ЛАМПЫ ПАЯЛЬНЫЕ	90
РУКАВА ГАЗОВЫЕ	91

ГОРЕЛКИ КРОВЕЛЬНЫЕ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ ВЕНТИЛЬНЫЕ



Г-1000В
АРТ. 5924

ГВ-700В
АРТ. 6035

ГВ-1000В
АРТ. 5905

ГВ-1000В
АРТ. 5910

ГВ-500В
АРТ. 5900

ГК-1000В
АРТ. 5917

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	КОЛИЧЕСТВО/ ДИАМЕТРЫ НАСАДОК	ДЛИНА, ММ	УГОЛ ИЗГИБА ГОРЕЛКИ, °	МОЩНОСТЬ, КВТ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
5924	Г-1000В, Д. 60	1 / 60	1000	0	58	120*60*1000	0,56
6035	ГВ-700В, Д. 60	1 / 60	700	150	58	120*60*700	0,50
5905	ГВ-1000В, Д. 60	1 / 60	1000	150	58	120*60*1000	0,56
5910	ГВ-1000В, Д. 76	1 / 76	1000	150	80	120*80*1000	0,68
5900	ГВ-500В, Д. 60	1 / 60	500	150	58	130*60*Х500	0,46
5917	ГК-1000В, Д. 50	1 / 50	1000	150	48	130*40*1000	0,42

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ГАЗ	МАТЕРИАЛ	МАЛОГАБАРИТНЫЙ	КОЛИЧЕСТВО РАСХОДОМЕРОВ	ТИП РАСХОДОМЕРА	РАЗМЕРЫ НА ВЫХОДЕ	РАЗМЕРЫ НА ВХОДЕ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
4414	WR500	АРГОН/УГЛЕКИСЛОТА	ЛАТУНЬ	НЕТ	1	СТРЕЛОЧНЫЙ	6/9 / M16LN	6 3/4"	194*59*203	1,25
4416	WR550 MINI	АРГОН/УГЛЕКИСЛОТА	ЛАТУНЬ	ДА	1	СТРЕЛОЧНЫЙ	6/9 / M16LN	6 3/4"	115*105*44	0,63
6525	УРГ-40	АРГОН/УГЛЕКИСЛОТА	АЛЮМИНИЙ	НЕТ	1	ПОПЛАВКОВЫЙ	6/9 / M16LN	6 3/4"	220*160*110	0,50
4412	WR410-F	АРГОН/УГЛЕКИСЛОТА	ЛАТУНЬ	НЕТ	1	ПОПЛАВКОВЫЙ	6/9 / M16LN	6 3/4"	194*59*203	1,28
7050	УРГ-40 (CU)	АРГОН/УГЛЕКИСЛОТА	ЛАТУНЬ	НЕТ	1	ПОПЛАВКОВЫЙ	6/9 / M16LN	6 3/4"	220*160*110	1,20
4420	GRE-4000	АРГОН/УГЛЕКИСЛОТА	ЛАТУНЬ	НЕТ	1	СТРЕЛОЧНЫЙ	6/9 / M16LN	6 3/4"	200*200*70	1,43
4413	WR420-F2	АРГОН/УГЛЕКИСЛОТА	ЛАТУНЬ	НЕТ	2	ПОПЛАВКОВЫЙ	6/9 / M16LN	6 3/4"	194*59*203	1,48
4415	ВН600-HE	ГЕЛИЙ	ЛАТУНЬ	НЕТ	1	СТРЕЛОЧНЫЙ	РЕЗИНОВЫЙ НИППЕЛЬ СО ВСТРОЕННЫМ КЛАПАНОМ	6 3/4"	180*120*150	1,30



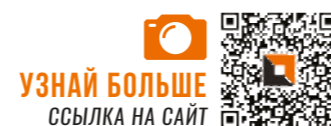
FOXWELD ПГС-220В
АРТ. 4431



FOXWELD ПГС-36В
АРТ. 7039

ПОДОГРЕВАТЕЛИ ГАЗА

АРТ.	МОДЕЛЬ	НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ, В	ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ, ВТ	РАЗМЕРЫ НА ВЫХОДЕ	РАЗМЕРЫ НА ВХОДЕ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
4431	ПГС-220В	220	210	6 3/4"	6 3/4"	70*150*50	0,70
7039	ПГС-36В	36	190	6 3/4"	6 3/4"	130*65*60	0,50





УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ГОРЕЛКИ КРОВЕЛЬНЫЕ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ РЫЧАЖНЫЕ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	КОЛИЧЕСТВО/ ДИАМЕТРЫ НАСАДОК	ДЛИНА, ММ	УГОЛ ИЗГИБА ГОРЕЛКИ, °	МОЩНОСТЬ, КВТ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
5903	ГВ-500Р, Д. 60	1 / 60	500	150	58	110*60*500	0.52
5908	ГВ-1000Р, Д. 60	1 / 60	1000	150	58	130*60*1000	0.56
5912	ГВ-1000Р, Д. 76	1 / 76	1000	0	80	130*70*1000	0.74
5920	ГК-1000Р, Д. 50	1 / 50	1000	150	50	220*40*1000	0.50
5925	Г-1000В, Д. 60	1 / 60	1000	0	58	130*60*1000	0.64
6038	ГВ-700В, Д. 60	1 / 60	700	150	58	130*60*700	0.58
5923	ГК2-1050Р, Д. 50	2 / 50	1000	0	90	220*40*1000	0.84

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



НАСАДКИ НА БАЛЛОН/ЛАМПЫ ПАЯЛЬНЫЕ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	УГОЛ ИЗГИБА НАСАДКИ, °	ТИП ГОРЮЧЕГО	ВИД ПОДЖИГА	НАЛИЧИЕ БАЛЛОНА	ВЕС, КГ
6398	НАСАДКА НА БАЛЛОН БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-55	45	БУТАН / ПРОПАН	ТРАДИЦИОННЫЙ	НЕТ	0.13
6381	НАСАДКА НА БАЛЛОН БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-75	25	БУТАН / ПРОПАН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	НЕТ	0.136
6382	НАСАДКА НА БАЛЛОН БЕЗ РЕЗЬБЫ LP-95	30	БУТАН / ПРОПАН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	НЕТ	0.13
7185	ЛАМПА ПАЯЛЬНАЯ ГОРН (1.5 ЛИТРА)	0	БЕНЗИН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	ДА	1.17
7184	ЛАМПА ПАЯЛЬНАЯ ГОРН (1 ЛИТРА)	0	БЕНЗИН	ПЬЕЗОПОДЖИГ	ДА	1.08

РУКАВА ГАЗОВЫЕ

Рукава для газовой сварки и резки металла применяются для подачи под давлением ацетилена, пропана, бутана и кислорода к приборам для газовой сварки и резки металла. В отличие от обычного поливочного шланга, газовый рукав имеет трехслойное строение: внутренний слой изготовлен из особой резины, выдерживающей определенное давление, в зависимости от типа газа. Средний слой считается промежуточным, выступает в роли прослойки и содержит растяжение резины. Он армирован и состоит из сети волокон. Внешний слой состоит из резины или текстильного материала, стойкого к внешнему воздействию.

РУКАВ АЦЕТИЛЕНОВЫЙ/
ПРОПАНОВЫЙ КРАСНЫЙ
АРТ. 1440/1443/6646/6669



КИСЛОРОДНЫЙ
АРТ. 1441/1445/6647/6670



РУКАВ КИСЛОРОДНЫЙ ЧЕРНЫЙ
АРТ. 1446/1447



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ЦВЕТ	ТИП ГАЗА	НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, ММ	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР, ММ	ДЛИНА БУХТЫ, М	ВЕС БУХТЫ, КГ
1445	РУКАВ ТЕКСТИЛЬНЫЙ	СИНИЙ	КИСЛОРОД	18	9.0	40	10.40
1443	РУКАВ ТЕКСТИЛЬНЫЙ	КРАСНЫЙ	АЦЕТИЛЕН	18	9.0	40	10.40
1447	РУКАВ ТЕКСТИЛЬНЫЙ	ЧЕРНЫЙ	КИСЛОРОД	18	9.0	40	10.40
1446	РУКАВ РЕЗИНОВЫЙ	ЧЕРНЫЙ	КИСЛОРОД	13	6.3	40	5.60
6646	РУКАВ РЕЗИНОВЫЙ	КРАСНЫЙ	АЦЕТИЛЕН	18	9.0	40	2.60
6669	РУКАВ ТЕКСТИЛЬНЫЙ	КРАСНЫЙ	АЦЕТИЛЕН	18	9.0	5	1.30
1447	РУКАВ ТЕКСТИЛЬНЫЙ	ЧЕРНЫЙ	КИСЛОРОД	18	9.0	40	10.40
1440	РУКАВ ТЕКСТИЛЬНЫЙ	КРАСНЫЙ	АЦЕТИЛЕН	13	6.3	40	5.60
1441	РУКАВ ТЕКСТИЛЬНЫЙ	СИНИЙ	КИСЛОРОД	13	6.3	40	6.80
6670	РУКАВ РЕЗИНОВЫЙ	СИНИЙ	КИСЛОРОД	18	9.0	5	1.30



НАБОРЫ/ЗАЖИГАЛКИ/ПЕРЕХОДНИКИ/КЛАПАНЫ

АРТ.	МОДЕЛЬ
4472	НАБОР ДЛЯ ЧИСТКИ НАКОНЕЧНИКОВ TC-04
4483	ЗАЖИГАЛКА ДЛЯ ГАЗОСВАРКИ L2
5152	ПЕРЕХОДНИК ДЛЯ БОЛЬШИХ ГАЗОВЫХ БАЛЛОНОВ W21.8LH-M16*1.5 «ПАПА»
5457	ПЕРЕХОДНИК ДЛЯ МАЛЫХ ГАЗОВЫХ БАЛЛОНОВ С ЦАНГОВОГО НА РЕЗЬБОВОЙ EPI-GAS
6003	КЛАПАН ОГНЕПРЕГРАДИТЕЛЬНЫЙ КИСЛОРОД
6004	КЛАПАН ОГНЕПРЕГРАДИТЕЛЬНЫЙ ГАЗ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



БЕНЗИНОВЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ

Линейка бензиновых генераторов Foxweld EXPERT представляет собой профессиональный инструмент, который позволит вам обеспечить электроэнергией все ваши потребители в случаях отсутствия сетевого напряжения в бытовой розетке. В том случае, если мы планируем проводить выездные работы, то генераторы Foxweld EXPERT станут незаменимыми помощниками в решении полевых задач, для этого потребуются лишь качественные ГСМ. Для удобства работы с генератором на нем имеется современная панель управления с multifunctional дисплеем и индикаторами. Генераторы Foxweld EXPERT разработаны таким образом, чтобы справляться с нагрузкой продолжительное время без перебоев, при этом расходуя минимум топлива.

ОСНОВНЫЕ КОНКУРЕНТНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА БЕНЗИНОВЫХ ГЕНЕРАТОРОВ FOXWELD



МУЛЬТИФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ДИСПЛЕЙ



МЕДНАЯ ОБМОТКА



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ НА КАЖДУЮ ЛИНИЮ



РЕАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ



ЭКОНОМИЧНЫЕ



БЛОК AVR



СИЛОВАЯ РОЗЕТКА 400В/16А



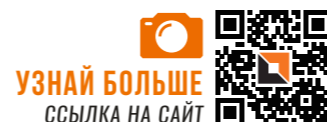
ПОДКЛЮЧЕНИЕ ATS



ДО 15 ЧАСОВ БЕСПРЕРЫВНОЙ РАБОТЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ																
Артикул	Модель	Напряжение, В	Кол-во розеток / сила тока	Материал обмотки альтернатора	Номинальная мощность, кВт	Максимальная мощность, кВт	Объем топливного бака, л	Тип запуска	Объем двигателя, см³	Защитат от запуска при низком уровне масла в двигателе	Вольтметр	Защита от перегрузки	Подготовка к работе CATS	Габаритные размеры, мм	Вес брутто, кг	Стр.
7246	EXPERT G3700	230	2 / 16A (230 В)	МЕДЬ	2.8	3.3	15	ЭЛЕКТРОСТАРТЕР / РУЧНОЙ	212	ДА	ЦИФРОВОЙ МУЛЬТИМЕТР 4в1	1 АВТОМАТ ЗАЩИТЫ НА 2 ЛИНИИ 230В / 16А	НЕТ	600 * 450 * 460	43	94
7244	EXPERT G3700 E	230	2 / 16A (230 В)		2.8	3.3	15		212				НЕТ	600 * 450 * 460	46.5	94
7908	EXPERT G6500 EW	230	2 / 16A (230 В) 1 / 32A (230 В)		5.0	5.5	25		420			НЕТ	700 * 550 * 560	86.4	95	
7245	EXPERT G7500 EW	230	2 / 16A (230 В) 1 / 32A (230 В)		6.0	6.5	25		420			НЕТ	700 * 570 * 560	87	96	
7246	EXPERT G8500 EW	230	2 / 16A (230 В) 1 / 32A (230 В)		7.0	7.5	25		460			2 АВТОМАТА ЗАЩИТЫ НА 2 ЛИНИИ 230В / 16А + 1 АВТОМАТ ЗАЩИТЫ НА 1 ЛИНИЮ 230В / 32 А	700 * 570 * 580	92.5	97	
8221	EXPERT G8500 EW (ATS-1)	230	2 / 16A (230 В) 1 / 32A (230 В)		7.0	7.5	25		460			1 АВТОМАТ ЗАЩИТЫ НА 1 ЛИНИЮ 230В / 32 А	700 * 570 * 580 + 410 * 340 * 200	92.5 + 6	97	
7247	EXPERT G9500 EW	230	2 / 16A (230 В) 1 / 32A (230 В)		7.8	8.3	25		460			ДА	710 * 580 * 580	97.5	98	
8222	EXPERT G9500 EW (ATS-3)	230	2 / 16A (230 В) 1 / 32A (230 В)		7.8	8.3	25		460			ДА	710 * 580 * 580 + 410 * 340 * 200	97.5 + 6	98	
7863	EXPERT G9500-3	230/400	1 / 16A (230 В) 1 / 16A (400 В)		ЛИНИЯ 230 В: 3.0 кВт ЛИНИЯ 400 В: 7.6 кВт	ЛИНИЯ 230 В: 3.5 кВт ЛИНИЯ 400 В: 8.0 кВт	25		460			ДА	710 * 580 * 570	97	99	
7890	EXPERT G9500-3 (ATS-3)	230/400	1 / 16A (230 В) 1 / 16A (400 В)		ЛИНИЯ 230 В: 3.0 кВт ЛИНИЯ 400 В: 7.6 кВт	ЛИНИЯ 230 В: 3.5 кВт ЛИНИЯ 400 В: 8.0 кВт	25		460			1 АВТОМАТ ЗАЩИТЫ НА 1 ЛИНИЮ 230В / 32А + 1 АВТОМАТ ЗАЩИТЫ НА 1 ЛИНИЮ 400 В / 16 А	710 * 580 * 570 + 410 * 340 * 200	97 + 6	99	
7864	EXPERT G9500-3 HP	230/400	1 / 32A (230 В) 1 / 16A (400 В)		ЛИНИЯ 230 В: 7.0 кВт ЛИНИЯ 400 В: 7.6 кВт	ЛИНИЯ 230 В: 7.3 кВт ЛИНИЯ 400 В: 8.0 кВт	25		460			ДА	710 * 580 * 570	96	100	
7891	EXPERT G9500-3 HP (ATS-3)	230/400	1 / 32A (230 В) 1 / 16A (400 В)		ЛИНИЯ 230 В: 7.0 кВт ЛИНИЯ 400 В: 7.6 кВт	ЛИНИЯ 230 В: 7.3 кВт ЛИНИЯ 400 В: 8.0 кВт	25		460			ДА	710 * 580 * 570 + 410 * 340 * 200	96 + 6	100	

Бензиновые генераторы Foxweld EXPERT применяются в качестве основного или резервного источника питания электроэнергии для широкого ассортимента инструментов и бытовых приборов. Мощность двигателя подобрана таким образом, чтобы обеспечить стабильную работу установки на максимальных режимах. Датчик аварийного уровня масла предупредит о недостаточном количестве смазочного материала в картере и защитит двигатель от «сухой» работы, это сохранит его ресурс и снизит преждевременный риск выхода из строя генератора. Каждый генератор оснащен современной системой стабилизации напряжения «AVR», позволяющей эффективно работать устройствам в любых режимах без перебоев.





АРТ. 7243/7244

EXPERT G3700/G3700 E

БЕНЗИНОВЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ

12 ЧАСОВ РАБОТЫ



ОСОБЕННОСТИ:

- 4-х тактный бензиновый двигатель OHV
- Антикоррозийная обработка рамы и корпусных элементов
- Продолжительный автономный режим работы 10-12 часов
- Усиленная рама до 25 мм
- Увеличенный ресурс двигателя
- Индикатор уровня топлива
- Высокий запас мощности альтернатора
- Блок AVR — автоматический стабилизатор напряжения
- Датчик аварийного уровня масла

3,3 кВт MAX
УВЕЛИЧЕННАЯ МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ

ЭЛЕКТРОСТАРТЕР (АРТ. 7244)
ОБЛЕГЧЁННЫЙ ЗАПУСК

100% Cu
МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ

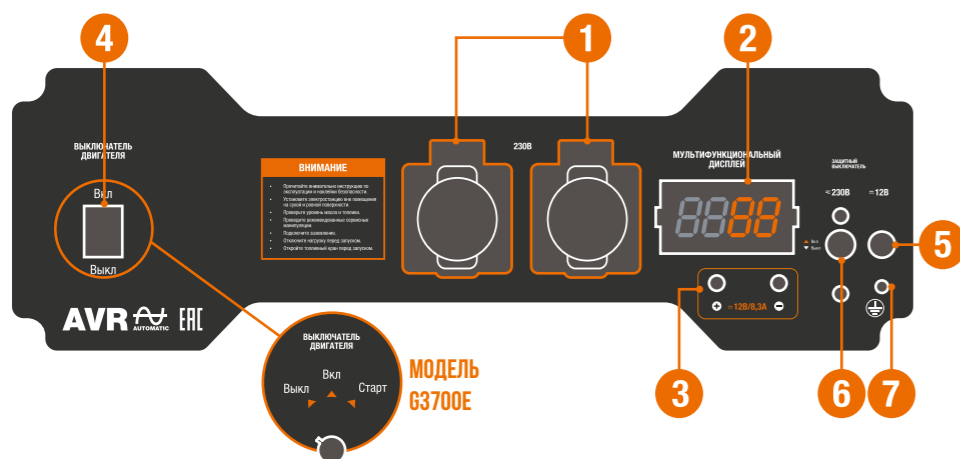
МФД 4 в 1
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА

- Блок AVR
- Легкий старт
- Пониженный уровень шума
- Экономичный
- Компактный
- Контроль уровня масла
- Контроль уровня топлива
- Лёгкий вес

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	NOM кВт	MAX кВт	Л	СТАРТ	В/Гц	В/А	Л	COS φ	г/кВт*ч	MM	Кг
G3700	170F, 4T, OHV, AI-92, 212CC, 7 Л.С. / 5КВТ	2,8	3,3	15	РУЧНОЙ	230/50	230/16(2)	0,6	≈ 1	360 0,47	600*450*460	43
G3700 E					ручной/ ЭЛЕКТРОСТАРТЕР							46,5

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- Евророзетки 230В/16А
- Мультифункциональный дисплей
- Выход 12В
- Выключатель двигателя
- Предохранитель 12 В
- Защитный выключатель
- Клемма заземления



EXPERT G6500 EW

АРТ. 7908



БЕНЗИНОВЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ

15 ЧАСОВ РАБОТЫ



ОСОБЕННОСТИ:

- Индикатор уровня топлива
- Блок AVR, стабилизирующий выходное напряжение
- Антикоррозийная обработка и порошковая покраска корпусных элементов
- Датчик аварийного уровня масла
- Усиленная рама 25 мм
- 4-х тактный бензиновый двигатель OHV
- Автономный режим работы 12-15 часов
- Наличие защиты на линию
- Транспортировочный комплект (ручки, колеса, опоры)
- Высокий запас мощности альтернатора

5,5 кВт MAX
УВЕЛИЧЕННАЯ МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ

ЭЛЕКТРОСТАРТЕР
ОБЛЕГЧЁННЫЙ ЗАПУСК

100% Cu
МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ

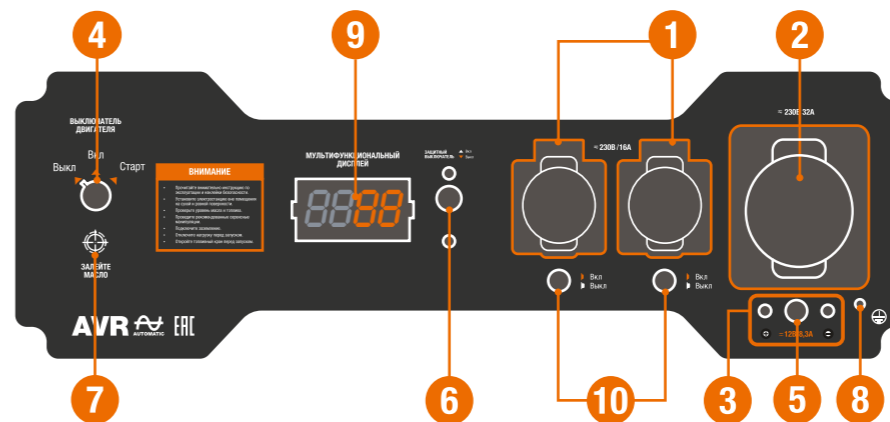
МФД 4 в 1
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА

- Блок AVR
- Легкий старт
- Пониженный уровень шума
- Экономичный
- Компактный
- Контроль уровня масла
- Контроль уровня топлива
- Силовая розетка 230В/32А

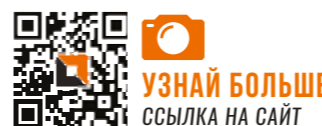
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	NOM кВт	MAX кВт	Л	СТАРТ	В/Гц	В/А	Л	COS φ	г/кВт*ч	MM	Кг
G6500 EW	190F, 4T, OHV, AI-92, 420CC, 15 Л.С. / 11КВТ	5,0	5,5	25	РУЧНОЙ/ ЭЛЕКТРОСТАРТЕР	230/50	230/16(2)+230/32	1,1	≈ 1	360 0,47	710 * 540 * 600	86,4

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- Евророзетки 230В/16А
- Силовая розетка 230В/32А
- Выход 12В
- Выключатель двигателя
- Предохранитель 12В
- Защитный выключатель
- Световой индикатор аварийного уровня масла
- Клемма заземления
- Мультифункциональный дисплей
- Предохранитель 16А





АПТ. 7245

EXPERT G7500 EW

EXPERT G8500 EW/EXPERT G8500 EW (ATS-1)

АПТ. 7246/8221



БЕНЗИНОВЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ



ОСОБЕННОСТИ:

- Индикатор уровня топлива
- Блок AVR, стабилизирующий выходное напряжение
- Антикоррозийная обработка и порошковая покраска корпусных элементов
- Датчик аварийного уровня масла
- Усиленная рама 25 мм
- 4-х тактный бензиновый двигатель OHV
- Автономный режим работы 12-15 часов
- Наличие защиты на линию
- Транспортировочный комплект (ручки, колеса, опоры)
- Высокий запас мощности альтернатора

6,5 кВт MAX
УВЕЛИЧЕННАЯ МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ

ЭЛЕКТРОСТАРТЕР
ОБЛЕГЧЁННЫЙ ЗАПУСК

Cu 100%
МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ

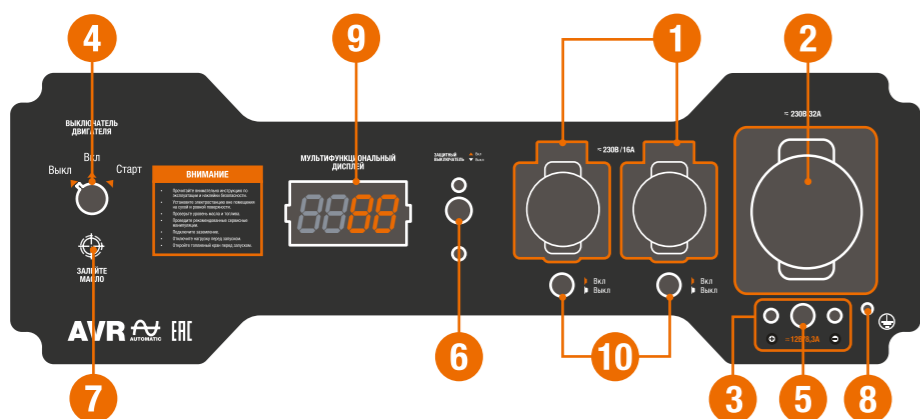
МФД 4 в 1
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА

- Блок AVR
- Легкий старт
- Колеса в комплекте
- Силовая розетка 230В/32А
- Пониженный уровень шума
- Экономичный
- Компактный
- Контроль уровня масла
- Контроль уровня топлива

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	NOM кВт	MAX кВт	Л	СТАРТ	В/Гц	В/А	Л	COS φ	г/кВт*ч	MM	Кг
G7500 EW	190F, 4T, OHV, AI-92, 420CC, 15 Л.С. / 11КВТ	6,0	6,5	25	РУЧНОЙ/ ЭЛЕКТРОСТАРТЕР	230/50	230/16(2)+230/32	1,1	≈ 1	360/0,47	710*540*570	87

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Евророзетки 230В/16А
- 2 Силовая розетка 230В/32А
- 3 Выход 12В
- 4 Выключатель двигателя
- 5 Предохранитель 12В
- 6 Защитный выключатель
- 7 Световой индикатор аварийного уровня масла
- 8 Клемма заземления
- 9 Многофункциональный дисплей
- 10 Предохранитель 16А



ОСОБЕННОСТИ:

- Индикатор уровня топлива
- Блок AVR, стабилизирующий выходное напряжение
- Антикоррозийная обработка и порошковая покраска корпусных элементов
- Датчик аварийного уровня масла
- Усиленная рама 32 мм
- 4-х тактный бензиновый двигатель OHV
- Автономный режим работы 12-15 часов
- Наличие защиты на линию
- Двигатель с принудительным охлаждением
- Высокий запас мощности альтернатора

7,5 кВт MAX
УВЕЛИЧЕННАЯ МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ

АТS
ПОДКЛЮЧЕНИЕ БЛОКА АТS

Cu 100%
МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ

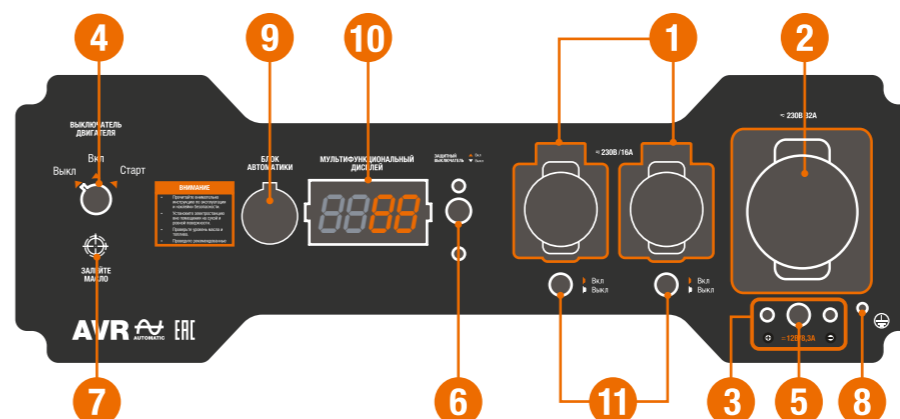
МФД 4 в 1
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА

- Блок AVR
- Легкий старт
- Колеса в комплекте
- Силовая розетка 230В/32А
- Пониженный уровень шума
- Экономичный
- Компактный
- Контроль уровня масла
- Контроль уровня топлива

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	NOM кВт	MAX кВт	Л	СТАРТ	В/Гц	В/А	Л	COS φ	г/кВт*ч	MM	Кг
G8500 EW	192FP, 4T, OHV, AI-92, 460CC, 19 Л.С. / 14КВТ	7,0	7,5	25	РУЧНОЙ/ ЭЛЕКТРОСТАРТЕР	230/50	230/16(2)+230/32	1,1	≈ 1	360/0,47	710*540*570	92,5
G8500 EW (ATS-1)											710*540*570 + 410*340*200	92,5+6

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Евророзетки 230В/16А
- 2 Силовая розетка 230В/32А
- 3 Выход 12В
- 4 Выключатель двигателя
- 5 Предохранитель 12В
- 6 Защитный выключатель
- 7 Световой индикатор аварийного уровня масла
- 8 Клемма заземления
- 9 Разъём подключения АТS
- 10 Многофункциональный дисплей
- 11 Предохранитель 16А



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АПТ. 7247/8222

EXPERT G9500 EW/EXPERT G9500 EW (ATS-3)

EXPERT G9500-3/EXPERT G9500-3 (ATS-3)

АПТ. 7863/7890



БЕНЗИНОВЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ

БЕНЗИНОВЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ



ОСОБЕННОСТИ:

- Индикатор уровня топлива
- Блок AVR, стабилизирующий выходное напряжение
- Антикоррозийная обработка и порошковая покраска корпусных элементов
- Датчик аварийного уровня масла
- Усиленная рама 32 мм
- 4-х тактный бензиновый двигатель OHV
- Автономный режим работы 12-15 часов
- Наличие защиты на линию
- Двигатель с принудительным охлаждением
- Высокий запас мощности альтернатора

8,3 кВт MAX
УВЕЛИЧЕННАЯ МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ

AUTO
ATS
ПОДКЛЮЧЕНИЕ БЛОКА ATS

Cu
100%
МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ

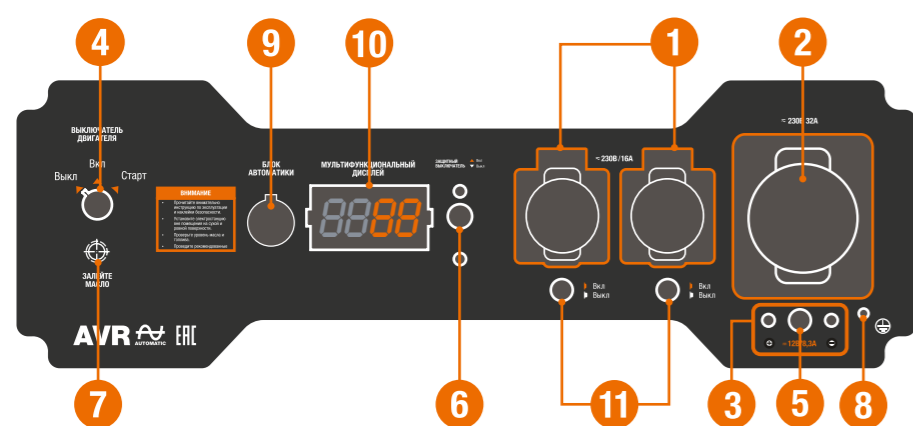
8888
МФД 4 в 1
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА

- Блок AVR
- Легкий старт
- Колеса в комплекте
- Силовая розетка 230В/32А
- Пониженный уровень шума
- Экономичный
- Компактный
- Контроль уровня масла
- Контроль уровня топлива

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	NOM кВт	MAX кВт	Л	СТАРТ	В/Гц	В/А	Л	cos φ	г/кВт*ч	мм	кг
69500 EW	192FP, 4T, OHV, AI-92, 460CC, 19 Л.С. / 14кВт	7,8	8,3	25	РУЧНОЙ/ ЭЛЕКТРОСТАРТЕР	230/50	230/16(2)+230/32	1,1	≈ 1	360 0,47	710*540*570	97,5
69500 EW (ATS-3)											710*540*570 + 410*340*200	97,5+6

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Евророзетки 230В/16А
- 2 Силовая розетка 230В/32А
- 3 Выход 12В
- 4 Выключатель двигателя
- 5 Предохранитель 12В
- 6 Защитный выключатель
- 7 Световой индикатор аварийного уровня масла
- 8 Клемма заземления
- 9 Разъём подключения ATS
- 10 Мультифункциональный дисплей
- 11 Предохранитель 16А



ОСОБЕННОСТИ:

- Трёхфазное подключение
- Силовая розетка 400В / 16А (выдача на линию полной мощности)
- Вспомогательная розетка 230В - 16А (выдача на линию до 3,5 кВт)
- Флагманская серия генераторов
- Гарантия 3 года
- Усиленная рама диаметром 32 мм
- Розетка с защитой от детей (1*230В / 16А)
- Линия 12В / 8,3А (для зарядки АКБ)
- Автомат защиты (400В) и предохранитель (230В)
- Объем топливного бака: 25л

8,0 кВт MAX
УВЕЛИЧЕННАЯ МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ

AUTO
ATS
ПОДКЛЮЧЕНИЕ БЛОКА ATS

Cu
100%
МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ

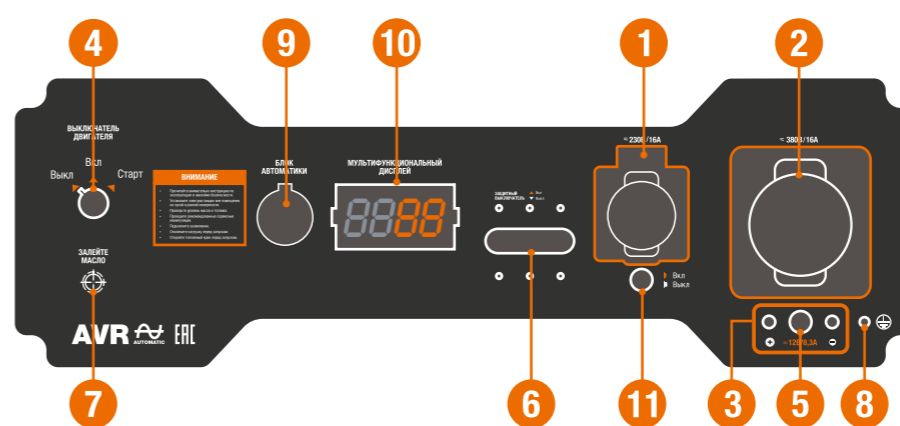
8888
МФД 4 в 1
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА

- Блок AVR
- Легкий старт
- Колеса в комплекте
- Силовая розетка 400В/16А
- Пониженный уровень шума
- Экономичный
- Компактный
- Контроль уровня масла
- Контроль уровня топлива

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	NOM кВт	MAX кВт	Л	СТАРТ	В/Гц	В/А	Л	cos φ	г/кВт*ч	мм	кг
69500-3	192FP, 4T, OHV, AI-92, 460CC, 19 Л.С. / 14кВт	230 В: 3,0 кВт / 400 В: 7,6 кВт	230 В: 3,5 кВт / 400 В: 8,0 кВт	25	РУЧНОЙ/ ЭЛЕКТРОСТАРТЕР	400/50	230/16+400/16	1,1	≈ 1	360 0,47	710*540*600	97
69500-3 (ATS-3)											710*540*600 + 410*340*200	97+6

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 Евророзетка 230В/16А
- 2 Силовая розетка 400В/16А
- 3 Выход 12В
- 4 Выключатель двигателя
- 5 Предохранитель 12В
- 6 Защитный выключатель
- 7 Световой индикатор аварийного уровня масла
- 8 Клемма заземления
- 9 Разъём подключения ATS
- 10 Мультифункциональный дисплей
- 11 Предохранитель 16А





Арт. 7864/7891

EXPERT G9500-3 HP/EXPERT G9500-3 HP (ATS-3)



- ОСОБЕННОСТИ:**
- Однофазный и трехфазный варианты подключения
 - EquiPower! До 6,4 кВт при однофазном подключении
 - Подключение блока ATS только по трехфазной схеме
 - Флагманская серия генераторов
 - Гарантия 3 года
 - Усиленная рама диаметром 32 мм
 - Линия 12В / 8,3А (для зарядки АКБ)
 - Общий автомат защиты (400В /16А и 230В /32А)
 - Транспортировочный комплект (ручки, колеса, опоры)

MAX 8,0 кВт
230В 400В
УВЕЛИЧЕННАЯ МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ

ATS
ПОДКЛЮЧЕНИЕ БЛОКА ATS

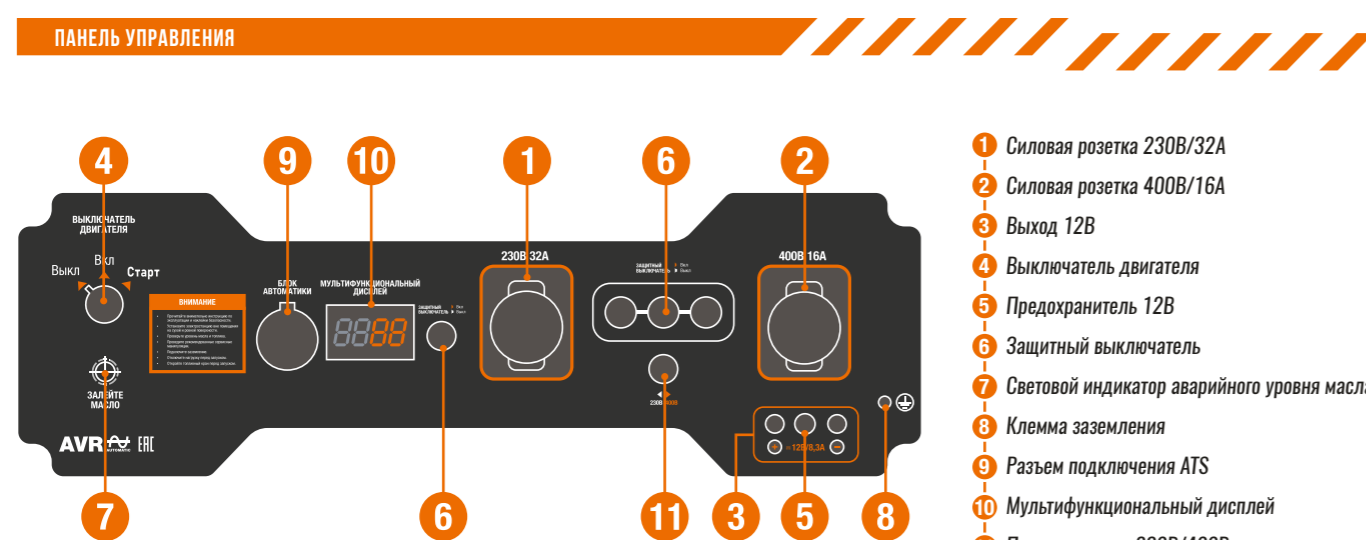
Cu 100%
МЕДНАЯ ОБМОТКА
ДЛИТЕЛЬНАЯ РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНОЙ МОЩНОСТИ

МФД 4 в 1
КОНТРОЛЬ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ ГЕНЕРАТОРА

- Блок AVR
- Легкий старт
- Колеса в комплекте
- Силовая розетка (2) 230В/32А 400В/16А
- Пониженный уровень шума
- Экономичный
- Компактный
- Контроль уровня масла
- Контроль уровня топлива

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ДВИГАТЕЛЬ	NOM кВт	MAX кВт	Л	СТАРТ	В/Гц	В/А	Л	cos φ	г/кВт*ч	мм	кг
69500-3 HP	192FP, 4T, OHV, AI-92, 460CC, 19 Л.С. / 14КВТ	230 В: 7,0 кВт / 400 В: 7,6 кВт	230 В: 7,3 кВт / 400 В: 8,0 кВт	25	РУЧНОЙ / ЭЛЕКТРОСТАРТЕР	400/50	230/32+400/16	1,1	≈ 1	360 0,47	710*540*570 + 410*340*200	96
69500-3 HP (ATS-3)												96+6



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

КОМПРЕССОРЫ



КОМПРЕССОРЫ

Компрессоры FOXWELD AEROMAX – бескомпромиссное по надёжности и производительности решение для любых по сложности задач. Резервы компрессоров AEROMAX подобраны таким образом, чтобы минимизировать количество включений двигателя и, тем самым, продлить его срок службы. Компрессоры AEROMAX оснащены электрической и механической системами защиты. Нагнетатели всех моделей выполнены из чугуна для гарантии надёжности. AEROMAX справится со всем.

КОМПРЕССОРЫ МАСЛЯНЫЕ РЕМЕННЫЕ

Арт.	НАИМЕНОВАНИЕ FOXWELD	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НА ВЫХОДЕ, л / мин	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НА ВЫХОДЕ, л / мин	ОБЪЕМ РЕЗИВРА, л	МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ, бар	НАПРЯЖЕНИЕ, В	МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ, Вт	ПУСКОВОЙ ТОК, А	КОЛИЧЕСТВО ЦИЛИНДРОВ, шт.	КОЛИЧЕСТВО БЫСТРОСЪЕМОМ НА ВЫХОДЕ, шт.	ВЕС НЕТО, кг	СТР.
7290	AEROMAX 390/100	390	250	100	8	230	2150	9,4	2	2	64,5	102
7068	AEROMAX 380/100 HP	380	250	100	10	230	2150	9,4	2	2	75	102
5887	AEROMAX 480/100	480	365	100	8	230	2350	13,8	3	4	103	103
6796	AEROMAX 480/100 HP	480	365	100	10	230	2350	13,8	3	4	103	103
5074	AEROMAX 420/100	420	320	100	8	400	2950	6,0	3	4	91	103
5075	AEROMAX 550/100	550	455	100	8	400	3850	7,8	2	2	103	104
7069	AEROMAX 550/100 HP	550	455	100	10	400	3850	7,8	2	2	103	104
5375	AEROMAX 700/150	700	580	150	8	400	6750	13,5	3	2	157,4	104
5888	AEROMAX 1050/300	1050	800	300	12,5	400	7500	15,0	4	4	286	105

КОМПРЕССОРЫ БЕЗМАСЛЯНЫЕ

5374	AERO 130/24 OIL-FREE	130	125	24	8	230	750	3,5	2	1	21,6	105
------	----------------------	-----	-----	----	---	-----	-----	-----	---	---	------	-----

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ
СТР 106 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
СТР 107 ПНЕВМО-ИНСТРУМЕНТ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ. 7290

АЕРОМАХ 390/100



ОСОБЕННОСТИ:

- Мощный электродвигатель 2.2 кВт
- Высокий КПД при небольших оборотах
- Встроенные манометры и регуляторы обеспечивают контроль выходного напряжения
- Долгий срок службы
- Боковые выходы под резьбу 1/2" F для подключения пневмоинструмента напрямую или дополнительного ресивера
- 2 разъема «рапид», 2 манометра и регулятор



ДО 4 РАБОЧИХ ПОСТОВ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ РАБОТЫ
ДО 4 ЧЕЛОВЕК



**БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ
НА РЕСИВЕРЕ**
ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЕЗ ПОТЕРЬ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Компрессор
- Два колеса диаметром 8" с крепёжным комплектом
- 2 воздушных фильтра
- Воздушный сапун
- 2 резиновые опоры под ресивер
- 1 металлическая ручка U-образная (20 * 270 мм) с крепёжным комплектом
- Бутылка компрессорного масла VDL100
- Инструкция
- Гарантийный талон



Низкий шум при работе



Защита от перегрузки



Двухцилиндровый компрессор



Низкий уровень вибрации



Максимальное давление 8 бар



Сеть 230 В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	LPM _{IN} Л/МИН	LPM _{OUT} Л/МИН	V Л	P _{MAX} БАР	U, f В, ГЦ	N _{MAX} ВТ	I _{START} А	РАПИД F 1/2" ШТ	РАПИД F 1/2" ШТ	КГ
АЕРОМАХ 390/100	7290	390	250	100	8	230/50	2150	9,40	2	2	64,5

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ. 7068

АЕРОМАХ 380/100 HP



ОСОБЕННОСТИ:

- Мощный электродвигатель 2.2 кВт
- Высокий КПД при небольших оборотах
- Встроенные манометры и регуляторы обеспечивают контроль выходного напряжения
- Долгий срок службы
- Боковые выходы под резьбу 1/2" F для подключения пневмоинструмента напрямую или дополнительного ресивера
- 2 разъема «рапид», 2 манометра и регулятор



ДО 4 РАБОЧИХ ПОСТОВ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ РАБОТЫ
ДО 4 ЧЕЛОВЕК



**БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ
НА РЕСИВЕРЕ**
ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЕЗ ПОТЕРЬ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Компрессор
- Два колеса диаметром 8" с крепёжным комплектом
- 2 воздушных фильтра
- Воздушный сапун
- 2 резиновые опоры под ресивер
- 1 металлическая ручка U-образная (20 * 270 мм) с крепёжным комплектом
- Бутылка компрессорного масла VDL100
- Инструкция
- Гарантийный талон



Низкий шум при работе



Защита от перегрузки



Двухцилиндровый компрессор



Низкий уровень вибрации



Максимальное давление 10 бар



Сеть 230 В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	LPM _{IN} Л/МИН	LPM _{OUT} Л/МИН	V Л	P _{MAX} БАР	U, f В, ГЦ	N _{MAX} ВТ	I _{START} А	РАПИД F 1/2" ШТ	РАПИД F 1/2" ШТ	КГ
АЕРОМАХ 380/100 HP	7068	380	250	100	10	230/50	2150	9,40	2	2	75

АЕРОМАХ 480/100 (HP)

АРТ. 5887/6796



ОСОБЕННОСТИ:

- Мощный электродвигатель 2.35 кВт
- Высокий КПД при небольших оборотах
- Встроенные манометры и регуляторы обеспечивают контроль выходного напряжения
- Долгий срок службы
- Боковые выходы под резьбу 1/2" F для подключения пневмоинструмента напрямую или дополнительного ресивера
- 4 разъема «рапид», регулятор, 2 манометра и влагоотделитель



ДО 6 РАБОЧИХ ПОСТОВ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ РАБОТЫ
ДО 6 ЧЕЛОВЕК



**БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ
НА РЕСИВЕРЕ**
ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЕЗ ПОТЕРЬ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Компрессор
- Четыре колеса диаметром 6" с крепёжным комплектом
- 3 воздушных фильтра
- Воздушный сапун
- 1 металлическая ручка U-образная (20 * 270 мм) с крепёжным комплектом
- Бутылка компрессорного масла VDL100
- Инструкция
- Гарантийный талон



Низкий шум при работе



Защита от перегрузки



Трехцилиндровый компрессор



Низкий уровень вибрации



Максимальное давление 10 бар (для моделей HP)



Сеть 230 В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	LPM _{IN} Л/МИН	LPM _{OUT} Л/МИН	V Л	P _{MAX} БАР	U, f В, ГЦ	N _{MAX} ВТ	I _{START} А	РАПИД F 1/2" ШТ	РАПИД F 1/2" ШТ	КГ
АЕРОМАХ 480/100	5887	480	365	100	8	230/50	2350	13,80	3	4	103
АЕРОМАХ 480/100 HP	6796	480	365	100	10	230/50	2350	13,80	3	4	103



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

АРТ. 5074

АЕРОМАХ 420/100



ОСОБЕННОСТИ:

- Мощный электродвигатель 3.00 кВт
- Высокий КПД при небольших оборотах
- Встроенные манометры и регуляторы обеспечивают контроль выходного напряжения
- Работа в трехфазных сетях 400 В
- Боковые выходы под резьбу 1/2" F для подключения пневмоинструмента напрямую или дополнительного ресивера
- 4 разъема «рапид», регулятор, манометр и влагоотделитель



ДО 6 РАБОЧИХ ПОСТОВ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ РАБОТЫ
ДО 6 ЧЕЛОВЕК



**БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ
НА РЕСИВЕРЕ**
ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЕЗ ПОТЕРЬ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Компрессор
- Четыре колеса диаметром 6" с крепёжным комплектом
- 3 воздушных фильтра
- Воздушный сапун
- 1 металлическая ручка U-образная (20 * 270 мм) с крепёжным комплектом
- Бутылка компрессорного масла VDL100
- Инструкция
- Гарантийный талон
- Кран шаровый 1/2" дюйма



Низкий шум при работе



Защита от перегрузки



Трехцилиндровый компрессор



Низкий уровень вибрации



Максимальное давление 8 бар



Сеть 400 В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	LPM _{IN} Л/МИН	LPM _{OUT} Л/МИН	V Л	P _{MAX} БАР	U, f В, ГЦ	N _{MAX} ВТ	I _{START} А	РАПИД F 1/2" ШТ	РАПИД F 1/2" ШТ	КГ
АЕРОМАХ 420/100	5074	420	320	100	8	400/50	2950	6,00	3	4	91

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

АРТ. 5075/7069

АЕРОМАХ 550/100 (HP)



ОСОБЕННОСТИ:

- Мощный электромотор 4,0 кВт
- Работа в трехфазной сети 400 В
- Высокая производительность
- Автоматическое реле поддержания давления
- Аварийный и редукционный клапаны
- 2 разъема «рапид» с 1 манометром



ДО 4 РАБОЧИХ ПОСТОВ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ РАБОТЫ
ДО 4 ЧЕЛОВЕК



**БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ
НА РЕСИВЕРЕ**
ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЕЗ ПОТЕРЬ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Компрессор
- Четыре колеса диаметром 6" с крепёжным комплектом
- 2 воздушных фильтра
- Воздушный сапун
- 1 металлическая ручка U-образная (20 * 270 мм) с крепёжным комплектом
- Бутылка компрессорного масла VDL100
- Инструкция
- Гарантийный талон



Низкий шум при работе



Защита от перегрузки



Двухцилиндровый компрессор



Низкий уровень вибрации



Максимальное давление 10 бар (для моделей HP)



Сеть 400 В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	LPM _{IN} Л/МИН	LPM _{OUT} Л/МИН	V Л	P _{MAX} БАР	U, f В, ГЦ	N _{MAX} ВТ	I _{START} А	ШТ	RAPID F 1/2"	ШТ	КГ
АЕРОМАХ 550/100	5075	550	365	100	8	400/50	3850	13,80	2	2	2	103
АЕРОМАХ 550/100 HP	7069	550	365	100	10	400/50	3850	13,80	2	2	2	103

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

АРТ. 5375

АЕРОМАХ 700/150



ОСОБЕННОСТИ:

- Мощный электромотор 6,75 кВт
- Увеличенный ресивер 150л
- Трехпоршневой компрессорный блок
- Высокая производительность
- Аварийный и редукционный клапаны
- Работа в трехфазной сети 400 В
- 2 разъема «рапид» с 1 манометром



ДО 4 РАБОЧИХ ПОСТОВ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ РАБОТЫ
ДО 4 ЧЕЛОВЕК



**БОКОВЫЕ ВЫХОДЫ
НА РЕСИВЕРЕ**
ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ БЕЗ ПОТЕРЬ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Компрессор
- Четыре колеса диаметром 6" с крепёжным комплектом
- 3 воздушных фильтра
- Воздушный сапун
- 1 металлическая ручка U-образная (20 * 270 мм) с крепёжным комплектом
- Бутылка компрессорного масла VDL100
- Инструкция
- Гарантийный талон



Низкий шум при работе



Защита от перегрузки



Трехцилиндровый компрессор



Низкий уровень вибрации



Максимальное давление 8 бар



Сеть 400 В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	LPM _{IN} Л/МИН	LPM _{OUT} Л/МИН	V Л	P _{MAX} БАР	U, f В, ГЦ	N _{MAX} ВТ	I _{START} А	ШТ	RAPID F 1/2"	ШТ	КГ
АЕРОМАХ 700/150	5375	700	580	150	8	400/50	6750	13,50	3	2	2	157,4

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

АЕРОМАХ 1050/300



АРТ. 5888

ОСОБЕННОСТИ:

- Мощный электромотор 7,5 кВт
- Большой ресивер 300л
- Максимальное давление 12,5 бар
- Двухступенчатый нагнетатель для максимальной производительности
- Аварийный и редукционный клапаны
- Работа в трехфазных сетях 400 В
- 4 разъема «рапид», регулятор, 2 манометра и влагоотделитель



**ДВУХСТУПЕНЧАТЫЙ
КОМПРЕССОР**
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ 2X



ДО 6 РАБОЧИХ ПОСТОВ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ
РАБОТЫ ДО 6 ЧЕЛОВЕК

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Компрессор
- Четыре колеса диаметром 6" с крепёжным комплектом
- 2 воздушных фильтра
- Воздушный сапун
- Бутылка компрессорного масла VDL100
- Инструкция
- Гарантийный талон
- Кран шаровый 1/2" дюйма



Низкий шум при работе



Защита от перегрузки



Четырехпоршневой компрессор



Низкий уровень вибрации



Максимальное давление 12,5 бар



Сеть 400 В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	LPM _{IN} Л/МИН	LPM _{OUT} Л/МИН	V Л	P _{MAX} БАР	U, f В, ГЦ	N _{MAX} ВТ	I _{START} А	ШТ	RAPID F 1/2"	ШТ	КГ
АЕРОМАХ 1050/300	5888	1050	800	300	12,5	400/50	7500	13,50	4	4	4	286

АЕРО 130/24 OIL-FREE



АРТ. 5374

ОСОБЕННОСТИ:

- Подаёт чистый воздух без примеси масла
- Не нуждается в техническом обслуживании
- Автоматическое реле поддерживает давление
- Удобен в транспортировке и переноске
- Быстростъёмное подключение



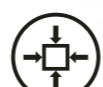
**ТИХИЙ
РАБОТА С АКУСТИЧЕСКИМ
КОМФОРТОМ**



ДО 3 РАБОЧИХ ПОСТОВ
ВОЗМОЖНОСТЬ ОДНОВРЕМЕННОЙ
РАБОТЫ ДО 3 ЧЕЛОВЕК

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Компрессор
- Два колеса диаметром 5" с крепёжным комплектом
- 1 воздушный фильтр
- Воздушный сапун
- 1 резиновая опора под ресивер
- 1 металлическая ручка L-образная (20 * 270 мм) с крепёжным комплектом
- Инструкция
- Гарантийный талон



Компактный



Легкий



Защита от перегрузки



Двухцилиндровый компрессор



Низкий уровень вибрации



Максимальное давление 8 бар



Сеть 230 В

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	LPM _{IN} Л/МИН	LPM _{OUT} Л/МИН	V Л	P _{MAX} БАР	U, f В, ГЦ	N _{MAX} ВТ	I _{START} А	ШТ	RAPID F 1/2"	ШТ	КГ
АЕРО 130/24 OIL-FREE	5374	130	125	24	8	230/50	750	3,50	2	1	1	21,6

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ КОМПРЕССОРОВ



ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ АЕРОМАХ
ДЛЯ МОДЕЛЕЙ АЕРОМАХ 380/100 НР,
390/100, 480/100 (НР)
АРТ. 6651



ФИЛЬТР ВОЗДУШНЫЙ АЕРОМАХ В
СБОРЕ 5/4"
ДЛЯ МОДЕЛЕЙ АЕРОМАХ 1050/300
АРТ. 7049



ФИЛЬТР ВОЗДУШНЫЙ АЕРОМАХ В
СБОРЕ 3/4"
ДЛЯ МОДЕЛЕЙ АЕРОМАХ 550/100 (НР)
АРТ. 6653



РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ АЕРОМАХ 10 БАР
ОДНОСТУПЕНЧАТОЕ, ВНУТР. РЕЗЬБА 1/4"
АРТ. 7841

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ
6651	ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ АЕРОМАХ ДЛЯ МОДЕЛЕЙ АЕРОМАХ 380/100 НР, 390/100, 480/100 (НР)
7049	ФИЛЬТР ВОЗДУШНЫЙ АЕРОМАХ В СБОРЕ 5/4" ДЛЯ МОДЕЛЕЙ АЕРОМАХ 1050/300
6653	ФИЛЬТР ВОЗДУШНЫЙ АЕРОМАХ В СБОРЕ 3/4" ДЛЯ МОДЕЛЕЙ АЕРОМАХ 550/100 (НР)
7841	РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ АЕРОМАХ 10 БАР ОДНОСТУПЕНЧАТОЕ, ВНУТР. РЕЗЬБА 1/4"



ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ



АКСЕССУАРЫ К ПНЕВМОИНСТРУМЕНТУ

Для компрессоров АЕРОМАХ предлагаем все необходимые для работы аксессуары (быстросъемные соединители RAPID, шланги воздушные) высокого качества в наиболее популярных типоразмерах.

СОЕДИНИТЕЛЬ «МАМА»



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-
ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА 1/4"
АРТ. 5768



СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-
ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА 1/4"
АРТ. 5099



СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-
ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА 1/4"
АРТ. 5125



СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-ЁЛОЧКА
5 ММ/6 ММ
АРТ. 5127/5128



СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-
ЁЛОЧКА 9 ММ
АРТ. 5982

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	РАЗЪЕМ 1	РАЗЪЕМ 2
5768	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА 1/4"	RAPID F	РЕЗЬБА 1/4" F
5099	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА 1/4"	RAPID F	РЕЗЬБА 1/4" F
5125	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА 1/4"	RAPID F	РЕЗЬБА 1/4" F
5127	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-ЁЛОЧКА 5 ММ	RAPID F	ЁЛОЧКА 5 ММ
5128	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-ЁЛОЧКА 6 ММ	RAPID F	ЁЛОЧКА 6 ММ
5982	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «МАМА»-ЁЛОЧКА 9 ММ	RAPID F	ЁЛОЧКА 9 ММ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ

СОЕДИНИТЕЛЬ «ПАПА»



СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «ПАПА» -
ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА 1/4"
АРТ. 5126



СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «ПАПА» -
ЁЛОЧКА 5ММ
АРТ. 5129



СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД
«ПАПА» - ЁЛОЧКА 6ММ
АРТ. 5130



АЕРО СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД
«ПАПА» - ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА 1/2"
АРТ. 5769



СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД
«ПАПА» - ЁЛОЧКА 9ММ
АРТ. 5981



АЕРО НИППЕЛЬ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
6X9/9X6ММ
АРТ. 5775

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	РАЗЪЕМ 1	РАЗЪЕМ 2
5126	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «ПАПА» - ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА 1/4"	RAPID M	РЕЗЬБА 1/4"М
5129	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «ПАПА» - ЁЛОЧКА 5ММ	RAPID M	ЁЛОЧКА 5 ММ
5130	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «ПАПА» - ЁЛОЧКА 6ММ	RAPID M	ЁЛОЧКА 6 ММ
5769	АЕРО СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «ПАПА» - ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА 1/2"	RAPID M	РЕЗЬБА 1/2"М
5981	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «ПАПА» - ЁЛОЧКА 9ММ	RAPID M	ЁЛОЧКА 9 ММ
5775	АЕРО НИППЕЛЬ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ 6X9/9X6ММ	ЁЛОЧКА 6/9 ММ	ЁЛОЧКА 6/9 ММ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ВОЗДУШНЫЕ ШЛАНГИ С ФИТИНГАМИ РАПИД



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ, БАР	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР * НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, ММ	ДЛИНА, М
6505	АЕРО ШЛАНГ ВОЗДУШНЫЙ, 20 БАР, 6X12, 10М	20	6*12	10
6506	АЕРО ШЛАНГ ВОЗДУШНЫЙ, 20 БАР, 6X12, 15М			15
6510	АЕРО ШЛАНГ ВОЗДУШНЫЙ, 20 БАР, 9X15, 10М			10
6511	АЕРО ШЛАНГ ВОЗДУШНЫЙ, 20 БАР, 9X15, 15М		15	
6512	АЕРО ШЛАНГ ВОЗДУШНЫЙ, 20 БАР, 9X15, 20М		20	
6513	АЕРО ШЛАНГ ВОЗДУШНЫЙ, 20 БАР, 9X15, 25 М		25	
6509	АЕРО ШЛАНГ ВОЗДУШНЫЙ, 20 БАР, 9X15, 5 М		9*15	5

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ



СВАРОЧНЫЕ МАСКИ

Сварочная маска предназначена для защиты глаз и головы сварщика от теплового, ультрафиолетового и инфракрасного излучения, излучаемого в процессе сварки. Обтекаемая форма маски уменьшает возможность попадания искр и брызг расплавленного металла, газов и аэрозолей в подмасочное пространство.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	РАЗМЕР ОСН. СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	НАЛИЧИЕ БОКОВОГО ОБЗОРА	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ВНЕШНЯЯ РЕГУЛИРОВКА ЗАТЕМНЕНИЯ	СМЕННАЯ БАТАРЕЯ	РЕЖИМ GRIND/РЕЖИМ ШЛИФОВКИ	FULL COLOUR	РЕЖИМ SYNERGY	СТР.
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ						
5322	ГЛАДИАТОР	90*110	-	-	-	11	-	-	-	-	-	110
3389	КОРУНД «ЧЕРНАЯ» СО СТЕКЛОМ С5	42*92			4	9 - 13						111
4203	ЛОРД «ЧЕРНАЯ»	42*92			4	9 - 13	ДА					111
4201	КОРУНД «ЧЕРНАЯ» (Ф-Р АСФ 4/9-13)	42*92			3	11	ДА	ДА	ДА	ДА	ДА	112
4939	КОРУНД «ПРИМА»	35*98			3	11						112
5895	КОРУНД «ЧЕРНАЯ» (Ф-Р АСФ 4/9-13 С ВНЕШ. РЕГ.)	42*92			2	9 - 13	ДА		ДА	ДА	ДА	113
3465	КОРУНД-2 «КРАСНАЯ»	42*92			2	9 - 13			ДА	ДА	ДА	114
3466	КОРУНД-2 «СИНЯЯ»	42*92			2	9 - 13			ДА	ДА	ДА	114
6565	КОРУНД-2 «ЧЕРНАЯ»	42*92			2	9 - 13			ДА	ДА	ДА	114
3467	КОРУНД-2 «ПЛАМЯ»	42*92			2	9 - 13	ДА		ДА	ДА	ДА	114
4229	КОРУНД-2 «КАРБОН»	67*100			2	9 - 13			ДА	ДА	ДА	115
7581	КОРУНД-3 PLUS	67*100			2	9 - 13			ДА	ДА	ДА	116
5512	КОРУНД-5 «ЧЕРНАЯ»	42*92			2	9 - 13			ДА	ДА	ДА	117
5516	КОРУНД-5 «РОДИНА»	42*92	ДА		2	9 - 13			ДА	ДА	ДА	117
7389	КОРУНД-Х	67*100			4	9 - 13	ДА		ДА	ДА	ДА	118
7392	КОРУНД-Х PLUS	67*100			4	9 - 13	ДА		ДА	ДА	ДА	119
5293	GEFEST «КРАСНАЯ»	67*100			4	9 - 13		ДА	ДА	ДА	ДА	120
5292	GEFEST «СИНЯЯ»	67*100			4	9 - 13		ДА	ДА	ДА	ДА	120
5296	GEFEST «ВЕКТОР»	67*100			4	9 - 13		ДА	ДА	ДА	ДА	121
5295	GEFEST «СЕРЕБРО»	67*100			4	9 - 13		ДА	ДА	ДА	ДА	121
5294	GEFEST «ЧЕРНАЯ»	67*100			4	9 - 13		ДА	ДА	ДА	ДА	121
6607	FOXSCRAFT «ГЛАКТИКА»	93*100			4	9 - 13	ДА		ДА	ДА	ДА	122
6568	FOXSCRAFT «ИНДИГО»	93*100			4	9 - 13			ДА	ДА	ДА	122
6570	FOXSCRAFT «МАГМА»	93*100			4	9 - 13			ДА	ДА	ДА	122
6593	TOPSHIELD «ORIGINAL»	80*98			4	9 - 13			ДА	ДА	ДА	123
7395	КОРУНД-Х SYNERGY	93*100			4	9 - 13			ДА	ДА	ДА	124
7188	КОРУНД МЕГА «СИНЯЯ»	93*100		5	3	4 - 8 / 8 - 13			ДА	ДА	ДА	125
5989	КОРУНД МЕГА «ЧЕРНАЯ»	93*100		4	3	4 - 8 / 8 - 12			ДА	ДА	ДА	126
6615	КОРУНД МЕГА «КРАСНАЯ»	85*115	ДА	5	3	4 - 8 / 8 - 14			ДА	ДА	ДА	128



СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ
СТР 130 ЗАЩИТНЫЕ СТЕКЛА

СТР 131 СВЕТОФИЛЬТРЫ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

МАСКИ С ПАСИВНЫМ СВЕТОФИЛЬТРОМ

АРТ. 5322

МАСКА СВАРЩИКА ГЛАДИАТОР



ОСОБЕННОСТИ:

- Рамка светофильтра, откидывающаяся вверх. Снизу предусмотрены боковые ручки для легкого открытия рамки даже в защитных крагах
- Поликарбонатное защитное стекло предохраняет светофильтр от брызг, имеет дугую форму для снижения бликов
- Легкий и прочный материал маски, негорючий и стойкий к излучению сварочной дуги



ОТКИДНОЕ СТЕКЛО



Малый вес



Подходит для любых видов сварки



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
				СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN	ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ		
СТЕКЛО С5 ТС-3	90*110	90*110	-	-	11	-	-

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

АРТ. 3389

МАСКА СВАРЩИКА КОРУНД "ЧЕРНАЯ" СО СТЕКЛОМ С5



ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенный размер смотрового окна;
- 4 типа регулировки оголовья с мягкой налобной накладкой
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги



Малый вес



Подходит для любых видов сварки



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
				СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN	ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ		
СТЕКЛО С5 ТС-3	90*110	90*110	-	-	11	-	-

МАСКИ С АВТОМАТИЧЕСКИМ СВЕТОФИЛЬТРОМ

ЛОРД "ЧЁРНАЯ" /КОРУНД "ЧЁРНАЯ"

АРТ. 4203/4201



ОСОБЕННОСТИ:

- Уникальный дизайн сварочной маски
- 2 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги;



Подходит для любых видов сварки



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья

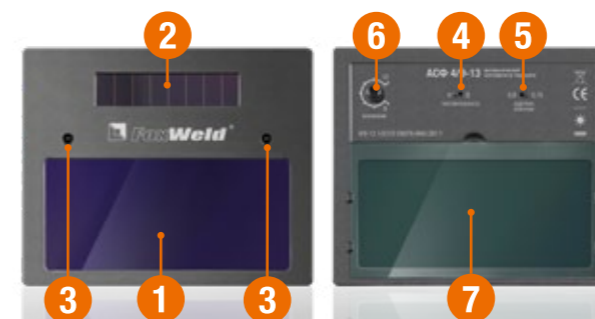


Комбинированное питание

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
				СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN	ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ		
АСФ 4/9-13	90*110	42*92	2	1/2/1/2	4	9-13	0,15-0,8

СВЕТОФИЛЬТР АСФ 4/9-13



- Смотровое окно
- Солнечная батарея
- Оптические сенсоры
- Переключатель чувствительности
- Переключатель задержки открытия
- Регулятор переключения степени затемнения
- Защитное поликарбонатное стекло



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ



АРТ. 4939

КОРУНД "ПРИМА"

**ОСОБЕННОСТИ:**

- Уникальный дизайн сварочной маски
- 2 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги;

**РЕЖИМ СВАРКА/РЕЗКА**
ДЛЯ РАБОТЫ С УШМ

Комбинированное питание



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья



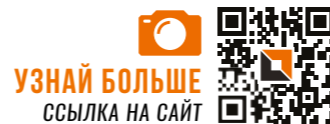
Задержка открытия (0,15-0,80 сек)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
АСФ 3/11	90*110	39*93	2	1/2/1/2	3	11	0,15-0,8	0,0002-0,0005

СВЕТОФИЛЬТР АСФ 3/11

- 1 Защитное поликарбонатное стекло
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Переключатель задержки открытия
- 5 Переключатель режима (сварка/резка)
- 6 Переключатель чувствительности
- 7 Смотровое окно

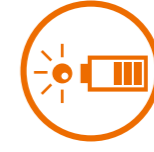
УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

КОРУНД "ЧЁРНАЯ" С ВНЕШНЕЙ РЕГУЛИРОВКОЙ

АРТ. 5895

**ОСОБЕННОСТИ:**

- Внешняя регулировка степени затемнения, для максимального удобства сварщика;
- 2 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт;
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой;
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол;
- Дополнительный индикатор низкого заряда батареи;
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги.

**СМЕННЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ**
БОЛЬШОЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ**РЕЖИМ СВАРКА/РЕЗКА**
ДЛЯ РАБОТЫ С УШМ**ВНЕШНЯЯ РЕГУЛИРОВКА**
УДОБНАЯ НАСТРОЙКА СТЕПЕНИ ЗАТЕМНЕНИЯ**ИНДИКАТОР ЗАРЯДА БАТАРЕИ**
ПОВЫШЕННАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

Индикатор батареи



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья



Задержка открытия (0,15-0,80 сек)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
АСФ 4/9-13 С ВНЕШНЕЙ РЕГУЛИРОВКОЙ	90*180	42*92	2	1/2/1/2	4	9-13	0,15-0,8	0,0002-0,0005

СВЕТОФИЛЬТР АСФ 4/9-13 С ВНЕШ. РЕГ.

- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор
- 7 Отсеки для батареи типа CR2032
- 8 Защитное поликарбонатное стекло
- 9 Индикатор низкого заряда батареи

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ. 3465/3467/3466/6565

КОРУНД-2

КОРУНД-2 "КАРБОН"

АРТ. 4229

КОРУНД-2 "ПЛАМЯ"
АРТ. 3467КОРУНД-2 "КРАСНАЯ"
АРТ. 3465КОРУНД-2 "ЧЕРНАЯ"
АРТ. 6565КОРУНД-2 "СИНЯЯ"
АРТ. 3466Максимальная защита
от УФ/ИК излученияАдаптивная
регулировка оголовьяЗадержка открытия
(0,15-0,80 сек)

ОСОБЕННОСТИ:

- Серия ярких и насыщенных сварочных масок
- Внешняя регулировка степени затемнения, для максимального удобства сварщика
- Режим сварка/резка (для работы с УШМ)
- 2 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Дополнительный индикатор низкого заряда батареи
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

СМЕННЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ
Большой срок эксплуатацииБЫСТРОЕ ВРЕМЯ
СРАБАТЫВАНИЯ
СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ МАСКИ 0,00004 СЕКИНДИКАТОР ЗАРЯДА БАТАРЕИ
ПОВЫШЕННАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

ОСОБЕННОСТИ:

- Уникальный размер смотрового окна
- Внешняя регулировка степени затемнения, для максимального удобства сварщика
- Режим сварка/резка (для работы с УШМ)
- 2 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

БЫСТРОЕ ВРЕМЯ
СРАБАТЫВАНИЯ
СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ МАСКИ 0,00004 СЕКИНДИКАТОР ЗАРЯДА БАТАРЕИ
ПОВЫШЕННАЯ БЕЗОПАСНОСТЬСменный источник
питанияМаксимальная защита
от УФ/ИК излученияАдаптивная
регулировка оголовьяЗадержка открытия
(0,15-0,80 сек)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
9100V	90*110	67*100	2	1/2/1/2	4	9-13	0,15-0,8	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР 9100V

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
7100V	90*110	42*92	2	1/2/1/2	4	9-13	0,15-0,8	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР 7100V

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ. 7581

КОРУНД-3 PLUS

КОРУНД-5

АРТ. 5516/5512



ОСОБЕННОСТИ:

- Уникальный размер смотрового окна
- Внешняя регулировка степени затемнения, для максимального удобства сварщика
- Режим сварка/резка (для работы с УШМ)
- 2 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

FULL COLOUR
ЕСТЕСТВЕННАЯ ЦВЕТопЕРЕДАЧАВЫСШИЙ ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС
ОТСУТСТВИЕ РАЗМЫТИЙ И ИСКАЖЕНИЙ

Сменный источник питания



Быстрое время срабатывания (0,00004 сек)



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Задержка открытия (0.15-0.80 сек)



Подходит для любых видов сварки



Адаптивная регулировка оголовья

КОРУНД-5 "РОДИНА"
АРТ. 5516КОРУНД-5 "ЧЕРНАЯ"
АРТ. 5512РЕЖИМ СВАРКА/РЕЗКА
ДЛЯ РАБОТЫ С УШМ

Адаптивная регулировка оголовья



Задержка открытия (0.15-0.80 сек)



Комбинированное питание



Максимальная защита от УФ/ИК излучения

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
3600V	90*110	42*92	2	1/1/1/1	4	9-13	0.15-0.8	0,00004

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
2100V	90*110	42*92	2	1/2/1/2	4	9-13	0.15-0.8	0,0001

СВЕТОФИЛЬТР 3600V



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулировка времени задержки
- 5 Регулировка чувствительности
- 6 Внешний регулятор
- 7 Отсеки для батареи типа CR2032
- 8 Защитное поликарбонатное стекло

СВЕТОФИЛЬТР 2100V



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Переключатель режимов сварка/резка
- 5 Переключатель задержки открытия
- 6 Внешний регулятор
- 7 Переключатель чувствительности
- 8 Защитное поликарбонатное стекло



- Сменный источник питания
- Быстрое время срабатывания (0,00004 сек)
- Максимальная защита от УФ/ИК излучения
- Адаптивная регулировка оголовья
- Регулируемый режим сварка/резка
- Задержка открытия (0.15-0.80 сек)
- Подходит для любых видов сварки

ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенный размер смотрового окна
- 4 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

0-0/0-0 **РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ**
УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ И РЕЗКИ

👁️ **FULL COLOUR**
ЕСТЕСТВЕННАЯ ЦВЕТОПЕРЕДАЧА

1/1/1/1 **ВЫСШИЙ ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС**
ОТСУТВИЕ РАЗМЫТИЙ И ИСКАЖЕНИЙ

4x **4 ДАТЧИКА ДУГИ**
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ



- Сменный источник питания
- Быстрое время срабатывания (0,00004 сек)
- Максимальная защита от УФ/ИК излучения
- Адаптивная регулировка оголовья
- Регулируемый режим сварка/резка
- Внешние регулировки
- Задержка открытия (0.15-0.80 сек)

ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенный размер смотрового окна
- 4 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Улучшенный светофильтр (высший оптический класс 1/1/1/1)
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

0-0/0-0 **РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ**
УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ И РЕЗКИ

👁️ **FULL COLOUR**
ЕСТЕСТВЕННАЯ ЦВЕТОПЕРЕДАЧА

1/1/1/1 **ВЫСШИЙ ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС**
ОТСУТВИЕ РАЗМЫТИЙ И ИСКАЖЕНИЙ

4x **4 ДАТЧИКА ДУГИ**
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ

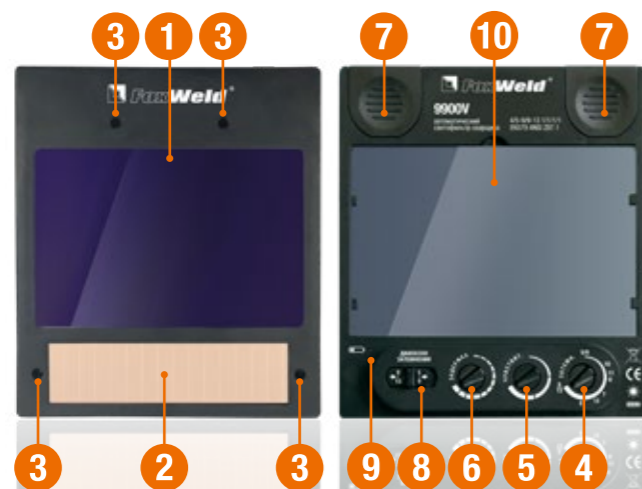
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
9900V	114*133	67*100	4	1/1/1/1	4	5-9 / 9-13	0,15-0,8	0,00004

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

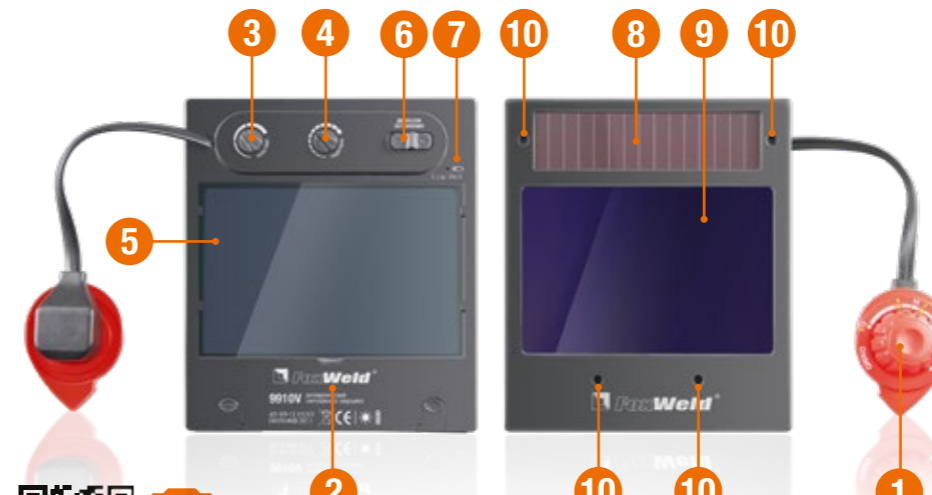
МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
9910V	114*133	67*100	4	1/1/1/1	4	5-9 / 9-13	0,06-1,2	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР 9900V



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор затемнения
- 5 Регулятор чувствительности/режим шлифовки
- 6 Регулятор задержки открытия
- 7 Отсеки для батареи типа CR2450
- 8 Переключатель диапазона затемнения
- 9 Индикатор низкого заряда батареи
- 10 Защитное поликарбонатное стекло

СВЕТОФИЛЬТР 9910V



- 1 Внешний регулятор
- 2 Отсек для батареи
- 3 Регулятор чувствительности
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Защитное поликарбонатное стекло
- 6 Переключатель диапазона затемнения
- 7 Индикатор низкого заряда батареи
- 8 Солнечная батарея
- 9 Смотровое окно
- 10 Оптические сенсоры



АРТ. 5292/5293

GEFEST "КРАСНАЯ" / "СИНЯЯ"

GEFEST "ВЕКТОР" / "СЕРЕБРО" / "ЧЕРНАЯ"

АРТ. 5296/5295/5294



СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ



GEFEST "КРАСНАЯ"
АРТ. 5293

GEFEST "СИНЯЯ"
АРТ. 5292

ОСОБЕННОСТИ:

- Улучшенный диапазон степени затемнения
- 4 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

4x 4 ДАТЧИКА ДУГИ
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ

ВНЕШНЯЯ РЕГУЛИРОВКА
УДОБНАЯ НАСТРОЙКА СТЕПЕНИ ЗАТЕМНЕНИЯ



GEFEST "ВЕКТОР"
АРТ. 5296

GEFEST "ЧЕРНАЯ"
АРТ. 5294

GEFEST "СЕРЕБРО"
АРТ. 5295

ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенный обзор смотрового окна
- Улучшенный диапазон степени затемнения
- 4 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ
УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ И РЕЗКИ

МАКСИМУМ КОМФОРТА
УВЕЛИЧЕННЫЙ РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА

4x 4 ДАТЧИКА ДУГИ
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ

- Сменный источник питания
- Быстрое время срабатывания (0,00004 сек)
- Максимальная защита от УФ/ИК излучения
- Адаптивная регулировка оголовья
- Задержка открытия (0,15-0,80 сек)
- Подходит для любых видов сварки

- Регулируемый режим сварка/резка
- Сменный источник питания
- Быстрое время срабатывания (0,00004 сек)
- Максимальная защита от УФ/ИК излучения
- Адаптивная регулировка оголовья
- Задержка открытия (0,15-0,80 сек)
- Подходит для любых видов сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
9500V	114*133	67*100	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	0,15-0,8	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР 9500 V



- 1 Защитное поликарбонатное стекло
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор
- 7 Переключатель диапазона затемнения
- 8 Индикатор низкого заряда батареи
- 9 Смотровое окно
- 10 Отсек для типа батареи CR2450

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
9700V	114*133	93*100	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	0,15-0,8	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР 9700 V



- 1 Защитное поликарбонатное стекло
- 2 Солнечные батареи
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор с двумя батареями типа CR2032
- 7 Переключатель диапазона затемнения
- 8 Индикатор низкого заряда батареи
- 9 Смотровое окно

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ. 6607/6568/6570

FOXCRRAFT

TOPSHIELD "ORIGINAL"

АРТ. 6593



СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ



FOXCRRAFT "ГАЛАКТИКА"
АРТ. 6607



FOXCRRAFT "ИНДИГО"
АРТ. 6568



КОРУНД МЕГА "КРАСНАЯ"
АРТ. 6570

ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенный обзор смотрового окна
- Улучшенный диапазон степени затемнения
- 4 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

0-0/0-0 РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ
УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ И РЕЗКИ

MAX МАКСИМУМ КОМФОРТА
УВЕЛИЧЕННЫЙ РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА

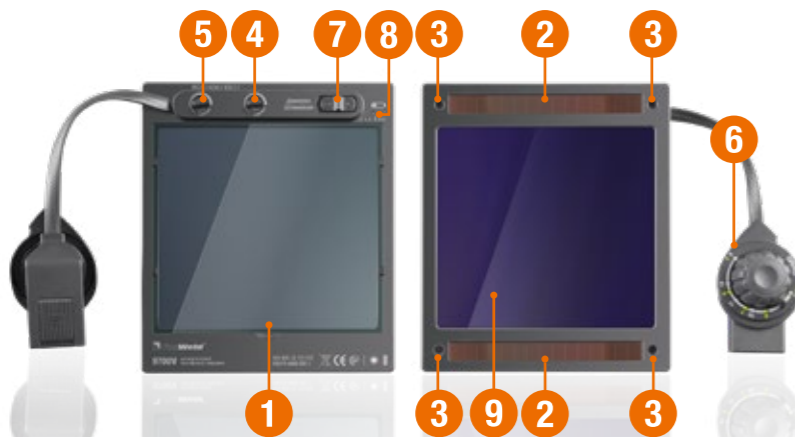
4x 4 ДАТЧИКА ДУГИ
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ

- Регулируемый режим сварка/резка
- Сменный источник питания
- Быстрое время срабатывания (0,00004 сек)
- Максимальная защита от УФ/ИК излучения
- Адаптивная регулировка оголовья
- Задержка открытия (0,15-0,80 сек)
- Подходит для любых видов сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
9700V	114*133	93*100	4	1/1/1/2	4	5-9 / 9-13	0,15-0,8	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР 9700 V



- Защитное поликарбонатное стекло
- Солнечные батареи
- Оптические сенсоры
- Регулятор задержки открытия
- Регулятор чувствительности
- Внешний регулятор с двумя батареями типа CR2032
- Переключатель диапазона затемнения
- Индикатор низкого заряда батареи
- Смотровое окно



ОСОБЕННОСТИ:

- Улучшенный диапазон степени затемнения
- 4 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

0-0/0-0 РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ
УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ И РЕЗКИ

888 ЦИФРОВОЕ УПРАВЛЕНИЕ
ТОЧНАЯ НАСТРОЙКА И КОНТРОЛЬ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ

4x 4 ДАТЧИКА ДУГИ
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ

- Регулируемый режим сварка/резка
- Сменный источник питания
- Быстрое время срабатывания (0,00004 сек)
- Максимальная защита от УФ/ИК излучения
- Адаптивная регулировка оголовья
- Задержка открытия (0,15-0,80 сек)
- Подходит для любых видов сварки
- Оборудован под диоптрии

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN		ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ		
9800V	114*133	80*93	4	1/1/1/2	4	5-9 / 9-13	0,15-0,8	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР 9800 V



- Защитное поликарбонатное стекло
- Солнечная батарея
- Оптические сенсоры
- Переключение режима работы
- Настройка режима работы
- Отсек сменных элементов питания
- Кнопка переключения параметра/значения вперед
- Кнопка переключения параметра/значения назад
- Смотровое окно

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ. 7395

КОРУНД-Х SYNERGY

КОРУНД МЕГА "СИНЯЯ"

АРТ. 7188



СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ



Сменный источник питания



Быстрое время срабатывания (0,00004 сек)



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Внешние регулировки



Задержка открытия (0,06 - 1,2 сек)



Адаптивная регулировка оголовья

ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенный размер смотрового окна
- 5 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Улучшенный светофильтр (высший оптический класс 1/1/1/1)
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги



SYNERGY
СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ПОДБОР ПАРАМЕТРОВ ЗАТЕМНЕНИЯ



РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ЗАТЕМНЕНИЯ
УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ СВАРКИ И РЕЗКИ



5x 5 ДАТЧИКОВ ДУГИ
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ



РЕГУЛИРУЕМЫЙ РЕЖИМ СВАРКА/РЕЗКИ
РАБОТА ПРИ ЛЮБОМ ИСТОЧНИКЕ ИЗЛУЧЕНИЯ



Сменный источник питания



Быстрое время срабатывания (0,00004 сек)



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья



Задержка открытия (0,15 - 1,0 сек)



Внешние регулировки



Подходит для любых видов сварки

ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенный обзор смотрового окна
- Улучшенный диапазон степени затемнения
- 5 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Улучшенный светофильтр (высший оптический класс 1/1/1/1)
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги



180° ПАНОРАМНЫЙ ОБЗОР
ПОЛНЫЙ КОНТРОЛЬ ОКРУЖАЮЩЕГО ПРОСТРАНСТВА
БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ МОНТАЖНЫХ РАБОТАХ



SYNERGY
СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ПОДБОР ПАРАМЕТРОВ ЗАТЕМНЕНИЯ



5x 5 ДАТЧИКОВ ДУГИ
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ



ЦИФРОВОЕ УПРАВЛЕНИЕ
ТОЧНАЯ НАСТРОЙКА И КОНТРОЛЬ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ

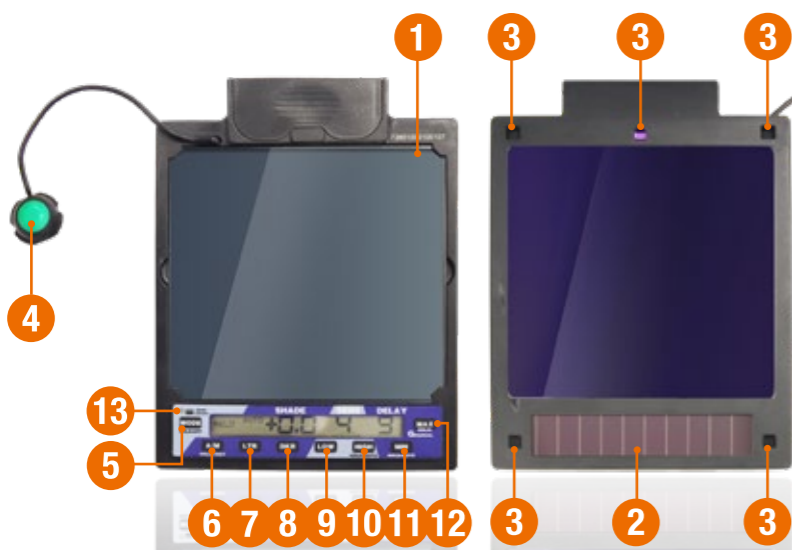
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN			СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
					ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ	ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	
MEGA LED 2	114*133	93*100	5	1/1/1/1	3	4-8/8-13	0,06-1,2	0,00004

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

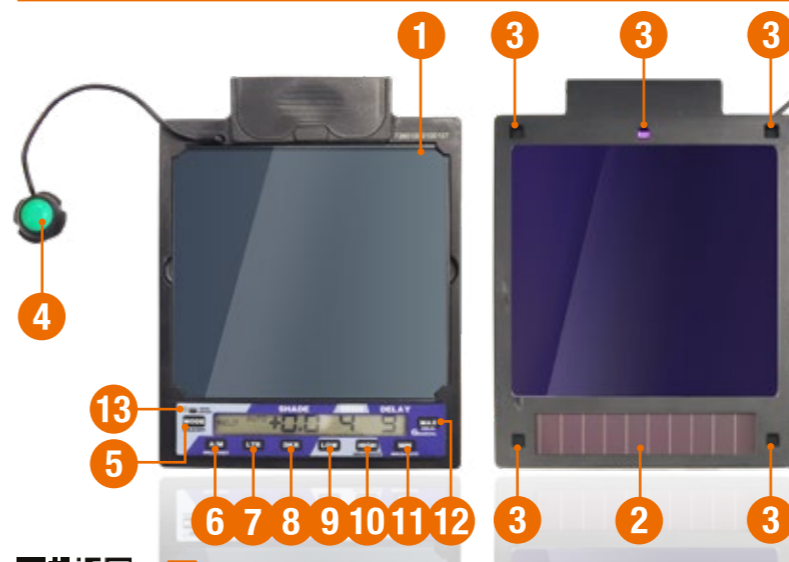
МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОСНОВНОГО ОКНА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО БОКОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN			СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
						ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ	ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	
MEGA LED 2	114*133	93*100	80*35*60	5	1/1/1/1	3	4-8 /8-13	0,15-1,0	0,00004

СВЕТОФИЛЬТР MEGA LED 2



- Смотровое окно
- Солнечная батарея
- Оптические сенсоры
- Внешний регулятор
- Переключатель режимов работы АСФ
- Автоматический/ручной режим настройки затемнения
- Уменьшение степени затемнения
- Увеличение степени затемнения
- Уменьшение чувствительности
- Увеличение чувствительности
- Уменьшение задержки открытия светофильтра
- Увеличение задержки открытия светофильтра
- Индикация светодиода красного цвета

СВЕТОФИЛЬТР MEGA LED 2



- Смотровое окно
- Солнечная батарея
- Оптические сенсоры
- Внешний регулятор
- Переключатель режимов работы АСФ
- Автоматический/ручной режим настройки затемнения
- Уменьшение степени затемнения
- Увеличение степени затемнения
- Уменьшение чувствительности
- Увеличение чувствительности
- Уменьшение задержки открытия светофильтра
- Увеличение задержки открытия светофильтра
- Индикация светодиода красного цвета

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ





АРТ. 5989

КОРУНД МЕГА "ЧЁРНАЯ"

**ОСОБЕННОСТИ:**

- Увеличенный обзор смотрового окна
- Улучшенный диапазон степени затемнения
- 4 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Наличие двух солнечных батарей
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

180°**ПАНОРАМНЫЙ ОБЗОР**

ПОЛНЫЙ КОНТРОЛЬ ОКРУЖАЮЩЕГО ПРОСТРАНСТВА
БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ МОНТАЖНЫХ РАБОТАХ

**FULL COLOUR**

ЕСТЕСТВЕННАЯ ЦВЕТОПЕРЕДАЧА

4x**4 ДАТЧИКА ДУГИ**

ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ



Сменный источник питания



Быстрое время срабатывания (0,00001 сек)



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья



Задержка открытия (0,15-1,0 сек)



Внешние регулировки



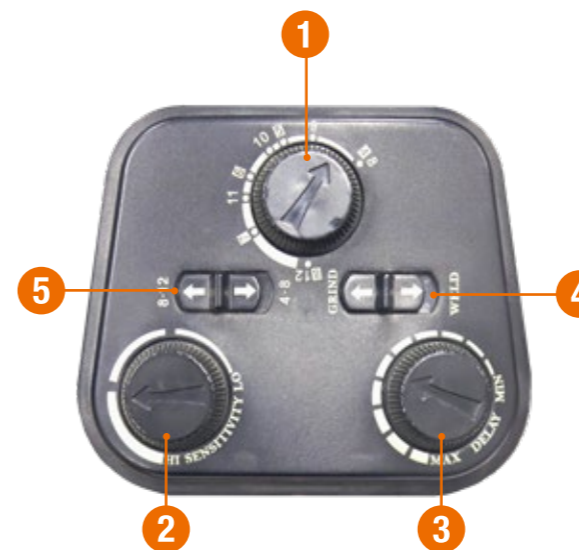
Подходит для любых видов сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

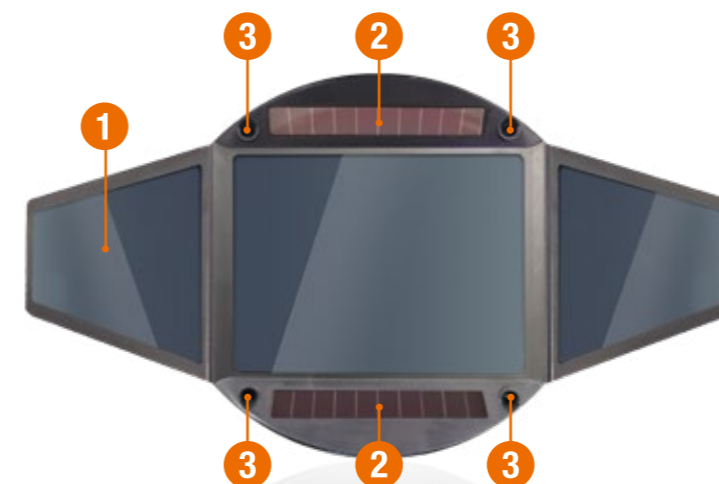
МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОСНОВНОГО ОКНА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО БОКОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN			СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
						СВЕТЛОЕ (ОТКРЫТОЕ) СОСТОЯНИЕ	ТЁМНОЕ (ЗАКРЫТОЕ) СОСТОЯНИЕ	ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	
МЕГА	84*114	84*114	80*35*60	4	1/1/1/2	3	4-8 / 8-12	0,15-1,0	0,00001

КОРУНД МЕГА "ЧЁРНАЯ"

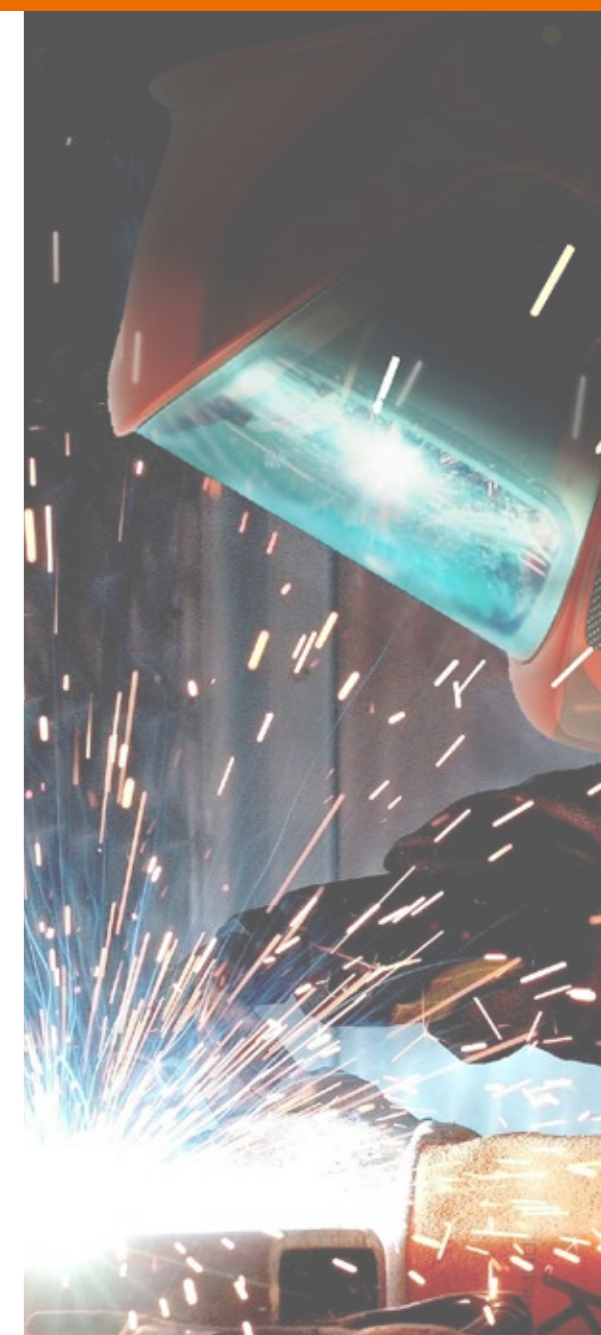
АРТ. 5989

СВЕТОФИЛЬТР МЕГА С ВНЕШ. РЕГ.

- 1 Регулятор затемнения
- 2 Регулятор чувствительности
- 3 Регулятор задержки открытия
- 4 Переключатель режима сварка/шлифовка
- 5 Переключатель диапазонов затемнения

СВЕТОФИЛЬТР МЕГА С ВНЕШ. РЕГ.

- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечные батареи
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Боковые окна





ОСОБЕННОСТИ:

- Увеличенный обзор смотрового окна
- Улучшенный диапазон степени затемнения
- 5 независимых фотодатчика, маска затемняется, даже если один из датчиков перекрыт
- 4 вида регулировок оголовья с мягкой налобной накладкой
- Продленный срок службы светофильтров, за счет возможности установки сменных поликарбонатных защитных стекол
- Улучшенный светофильтр (высший оптический класс 1/1/1/1)
- Легкий и прочный материал маски, стойкий к излучению сварочной дуги

180°

ПАНОРАМНЫЙ ОБЗОР

ПОЛНЫЙ КОНТРОЛЬ ОКРУЖАЮЩЕГО ПРОСТРАНСТВА
БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ МОНТАЖНЫХ РАБОТАХ



SYNERGY

СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ПОДБОР ПАРАМЕТРОВ ЗАТЕМНЕНИЯ



ЦИФРОВОЕ УПРАВЛЕНИЕ

ТОЧНАЯ НАСТРОЙКА И КОНТРОЛЬ ВСЕХ ПАРАМЕТРОВ

5x

5 ДАТЧИКОВ ДУГИ

ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ



Сменный источник питания



Быстрое время срабатывания (0,00001 сек)



Максимальная защита от УФ/ИК излучения



Адаптивная регулировка оголовья



Задержка открытия (0,15-1,0 сек)



Внешние регулировки

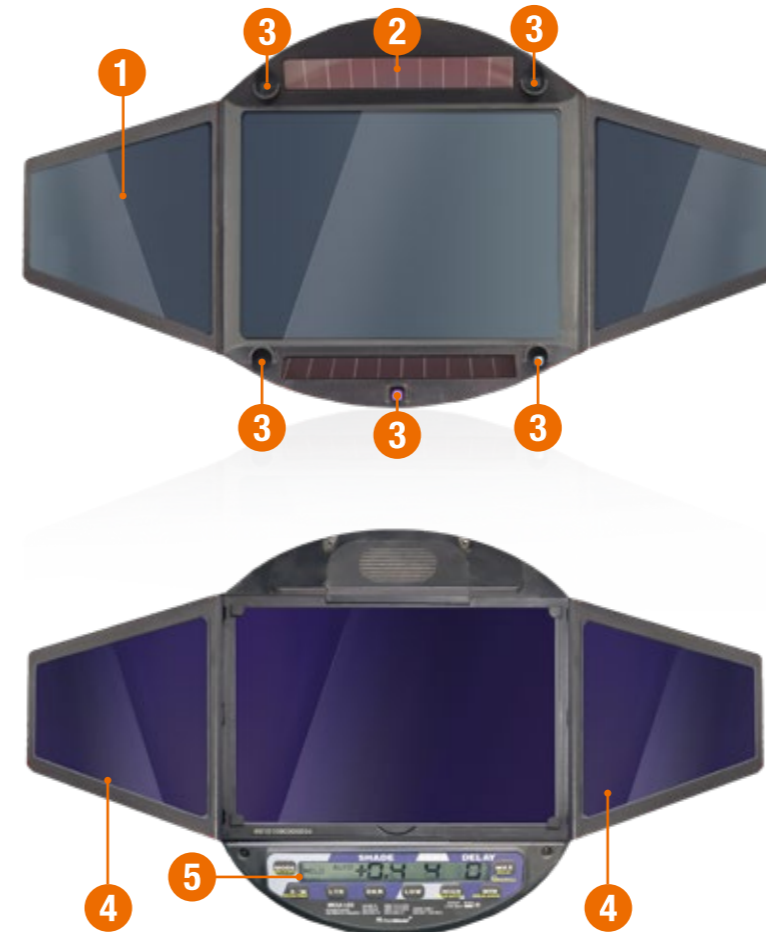


Подходит для любых видов сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОФИЛЬТРА

МОДЕЛЬ СВЕТОФИЛЬТРА	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОСНОВНОГО ОКНА, ММ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО БОКОВОГО ОКНА, ММ	КОЛ-ВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN			СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ, С
						ОТКРЫТОЕ СОСТОЯНИЕ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ	ЗАДЕРЖКА ОТКРЫТИЯ, С	
MEGA LED	85*115	85*115	80*35*60	5	1/1/1/1	3	4-8 / 8-14	0,15-1,0	0,00001

СВЕТОФИЛЬТР MEGA LED



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечные батареи
- 3 Сенсоры
- 4 Боковые окна
- 5 LCD дисплей

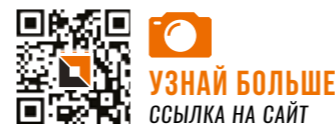
LCD ДИСПЛЕЙ



- 1 Индикация светодиода красного цвета
- 2 Переключатель режимов работы АСФ
- 3 Автоматический/ручной режим настройки затемнения
- 4 Уменьшение степени затемнения
- 5 Увеличение степени затемнения
- 6 Уменьшение чувствительности
- 7 Увеличение чувствительности
- 8 Уменьшение задержки открытия светофильтра
- 9 Увеличение задержки открытия светофильтра



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ЗАЩИТНЫЕ СТЕКЛА ДЛЯ СВАРОЧНЫХ МАСОК

ПОЛИКАРБОНАТНЫЕ СТЕКЛА

ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНУТРЕННЕЕ 96*51ММ АРТ. 2053	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНУТРЕННЕЕ 104*70ММ АРТ. 3804	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 110*90ММ АРТ. 2061	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 119*99ММ АРТ. 4589	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 105*86ММ АРТ. 3946
ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 226*106 АРТ. 6106	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ GEFEST 114*133*1ММ АРТ. 6129	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 393*150*1 ММ АРТ. 7098	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 156.7*151.3*29.5ММ АРТ. 6596	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

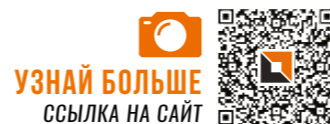
АРТ.	МОДЕЛЬ	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НА ВХОДЕ (Л/МИН)	РАЗМЕР
2053	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНУТРЕННЕЕ 96* 51ММ	ВНУТРЕННЕЕ	96*51
3804	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНУТРЕННЕЕ 104*70ММ		104*70
2061	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 110*90ММ	ВНЕШНЕЕ	110*90
4589	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 119*99ММ		119*99
3946	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 105*86ММ		105*86
6106	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 226*106		226*106
6129	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ GEFEST 114*133*1ММ		114*133
7098	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 393*150*1 ММ	393*150*1	393*150*1
6596	ПОЛИКАРБОНАТНОЕ СТЕКЛО ВНЕШНЕЕ 156.7*151.3*29.5ММ	156.7*151.3*29.5	156.7*151.3*29.5

НАБОРЫ ПОЛИКАРБОНАТНЫХ СТЕКОЛ

КОМПЛЕКТ ПОЛИКАРБОНАТНЫХ СТЕКОЛ №2
АРТ. 6591КОМПЛЕКТ ПОЛИКАРБОНАТНЫХ СТЕКОЛ №3
АРТ. 5318КОМПЛЕКТ ПОЛИКАРБОНАТНЫХ СТЕКОЛ №1
АРТ. 6590

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

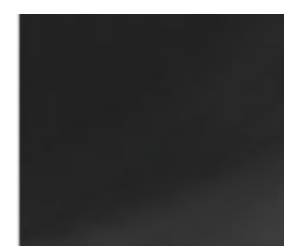
АРТ.	МОДЕЛЬ	КОЛИЧЕСТВО ВНЕШНИХ СТЕКОЛ, ШТ.	РАЗМЕР ВНЕШНИХ СТЕКОЛ, ММ	КОЛИЧЕСТВО ВНУТРЕННИХ СТЕКОЛ, ШТ.	РАЗМЕР ВНУТРЕННИХ СТЕКОЛ, ММ
6591	КОМПЛЕКТ ПОЛИКАРБОНАТНЫХ СТЕКОЛ №2	10	119*81	1	96*51
5318	КОМПЛЕКТ ПОЛИКАРБОНАТНЫХ СТЕКОЛ №3	8	114*133	2	104*70 + 104*96
6590	КОМПЛЕКТ ПОЛИКАРБОНАТНЫХ СТЕКОЛ №1	10	110*90	1	96*51



СВЕТОФИЛЬТРЫ ДЛЯ СВАРОЧНЫХ МАСОК

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

СВЕТОФИЛЬТРЫ ПАСИВНЫЕ

СТЕКЛО 90*110 С3 /С4/С5/С6 ТС-3
АРТ. 5865/5866/2075/6475СТЕКЛО 69*121 С4 /С3 ТС-3
АРТ. 2069/6476

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ, DIN	УСТАНОВЛЕН В МАСКАХ FOXWELD
5865	СТЕКЛО 90*110 С3 ТС-3 (9SG1)	90*110	9	-
5866	СТЕКЛО 90*110 С4 ТС-3 (10SG1)		10	-
2075	СТЕКЛО 90*110 С5 ТС-3 (11SG1)		11	3389
6475	СТЕКЛО 90*110 С6 ТС-3 (12SG1)		12	-
2069	СТЕКЛА 69*121 С4 ТС-3 (10SG1)	69*122	9	-
6476	СТЕКЛО 69*121 С3 ТС-3 (9SG1)		10	-
5271	ФИЛЬТР Д/МАСКИ ЗШТ 110*90ММ (С3-С4-С5)	90*110	-	-





УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



1/1/1/1 - ГАРАНТИЯ ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА

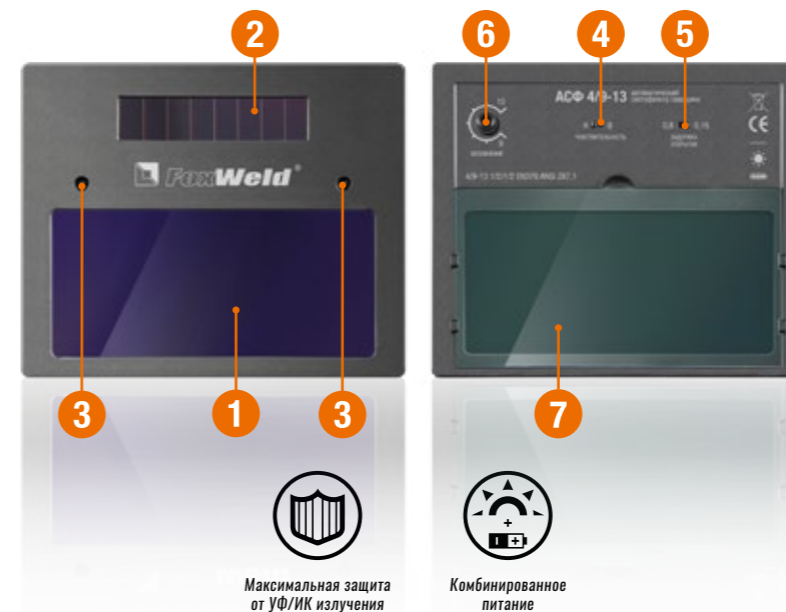
- КЛАСС УГЛОВОЙ ОДНОРОДНОСТИ**
КАЧЕСТВО ЗАТЕМНЕНИЯ ФИЛЬТРА ПРИ ИЗЛУЧЕНИИ СО СТОРОНЫ
- КЛАСС ОДНОРОДНОСТИ**
КАЧЕСТВО ЗАТЕМНЕНИЯ ФИЛЬТРА ПРИ ПРЯМОМ ИЗЛУЧЕНИИ
- КЛАСС РАССЕИВАНИЯ**
СКОРОСТЬ РЕАГИРОВАНИЯ, ДЛЯ ЗАТЕМНЕНИЯ
- ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС**
РАЗМЫТИЕ ИЗОБРАЖЕНИЯ

НАВИГАТОР ПО МОДЕЛЯМ

МОДЕЛЬ	СТР
АСФ 4/9-13	5100V
3100V	9500V
7100V	9100V
АСФ 4/9-13 С ВНЕШ. РЕГ.	9700V
2100V	5100V
5100V	9500V
9500V	9100V
9100V	9700V
9700V	9700V



МЕТОД СВАРКИ	СВАРОЧНЫЙ ТОК, А							
	40	70	125	175	225	300	400	500
MMA	8	9	10	11	12	13	14	
MIG	8	9	10	11	12	13	14	
MIG (СТАЛЬ И МЕДЬ)	9	10	11	12	13	14		
MIG (ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ)	8	9	10	11	12	13	14	
TIG	9	9	10	11	12	14		
ДУГОВАЯ РЕЗКА	10		11	12	13	14	15	
ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА	-		10	12	-			
МИКРОПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА	8	10	11	12	-			



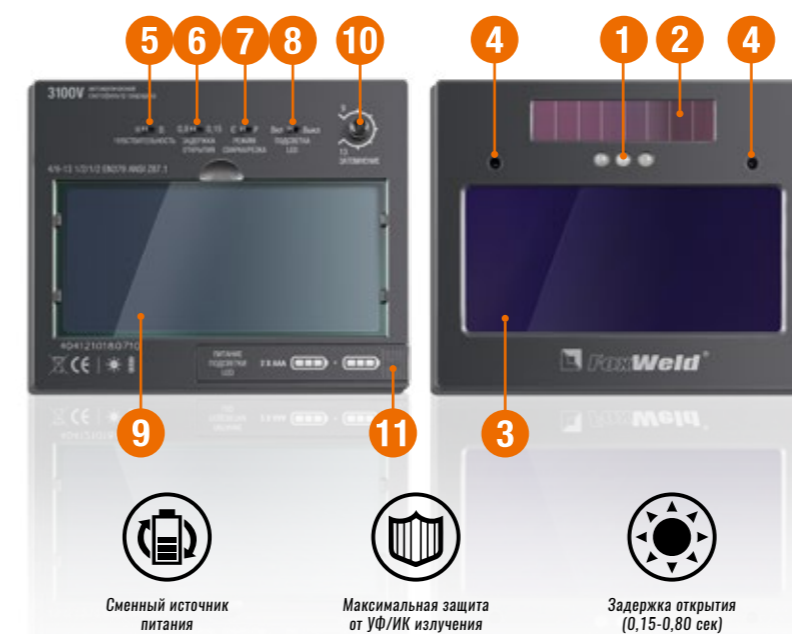
- Смотровое окно
- Солнечная батарея
- Оптические сенсоры
- Переключатель чувствительности
- Переключатель задержки открытия
- Регулятор переключения степени затемнения
- Защитное поликарбонатное стекло

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА	ФИЛЬТРА	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ.	ТЕМНОЕ СОСТ.	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
	ММ	ММ	ШТ		DIN	DIN		СЕК	
АСФ 4/9-13	42*92	90*110	2	1/2/1/2	4	9-13	0,15-0,8	0,0002-0,0005	4201/4203



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



- Светодиод
- Солнечная батарея
- Смотровое окно
- Оптические сенсоры
- Переключатель режимов чувствительности
- Переключатель режимов задержки открытия
- Переключатель режимов сварка/резка
- Переключатель режимов подсветки
- Защитное поликарбонатное стекло
- Регулятор степени затемнения
- Отсек для 2-х батарей типа ААА



СВЕТОДИОДНАЯ ПОДСВЕТКА
ОБЛЕГЧАЕТ РАБОТУ В ТЕМНОЕ ВРЕМЯ СУТОК

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА	ФИЛЬТРА	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ.	ТЕМНОЕ СОСТ.	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
	ММ	ММ	ШТ		DIN	DIN		СЕК	
3100V	42*92	90*110	2	1/2/1/2	4	9-13	0,15-0,8	0,0001	-

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА, ММ	РАЗМЕР СВЕТОФИЛЬТРА, ММ	КОЛИЧЕСТВО ОПТИЧЕСКИХ СЕНСОРОВ, ШТ.	ОПТИЧЕСКИЙ КЛАСС	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ DIN (СВЕТЛОЕ СОСТ.)	СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ DIN (ТЕМНОЕ СОСТ.)	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ	УСТАНОВЛЕН В МАСКАХ FOXWELD	СТР.
4039	АСФ 4/9-13				1/2/1/2	4	9-13		0,0002-0,0005	4201/4203	133
4321	3100V								0,0001	-	133
7211	7100V				1/1/1/2				0,00004	3465/3466/6565/3467	134
3654	АСФ 4/9-13 С ВНЕШ. РЕГ.	42*92	90*110	2	1/1/1/2		9-13		0,0002-0,0005	5895	134
2084	2100V				1/2/1/2	4		0,15-0,8	0,0001	5512/5516	135
2085	5100V									-	135
5319	9500V		114*133	4			5-9/9-13		0,00004	5293/5292	136
3453	9100V	67*100	90*110	2	1/1/1/2		9-13			4229	136
5320	9700V	93*100	114*133	4		4	5-9/9-13			5296/5295/5294/6607/6568/6570	137



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ.7211

7100V

2100V

АРТ. 2084

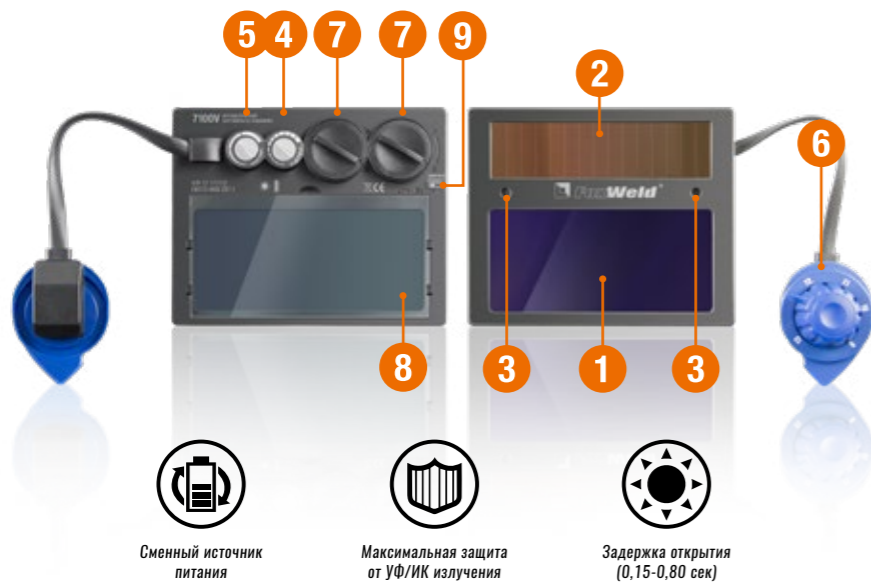


УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



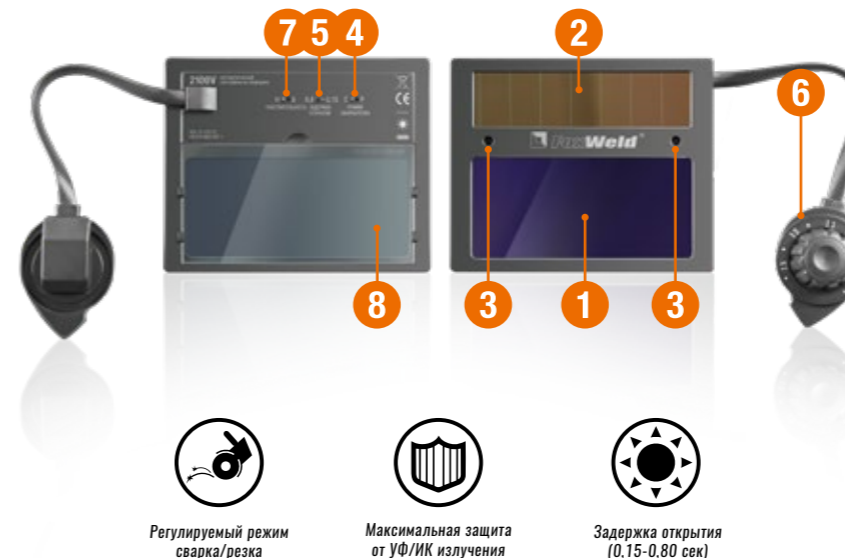
СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор
- 7 Отсеки для батареи типа CR2032
- 8 Защитное поликарбонатное стекло
- 9 Индикатор низкого заряда батареи

**БЫСТРОЕ ВРЕМЯ
СРАБАТЫВАНИЯ**
СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ
МАСКИ 0,00004 СЕК



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Переключатель режимов сварка/резка
- 5 Переключатель задержки открытия
- 6 Внешний регулятор
- 7 Переключатель чувствительности
- 8 Защитное поликарбонатное стекло

ВНЕШНЯЯ РЕГУЛИРОВКА
УДОБНАЯ НАСТРОЙКА СТЕПЕНИ ЗАТЕМНЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ									
СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА ММ	ФИЛЬТРА ММ	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ ШТ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ. DIN	ТЕМНОЕ СОСТ. DIN	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ СЕК	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
7100V	42*92	90*110	2	1/1/1/2	4	9 - 13	0,15-0,8	0,00004	3465/3466/ 6565/3467

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ									
СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА ММ	ФИЛЬТРА ММ	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ ШТ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ. DIN	ТЕМНОЕ СОСТ. DIN	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ СЕК	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
2100V	42*92	90*110	2	1/2/1/2	4	9 - 13	0,15-0,8	0,0001	5512/5516

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ. 3654

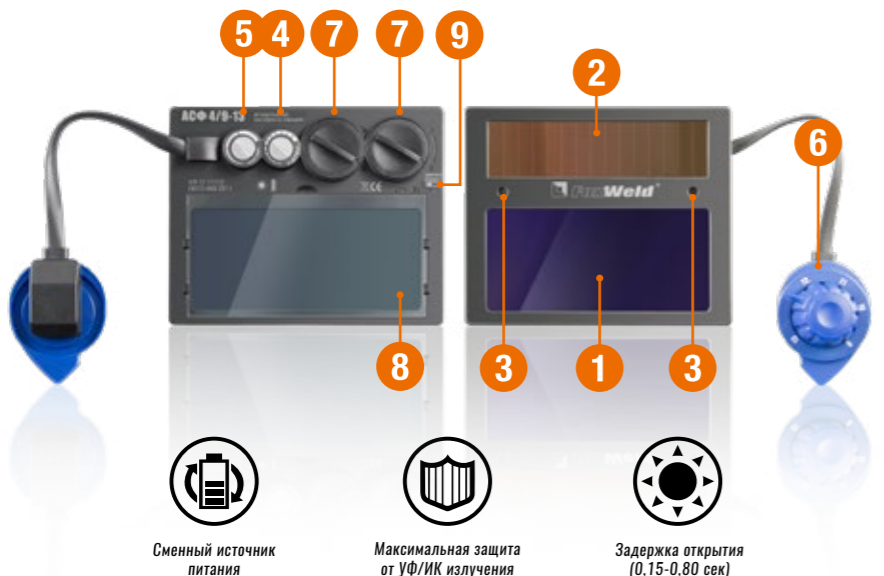
4/9 - 13 С ВНЕШ. РЕГ.

5100V

АРТ.2085

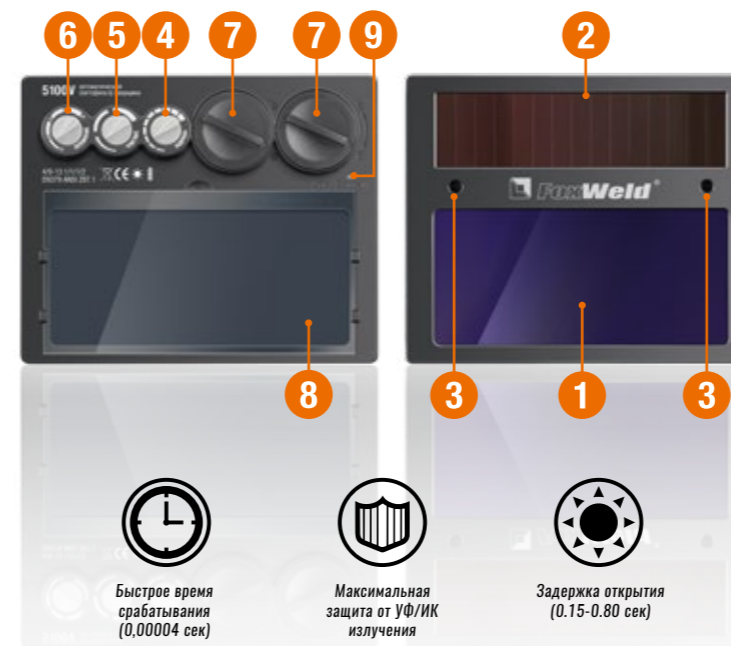


УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор
- 7 Отсеки для батареи типа CR2032
- 8 Защитное поликарбонатное стекло
- 9 Индикатор низкого заряда батареи

**ВНЕШНЯЯ
РЕГУЛИРОВКА**
УДОБНАЯ НАСТРОЙКА
СТЕПЕНИ ЗАТЕМНЕНИЯ



- 1 Смотровое окно
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Регулятор затемнения
- 7 Отсеки для батареи типа CR2032
- 8 Защитное поликарбонатное стекло
- 9 Индикатор низкого заряда батареи

**СМЕННЫЙ ИСТОЧНИК
ПИТАНИЯ**
ДОЛГОВЕЧНЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ									
СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА ММ	ФИЛЬТРА ММ	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ ШТ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ. DIN	ТЕМНОЕ СОСТ. DIN	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ СЕК	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
АСФ 4/9-13 С ВНЕШ. РЕГ.	42*92	90*110	2	1/2/1/2	4	9 - 13	0,15-0,8	0,0002-0,0005	5895

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ									
СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА ММ	ФИЛЬТРА ММ	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ ШТ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ. DIN	ТЕМНОЕ СОСТ. DIN	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ СЕК	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
5100V	42*92	90*110	2	1/2/1/2	4	9 - 13	0,15-0,8	0,00004	-



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



АРТ.5319

9500V

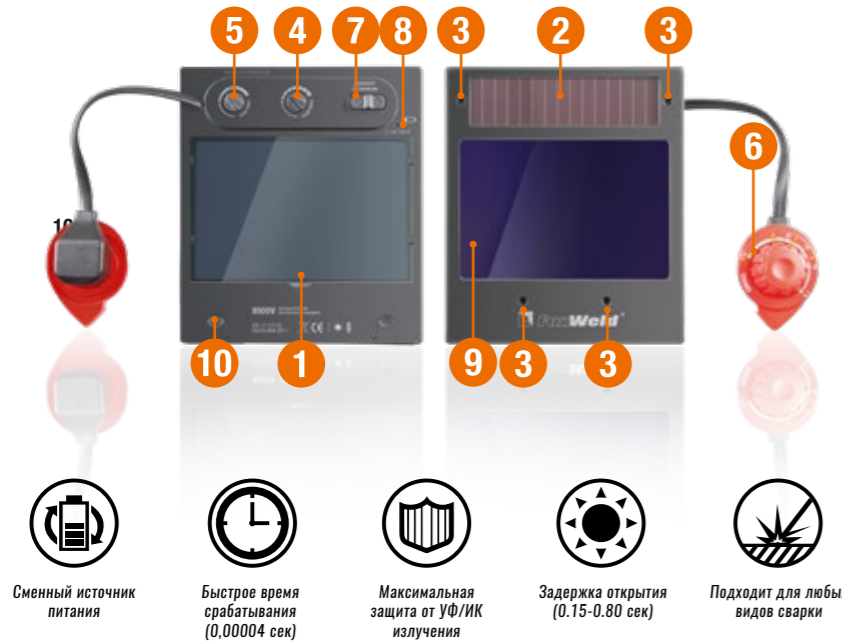
9700V

АРТ. 5320



СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ



- 1 Защитное поликарбонатное стекло
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор
- 7 Переключатель диапазона затемнения
- 8 Индикатор низкого заряда батареи
- 9 Смотровое окно
- 10 Отсек для типа батареи CR2450

4x 4 ДАТЧИКА ДУГИ
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ

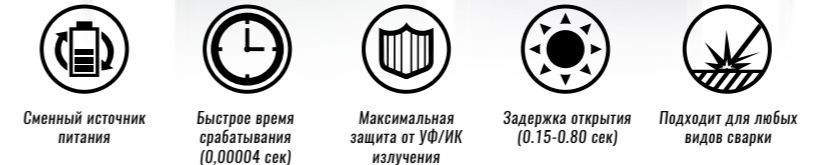
ВНЕШНЯЯ РЕГУЛИРОВКА
УДОБНАЯ НАСТРОЙКА СТЕПЕНИ ЗАТЕМНЕНИЯ



- 1 Защитное поликарбонатное стекло
- 2 Солнечные батареи
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор с двумя батареями типа CR2032
- 7 Переключатель диапазона затемнения
- 8 Индикатор низкого заряда батареи
- 9 Смотровое окно

МАКСИМУМ КОМФОРТА
УВЕЛИЧЕННЫЙ РАЗМЕР СМОТРОВОГО ОКНА

4x 4 ДАТЧИКА ДУГИ
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА ММ	ФИЛЬТРА ММ	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ ШТ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ. DIN	ТЕМНОЕ СОСТ. DIN	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ СЕК	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
9500V	67*100	114*133	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	0,15-0,8	0,00004	5293/5292

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА ММ	ФИЛЬТРА ММ	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ ШТ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ. DIN	ТЕМНОЕ СОСТ. DIN	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ СЕК	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
9700V	93*100	114*133	4	1/1/1/2	4	5-9/9-13	0,15-0,8	0,00004	5296/5295/5294/6607/6568/6570

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

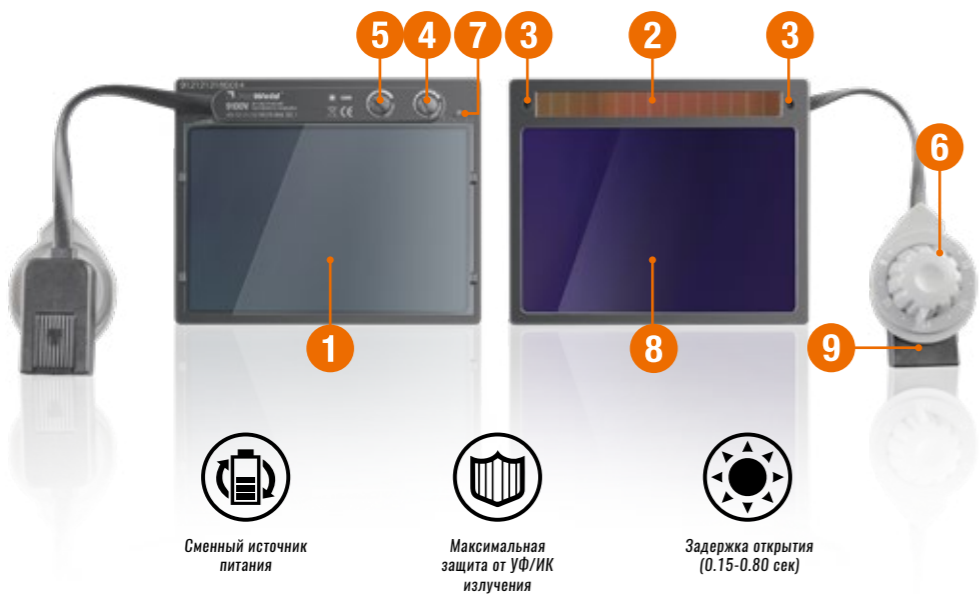


АРТ. 3453

9100V



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



- 1 Защитное поликарбонатное стекло
- 2 Солнечная батарея
- 3 Оптические сенсоры
- 4 Регулятор задержки открытия
- 5 Регулятор чувствительности
- 6 Внешний регулятор затемнения
- 7 Индикатор низкого заряда батареи
- 8 Смотровое окно
- 9 Отсек сменных элементов питания

**БЫСТРОЕ ВРЕМЯ
СРАБАТЫВАНИЯ**
СКОРОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ
МАСКИ 0,00004 СЕК



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ОКНА ММ	ФИЛЬТРА ММ	КОЛ-ВО ДАТЧИКОВ ШТ	ОПТ.КЛАСС	СВЕТЛОЕ СОСТ. DIN	ТЕМНОЕ СОСТ. DIN	РЕГУЛИРОВКА ЗАДЕРЖКИ	T СРАБАТЫВАНИЯ СЕК	УСТАНОВ. В МАСКАХ FOXWELD
9100V	67*100	90*110	2	1/1/1/2	4	9-13	0,15-0,8	0,00004	4229



НАСТРОЙКА ПОСАДКИ ОГОЛОВЬЯ

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МАСКИ СВАРЩИКА НЕОБХОДИМО ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ОГОЛОВЬЕ МАСКИ, ЧТОБЫ МАСКА НАДЕЖНО БЫЛА ЗАФИКСИРОВАНА НА ГОЛОВЕ СВАРЩИКА. ЭТО ПОЛНОСТЬЮ ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПРОЦЕСС.

1



РЕГУЛИРОВКА ПО РАЗМЕРУ ГОЛОВЫ

ДЛИНУ ОКРУЖНОСТИ ОГОЛОВЬЯ МОЖНО УВЕЛИЧИТЬ ИЛИ УМЕНЬШИТЬ, ВРАЩАЯ «БАРАШЕК» НА ЗАТЫЛОЧНОЙ ЧАСТИ. ЧТОБЫ УВЕЛИЧИТЬ ДЛИНУ ОКРУЖНОСТИ – ВРАЩАЙТЕ РУЧКУ ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СРЕЛКИ. ЧТОБЫ УМЕНЬШИТЬ – ПО ЧАСОВОЙ.

2



РЕГУЛИРОВКА ПО ВЫСОТЕ

ЕСЛИ НАГОЛОВНИК СИДИТ НА ГОЛОВЕ СЛИШКОМ ВЫСОКО ИЛИ НИЗКО, ТО ОТРЕГУЛИРУЙТЕ РЕМЕНЬ, КОТОРЫЙ ПРОХОДИТ ЧЕРЕЗ МАКУШКУ. ДЛЯ ЭТОГО ОСЛАБЬТЕ КОНЕЦ РЕМНЯ, ВЫДАВИВ СТОПОРНЫЙ ШТИФТ ИЗ ОТВЕРСТИЯ НА РЕМНЕ. ПЕРЕМЕСТИТЕ ДВЕ ЧАСТИ РЕМНЯ ОТНОСИТЕЛЬНО ДРУГ ДРУГА НА НЕОБХОДИМУЮ ДЛИНУ, ВСТАВЬТЕ СТОПОРНЫЙ ШТИФТ ОБРАТНО.

3



РЕГУЛИРОВКА УГЛА ОПУСКАНИЯ МАСКИ (5 ПОЗИЦИЙ)

ПРОВЕРЬТЕ ПОДГОНКУ НАГОЛОВНИКА, ПРИПОДНИМАЯ И ОПУСКАЯ СВАРОЧНУЮ МАСКУ В НАДЕТОМ ПОЛОЖЕНИИ. ЕСЛИ ОЩУЩАЕТСЯ СВОБОДНЫЙ ХОД ОГОЛОВЬЯ, ПРОИЗВЕДИТЕ ПОВТОРНУЮ РЕГУЛИРОВКУ, ПОКА НЕ ДОСТИГНИТЕ НАДЕЖНОЙ ПОСАДКИ МАСКИ.

4



РЕГУЛИРОВКА РАССТОЯНИЯ ОТ ГЛАЗ ДО СВЕТОФИЛЬТРА

ОСЛАБЬТЕ ГАЙКИ-ФИКСАТОРЫ И ДВИГАЙТЕ МАСКУ К ЛИЦУ ИЛИ ОТ НЕГО. УБЕДИТЕСЬ, ЧТО РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ГЛАЗАМИ И СВЕТОФИЛЬТРОМ ОДИНАКОВОЕ. ЭТО ПОЗВОЛИТ ИЗБЕЖАТЬ НЕРАВНОМЕРНОЕ ЗАТЕМНЕНИЕ СВЕТОФИЛЬТРА.



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ОГОЛОВЬЯ К МАСКАМ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ОГОЛОВЬЕ К МАСКАМ КОРУНД
АРТ. 3454



ОГОЛОВЬЕ ТОРБАНД
АРТ. 7075

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	КОЛИЧЕСТВО УПОРОВ, ШТ.	КОЛИЧЕСТВО РЕМНЕЙ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ, ШТ.	МЯГКАЯ РЕЗИНОВАЯ ОБВОДКА
3457	ОГОЛОВЬЕ К МАСКАМ КОРУНД	3	1	НЕТ
7075	ОГОЛОВЬЕ ТОРБАНД	4	2	ДА

ПЕРЧАТКИ И КРАГИ

ПЕРЧАТКИ

МОДЕЛЬ	АРТ.	РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ	СТР.
ПЕРЧАТКИ КОЖАНЫЕ FOXWELD «САХАРА» СА-05	7766		26,5	КОЖА БУЙВОЛА	КОЖА БУЙВОЛА		0,150	140
ПЕРЧАТКИ КОЖАНЫЕ FOXWELD «ХАСКИ» СА-02	7768		26	КОРОВЬЯ КОЖА	КОРОВЬЯ КОЖА	НЕТ	0,150	140
ПЕРЧАТКИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ FOXWELD «СПАРТА» Р-01	7767	10/XL	24,5	КОЖА БУЙВОЛА	СИНТЕТИКА		0,090	140
ПЕРЧАТКИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ FOXWELD «СУПРИМ» Р-02	7777		26	КОЖА БУЙВОЛА	СИНТЕТИКА	ХЛОПК. ФЛИС	0,210	140
ПЕРЧАТКИ КОЖАНЫЕ МЯГКИЕ FOXWELD «АКУЛА» СА-03	7772	10/XL	24,5	КОЖА БУЙВОЛА	КОРОВИЙ СПИЛОК		0,112	141
ПЕРЧАТКИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ FOXWELD «АВАНГАРД» Р-02	7773	11/XXL	26	КОРОВИЙ СПИЛОК	КОЖА БУЙВОЛА		0,200	141
ПЕРЧАТКИ КОЖАНЫЕ МЯГКИЕ FOXWELD «МИНЬОН» СА-04	7771	10/XL	26	КОРОВИЙ СПИЛОК	КОЖА БУЙВОЛА		0,112	141
ПЕРЧАТКИ КОЖАНЫЕ FOXWELD «АЗИЯ» СА-01	7774	10/XL	25	КОЖА БУЙВОЛА	КОРОВИЙ СПИЛОК		0,126	141
ПЕРЧАТКИ КОЖАНЫЕ FOXWELD «ТИГР» СА-06	7775	11/XXL	26,7	КОРОВЬЯ КОЖА+СПИЛОК	КОРОВЬЯ КОЖА	НЕТ	0,124	142
ПЕРЧАТКИ МЕХАНИЧЕСКИЕ FOXWELD «КОМФОРТ» М-01	7770	9,5/L	22	КОЗЬЯ КОЖА	СИНТЕТИКА		0,080	142
ПЕРЧАТКИ КОЖАНЫЕ ДЛИННЫЕ FOXWELD «ЛОНГЕР» СА-10	7779	10/XL	50	КОЗЬЯ КОЖА	КОЗЬЯ КОЖА		0,145	142
ПЕРЧАТКИ МЕХАНИЧЕСКИЕ FOXWELD «КОМФОРТПЛЮС» М-02	7778	9,5/L	25	РЕЗИНА	СИНТЕТИКА		0,110	142
ПЕРЧАТКИ КОЖАНЫЕ FOXWELD «ПАНТЕРА» СА-07	7776	10/XL	26	КОРОВЬЯ КОЖА	КОРОВЬЯ КОЖА		0,120	143

ОПИСАНИЯ МАТЕРИАЛОВ

КОЗЬЯ КОЖА

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ЛИЦЕВОЙ ПОВЕРХНОСТИ, БОЛЬШАЯ ЭЛАСТИЧНОСТЬ, ПРОЧНОСТЬ И ДОЛГОВЕЧНОСТЬ. ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ ПРОДУКЦИИ ВЫСОКОГО УРОВНЯ.

КОРОВЬЯ КОЖА

ПРОЧНАЯ КОЖА, МЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЫ И ЖЕСТКОСТИ, ЧЕМ БЫЧЬЯ. ИМЕЕТ ПРИЯТНУЮ ЕСТЕСТВЕННУЮ ФАКТУРУ, ИЗНОСОСТОЙКА.

КОЖА БУЙВОЛА

НАИБОЛЕЕ ПЛОТНАЯ, ЖЕСТКАЯ И ТЯЖЕЛАЯ ИЗ НАТУРАЛЬНЫХ КОЖ ТОЛЩИНОЙ ОТ 0,9 ДО 3 ММ С ХАРАКТЕРНОЙ «КРУПНОЗЕРНИСТОЙ» ФАКТУРОЙ ЛИЦЕВОЙ ПОВЕРХНОСТИ. СТОЙКА К ВЛАГЕ И МЕХАНИЧЕСКИМ ПОВРЕЖДЕНИЯМ.

КОРОВИЙ СПИЛОК

НАТУРАЛЬНЫЙ КОЖЕВЕННЫЙ МАТЕРИАЛ, ПОЛУЧЕННЫЙ МЕХАНИЧЕСКИМ РАЗДЕЛЕНИЕМ – ШЕРФОВАНИЕМ – НАТУРАЛЬНОЙ КОЖИ НА СЛОИ, ОБЫЧНО ОТ 3 ДО 6 СЛОЕВ.

СИНТЕТИКА

СОВРЕМЕННЫЕ СИНТЕТИЧЕСКИЕ ТКАНИ НИЧЕМ НЕ УСТУПАЮТ НАТУРАЛЬНЫМ МАТЕРИАЛАМ. УПРУГИЙ И ТЕРМОСТОЙКИЙ ПОЛИЭСТЕР ОТЛИЧАЕТСЯ ОСОБОЙ ИЗНОСОСТОЙКОСТЬЮ.

ТВИЛ

ХАРАКТЕРИЗУЕТСЯ МЯГКОСТЬЮ. ПИЧ ЭФФЕКТ ДЕЛАЕТ ТВИЛ ПРИЯТНЫМ НА ОЩУПЬ. ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ ВОЛОКНА ОБЕСПЕЧИВАЮТ МАКСИМАЛЬНУЮ ВОЗДУХОПРОВОДНОСТЬ. НЕ ПОДВЕРЖЕН ВОЗДЕЙСТВИЮ ГРИБКА И МОЛИ.

ФЛАНЕЛЬ

БЫСТРО СОГРЕВАЮЩАЯ И УДЕРЖИВАЮЩАЯ ТЕПЛО ТКАНЬ. МЯГКОСТЬ ОБЕСПЕЧИВАЕТ НЕБОЛЬШОЙ РЫХЛЫЙ ВОРС.

ХЛОПКОВЫЙ ФЛИС

ФЛИС ОБЛАДАЕТ СПОСОБНОСТЬЮ ХОРОШО СОХРАНЯТЬ ТЕПЛО И ОБЛАДАЕТ ВЛАГОУТАЛКИВАЮЩИМИ СВОЙСТВАМИ.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
СТР. 143 РАЗМЕРНАЯ ТАБЛИЦА

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ПЕРЧАТКИ И КРАГИ

ПЕРЧАТКИ И КРАГИ

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТFOXWELD «САХАРА» СА-05
АРТ. 7766РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ
ЭРГОНОМИЧНАЯ ПОСАДКАНАТУРАЛЬНАЯ КОЖА
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
TIG СВАРКА
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Перчатки из кожи козы и спилка. Мягкая кожа сорта АВ. Перчатки предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, истирания, обеспечивают высокий комфорт, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, TIG сварки, для других видов работ.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
10/XL	26,5	КОЖА БУЙВОЛА	КОЖА БУЙВОЛА	НЕТ	0,15

FOXWELD «АКУЛА» СА-03
АРТ. 7772РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ
ЭРГОНОМИЧНАЯ ПОСАДКАНАТУРАЛЬНАЯ КОЖА
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
TIG СВАРКА
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Перчатки из мягкой коровьей кожи сорта АВ. Перчатки предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, истирания, обеспечивают высокий комфорт, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, TIG сварки, а также для водителей.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
10/XL	24,5	КОЖА БУЙВОЛА	КОРОВИЙ СПИЛОК	НЕТ	0,112

FOXWELD «ХАСКИ» СА-02
АРТ. 7768РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ
ЭРГОНОМИЧНАЯ ПОСАДКАНАТУРАЛЬНАЯ КОЖА
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
TIG СВАРКА
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Перчатки из кожи козы и спилка. Мягкая кожа сорта АВ. Перчатки предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, истирания, обеспечивают высокий комфорт, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, TIG сварки, для других видов работ.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
10/XL	26,0	КОРОВЬЯ КОЖА	КОРОВЬЯ КОЖА	НЕТ	0,15

FOXWELD «АВАНГАРД» Р-02
АРТ. 7773РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ
ЭРГОНОМИЧНАЯ ПОСАДКАНАТУРАЛЬНАЯ КОЖА
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
TIG СВАРКА
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Перчатки из мягкой коровьей кожи сорта АВ. Предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, истирания, обеспечивают высокий комфорт, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, для водителей и TIG сварки. Увеличенная толщина - для большого срока службы.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
11/XXL	26,0	КОРОВИЙ СПИЛОК	КОЖА БУЙВОЛА	НЕТ	0,2

FOXWELD «СПАРТА» Р-01
АРТ. 7767РЕГУЛИРУЕМАЯ РЕЗИНКА
НА ЗАПЯСТЬЕВЫСОКОКАЧЕСТВЕННАЯ КОЖА
КОЖА БУЙВОЛА КЛАССА А

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
МАСТЕРСКИЕ
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ИНТЕНСИВНОЕ ВОЖДЕНИЕ

Перчатки из светлой высококачественной кожи. Тыльная сторона из плотного эластичного трикотажа. Предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, для водителей, монтажников, когда требуется высокая чувствительность и низкая утомляемость.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
10/XL	24,5	КОЖА БУЙВОЛА	СИНТЕТИКА	НЕТ	0,09

FOXWELD «МИНЬОН» СА-04
АРТ. 7771РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ
ЭРГОНОМИЧНАЯ ПОСАДКАНАТУРАЛЬНАЯ КОЖА
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
TIG СВАРКА
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Перчатки из мягкой коровьей кожи сорта АВ. Перчатки предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, истирания, обеспечивают высокий комфорт, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, TIG сварки, а также для водителей.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
10/XL	26,0	КОРОВИЙ СПИЛОК	КОЖА БУЙВОЛА	НЕТ	0,112

FOXWELD «ВЕКТОР» КСА -09
АРТ. 7777ТКАНЕВЫЙ МАТЕРИАЛ
НА ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЕТЕКСТИЛЬНЫЙ ПОДКЛАД
ХЛОПКОВЫЙ ФЛИСНАТУРАЛЬНАЯ КОЖА
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
МАСТЕРСКИЕ
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ИНТЕНСИВНОЕ ВОЖДЕНИЕ

Перчатки из кожи козы и спилка. Мягкая кожа сорта АВ. Предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, истирания, обеспечивают высокий комфорт, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, TIG сварки, для других видов работ.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
10/XL	24,5	КОЖА БУЙВОЛА	СИНТЕТИКА	ХЛОПК.ФЛИС	0,21

FOXWELD «АЗИЯ» СА-01
АРТ. 7774РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ
ЭРГОНОМИЧНАЯ ПОСАДКАНАТУРАЛЬНАЯ КОЖА
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
TIG СВАРКА
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Перчатки из мягкой коровьей кожи сорта АВ. Перчатки предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, истирания, обеспечивают высокий комфорт, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, TIG сварки, а также для водителей.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
10/XL	25,0	КОЖА БУЙВОЛА	КОРОВИЙ СПИЛОК	НЕТ	0,126



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



FOXWELD «ТИГР» CA-06
АРТ. 7775



УСИЛЕННАЯ СТОРОНА
ЛАДОНИ ДЛЯ ДОП. ЗАЩИТЫ



РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ
ЭРГОНОМИЧНАЯ ПОСАДКА



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
ТИГ СВАРКА
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ДРУГИЕ ВИДЫ РАБОТ

Перчатки из мягкой коровьей кожи сорта АВ. Перчатки предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, истирания, обеспечивают высокий комфорт, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, ТИГ сварки, а также для водителей.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
11/XXL	26,7	КОРОВЬЯ КОЖА+СПИЛОК	КОРОВЬЯ КОЖА	НЕТ	0,124



FOXWELD «ПРОФ» КС-01
АРТ. 7770



РЕГУЛИРУЕМАЯ РЕЗИНКА
НА ЗАПЯСТЬЕ



ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННАЯ КОЖА
КОЗЬЯ КОЖА КЛАССА А

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
МАСТЕРСКИЕ
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Перчатки из высококачественной кожи, тыльная сторона из плотного эластичного трикотажа. Манжет на велкро. Предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, для водителей, монтажников, когда требуется высокая чувствительность и низкая утомляемость.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
9,5/L	22,0	КОЗЬЯ КОЖА	СИНТЕТИКА	НЕТ	0,08



FOXWELD «ЛОНГЕР» CA-10
АРТ. 7779



РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ
ЭРГОНОМИЧНАЯ ПОСАДКА



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
МАСТЕРСКИЕ
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Перчатки из кожи козы и спилка. Мягкая кожа сорта АВ. Перчатки предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, истирания, обеспечивают высокий комфорт, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, ТИГ сварки, для других видов работ.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
10/XL	50,0	КОЗЬЯ КОЖА	КОЗЬЯ КОЖА	НЕТ	0,145



FOXWELD «МУСТАНГ» КС-03
АРТ. 7778



РЕГУЛИРУЕМАЯ РЕЗИНКА
НА ЗАПЯСТЬЕ



УСИЛЕННАЯ СТОРОНА ЛАДОНИ
ДЛЯ ДОП. ЗАЩИТЫ



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
МАСТЕРСКИЕ
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Перчатки из высококачественной синтетической кожи. Манжет на велкро (липучке). Предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, для водителей, монтажников, когда требуется высокая чувствительность и низкая утомляемость.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
9,5/L	25,0	РЕЗИНА	СИНТЕТИКА	НЕТ	0,11

ПЕРЧАТКИ И КРАГИ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



FOXWELD «ПАНТЕРА» CA-07
АРТ. 7776



ВОДОНЕПРОНИЦАЕМОСТЬ



РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ
ЭРГОНОМИЧНАЯ ПОСАДКА



ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННАЯ КОЖА
КОРОВЬЯ КОЖА КЛАССА А

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
ТИГ СВАРКА
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ИНТЕНСИВНОЕ ВОЖДЕНИЕ

Перчатки из коровьей мягкой кожи высшего сорта А. Водонепроницаемы. Перчатки предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, истирания, обеспечивают высокий комфорт, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, ТИГ сварки, а также для водителей.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
10/XL	26,0	КОРОВЬЯ КОЖА	КОРОВЬЯ КОЖА	НЕТ	0,12

КАК ПРАВИЛЬНО
ВЫБРАТЬ РАЗМЕР ПЕРЧАТОК?

ШАГ 1.

ИЗМЕРЬТЕ ОКРУЖНОСТЬ ЛАДОНИ
ДОМИНИРУЮЩЕЙ РУКИ ВЫШЕ
БОЛЬШОГО ПАЛЬЦА

ШАГ 2.

ВЫБЕРИТЕ ПОДХОДЯЩИЙ ВАМ
РАЗМЕР ПЕРЧАТОК В СООТВЕТСТВИИ
С РАЗМЕРНОЙ ТАБЛИЦЕЙ

РАЗМЕРНАЯ ТАБЛИЦА

ОБХВАТ, СМ	ДО 25	25-27	ОТ 27,0
РОССИЙСКИЙ РАЗМЕР	L	XL	XXL
ЕВРОПЕЙСКИЙ РАЗМЕР	9.5	10	11-12

ПЕРЧАТКИ И КРАГИ

ПЕРЧАТКИ И КРАГИ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ	СТР.
КРАГИ СПИЛКОВЫЕ ЗЕЛЁНЫЕ	6323/6114	11 / XXL	35	КОРОВИЙ СПИЛОК	КОРОВИЙ СПИЛОК	ТВИЛ, ФАНЕЛЬ	0,26	145
КРАГИ СПИЛКОВЫЕ КРАСНЫЕ	6324/5949	11 / XXL	35	КОРОВИЙ СПИЛОК	КОРОВИЙ СПИЛОК	ТВИЛ, ФАНЕЛЬ	0,26	145
КРАГИ КОЖАНЫЕ МЯГКИЕ FOXWELD «ЕВРО» СА-08	8496	10/XL	34	КОЗЬЯ КОЖА	КОЗЬЯ КОЖА	НЕТ	0,14	145
КРАГИ КОЖАНЫЕ МЯГКИЕ FOXWELD «ПРОФ» КС-01	8495	11 / XXL	37	КОЗЬЯ КОЖА	КОРОВИЙ СПИЛОК	НЕТ	0,24	145
КРАГИ КОЖАНЫЕ МЯГКИЕ FOXWELD «МУСТАНГ» КС-03	8498	10 / XL	37	КОЗЬЯ КОЖА	КОЗЬЯ КОЖА	НЕТ	0,24	146
КРАГИ КОЖАНЫЕ FOXWELD «ВЕКТОР» КСА -09	8497	10 / XL	34	КОЗЬЯ КОЖА	КОЗЬЯ КОЖА	НЕТ	0,14	146
КРАГИ СПИЛКОВЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ «МАСТЕР»	7307	12 / XXL	36	КОРОВИЙ СПИЛОК	КОРОВИЙ СПИЛОК		0,40	146
КРАГИ КОЖАНЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ FOXWELD «ЗАЩИТНИК» КС-03	8499	12 / XXL	36	СПИЛОК (СУСИЛЕННЫЙ)	КОРОВИЙ СПИЛОК		0,45	146
КРАГИ СПИЛКОВЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ FOXWELD «ИНДИГО» КС-01	8494	12 / XXL	35	СПИЛОК (СУСИЛЕННЫЙ)	КОРОВИЙ СПИЛОК	ХЛОПК. ФЛИС	0,44	147
КРАГИ КОЖАНЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ FOXWELD «ЯНТАРЬ» КС-04	8502	12 / XXL	35,5	СПИЛОК (СУСИЛЕННЫЙ)	КОРОВИЙ СПИЛОК		0,42	147
КРАГИ КОЖАНЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ FOXWELD «ГРАНИТ» КС-05	8500	12 / XXL	34	СПИЛОК (СУСИЛЕННЫЙ)	КОРОВИЙ СПИЛОК		0,42	147
КРАГИ КОЖАНЫЕ МЯГКИЕ FOXWELD «ЭЛИТ» КСА-01	7769	10/XL	35	КОРОВЬЯ КОЖА	КОРОВЬЯ КОЖА	НЕТ	0,18	147



FOXWELD ЗЕЛЕННЫЕ
АРТ. 6323/6114



ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ
СВАРКИ



ТЕКСТИЛЬНЫЙ ПОДКЛАД
ТВИЛЬ + ФАНЕЛЬ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
ММА СВАРКА
MIG СВАРКА
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Краги из мягкой коровьей кожи. Мягкая кожа сорта АВ. Спилковая кожа, стойкая к нагреву и истиранию, х/б подкладка для поглощения пота и предотвращения проскальзывания. Прошивка огнеупорными и прочными кевларовыми нитками.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
11/XXL	35,0	КОРОВИЙ СПИЛОК	КОРОВИЙ СПИЛОК	ТВИЛЬ + ФАНЕЛЬ	0,26



FOXWELD КРАСНЫЕ
АРТ. 6324/5949



ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ
СВАРКИ



ТЕКСТИЛЬНЫЙ ПОДКЛАД
ТВИЛЬ + ФАНЕЛЬ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
ММА СВАРКА
MIG СВАРКА
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Краги из мягкой коровьей кожи. Мягкая кожа сорта АВ. Спилковая кожа, стойкая к нагреву и истиранию, х/б подкладка для поглощения пота и предотвращения проскальзывания. Прошивка огнеупорными и прочными кевларовыми нитками.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
11 / XXL	35,0	КОРОВИЙ СПИЛОК	КОРОВИЙ СПИЛОК	ТВИЛЬ + ФАНЕЛЬ	0,08



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



FOXWELD «ЕВРО» СА-08
АРТ. 8496



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО



ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
И ДОЛГОВЕЧНОСТЬ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
TIG СВАРКА
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Краги из кожи козы и спилка. Мягкая кожа сорта АВ. Краги предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, истирания, обеспечивают высокий комфорт, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, TIG сварки, для других видов работ.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
10/XL	34,0	КОЗЬЯ КОЖА	КОЗЬЯ КОЖА	НЕТ	0,14



FOXWELD «ПРОФ» КС-01
АРТ. 8495



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО



ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
И ДОЛГОВЕЧНОСТЬ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
TIG СВАРКА
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Краги из кожи козы и спилка. Мягкая кожа сорта АВ. Краги предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, истирания, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, TIG/MIG сварки на малых токах, для других видов работ.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
11 / XXL	37,0	КОЗЬЯ КОЖА	КОРОВИЙ СПИЛОК	НЕТ	0,24



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ



FOXWELD «МУСТАНГ» КС-03
АРТ. 8498



КЕВЛАРОВЫЕ НИТИ
УСИЛЕННЫЕ ШВЫ



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
TIG СВАРКА
MIG СВАРКА
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Краги из кожи козы и спилка, Мягкая кожа сорта АВ. Прошты кевларовыми нитями для работ при высоких температурах. Предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, истирания, обеспечивают высокий комфорт, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, TIG сварки, для других видов работ.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
10 / XL	37,0	КОЗЬЯ КОЖА	КОРОВИЙ СПИЛОК	НЕТ	0,24



FOXWELD «ВЕКТОР» КСА -09
АРТ. 8497



РЕЗИНКА НА ЗАПЯСТЬЕ
ЭРГОНОМИЧНАЯ ПОСАДКА



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
TIG СВАРКА
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Краги из кожи козы и спилка. Мягкая кожа сорта АВ. Предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, истирания, обеспечивают высокий комфорт, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, TIG сварки, для других видов работ.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
10 / XL	34,0	КОЗЬЯ КОЖА	КОЗЬЯ КОЖА	НЕТ	0,14



FOXWELD «МАСТЕР»
АРТ. 7307



ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ
СВАРКИ



ТЕКСТИЛЬНЫЙ ПОДКЛАД
ХЛОПКОВЫЙ ФЛИС



КЕВЛАРОВЫЕ НИТИ
УСИЛЕННЫЕ ШВЫ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
ММА СВАРКА
MIG СВАРКА
СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Краги сварщика «элитного» уровня — высококачественная кожа. Ладонь и манжеты дополнительно усилены, дополнительная накладка в области большого пальца с двойной прошивкой кевларовыми нитками.

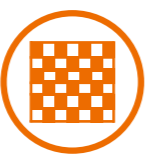
РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
12 / XXL	36,0	КОРОВИЙ СПИЛОК	КОРОВИЙ СПИЛОК	ХЛОПК. ФЛИС	0,40



FOXWELD «ЗАЩИТНИК» КС-03
АРТ. 8499



ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ
СВАРКИ



КЕВЛАРОВЫЕ НИТИ
УСИЛЕННЫЕ ШВЫ



УСИЛЕННАЯ СТОРОНА
ЛАДОНИ ДЛЯ ДОП. ЗАЩИТЫ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
ММА СВАРКА
MIG СВАРКА
СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Краги из высококачественной кожи, имеют усиленную внутреннюю часть ладони. Краги надежно защищают руки от искр и брызг расплавленного металла при проведении сварочных работ. Спилковые краги прошты огнеупорными и прочными кевларовыми нитками.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
12 / XXL	36,0	СПИЛОК (УСИЛЕННЫЙ)	КОРОВИЙ СПИЛОК	ХЛОПК. ФЛИС	0,45

ПЕРЧАТКИ И КРАГИ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ



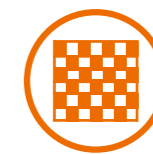
FOXWELD «ИНДИГО» КС-01
АРТ. 8494



ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ
СВАРКИ



ТЕКСТИЛЬНЫЙ ПОДКЛАД
ХЛОПКОВЫЙ ФЛИС



КЕВЛАРОВЫЕ НИТИ
УСИЛЕННЫЕ ШВЫ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
ММА СВАРКА
MIG СВАРКА
СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Краги из высококачественной кожи. Краги надежно защищают руки от искр и брызг расплавленного металла при проведении сварочных работ. Спилковые краги прошты огнеупорными и прочными кевларовыми нитками.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
12 / XXL	35,0	СПИЛОК (УСИЛЕННЫЙ)	КОРОВИЙ СПИЛОК	ХЛОПК. ФЛИС	0,44



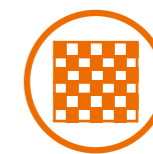
FOXWELD «ЯНТАРЬ» КС-04
АРТ. 8502



ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ
СВАРКИ



ТЕКСТИЛЬНЫЙ ПОДКЛАД
ХЛОПКОВЫЙ ФЛИС



КЕВЛАРОВЫЕ НИТИ
УСИЛЕННЫЕ ШВЫ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
ММА СВАРКА
MIG СВАРКА
СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Краги из коровьей кожи и спилка. Мягкая кожа сорта АВ. Краги надежно защищают руки от искр и брызг расплавленного металла при проведении сварочных работ. Спилковые краги прошты огнеупорными и прочными кевларовыми нитками.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
12 / XXL	35,5	СПИЛОК (УСИЛЕННЫЙ)	КОРОВИЙ СПИЛОК	ХЛОПК. ФЛИС	0,42



FOXWELD «ЯНТАРЬ» КС-04
АРТ. 8500



ДЛЯ ЛЮБЫХ ВИДОВ
СВАРКИ



КЕВЛАРОВЫЕ НИТИ
УСИЛЕННЫЕ ШВЫ



УСИЛЕННАЯ СТОРОНА
ЛАДОНИ ДЛЯ ДОП. ЗАЩИТЫ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
ММА СВАРКА
MIG СВАРКА
СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Краги из коровьей кожи и спилка. Мягкая кожа сорта АВ. Краги надежно защищают руки от искр и брызг расплавленного металла при проведении сварочных работ. Спилковые краги прошты огнеупорными и прочными кевларовыми нитками.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
12 / XXL	34,0	СПИЛОК (УСИЛЕННЫЙ)	КОРОВИЙ СПИЛОК	ХЛОПК. ФЛИС	0,42



FOXWELD «ЭЛИТ» КСА-01
АРТ. 7769



КЕВЛАРОВЫЕ НИТИ
УСИЛЕННЫЕ ШВЫ



НАТУРАЛЬНАЯ КОЖА
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ
TIG СВАРКА
СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ
ОБЩИЕ ВИДЫ РАБОТ

Краги из кожи козы и спилка. Мягкая кожа сорта АВ. Краги предназначены для защиты рук от общепроизводственных загрязнений, истирания, обеспечивают высокий комфорт, рекомендованы для продолжительного ношения, при работе с инструментом, TIG сварки, для других видов работ.

РАЗМЕР	ДЛИНА, СМ	МАТЕРИАЛ ЛАДОНИ	МАТЕРИАЛ ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ	ПОДКЛАД	ВЕС ПАРЫ, КГ
10/XL	35,0	КОЗЬЯ КОЖА	КОЗЬЯ КОЖА	НЕТ	0,18



ДИСКИ ОТРЕЗНЫЕ И ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Абразивные диски FTL by FoxWeld (FERRLINE) - это высокие стандарты качества, множественные испытания в различных средах и условиях. Предлагаем оптимальные по характеристикам составы во множестве типоразмеров под любые задачи.

НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ	
КАТЕГОРИЯ	СТР
ДИСКИ ОТРЕЗНЫЕ	148
ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ	150
КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ КЛТ	151
ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ НА КАТУШКАХ	152
ПРУТКИ СВАРОЧНЫЕ (TIG, ГАЗОСВАРКА)	153
ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ	155



КРУГ ОТРЕЗНОЙ 115 АРТ. 8597/7264
 КРУГ ОТРЕЗНОЙ 180 АРТ. 8609/7858
 КРУГ ОТРЕЗНОЙ 400 АРТ. 8617/7281

ОСОБЕННОСТИ:

- Высокая твердость абразива для стойкости к высоким температурам;
- Армирование двумя стекловолоконными сетками и нетканой подложкой (*);
- Поставляется в термоусадочной полноукрывной пленке для защиты от влаги;
- Поддержка профессиональных посадочных диаметров 25,4; 32,0 мм (**);
- Предназначен для резки изделий из черных металлов.



ПЛОСКИЙ ДИСК ДЛЯ РЕЗА

* Для дисков Expert с наружным диаметром 300, 350, 400 мм (арт. 8615, 8616, 8617)
 ** Для дисков Expert с наружным диаметром 350, 400 мм (арт. 8616, 8617)

ПОДБОР АРТИКУЛА

ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР	ТОЛЩИНА, ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР, ММ							
	1,0 X 22,2	1,2 X 22,2	1,6 X 22,2	1,8 X 22,2	2,5 X 22,2	3,0 X 22,2	3,2 X 25,4	3,2 X 32,0
115 ММ	8597/7264	8601/7268	-	-	-	-	-	-
125 ММ	-	8602/7269	-	-	-	-	-	-
150 ММ	8598/7265	8603/7270	8605/8011	8609/7858	8611/7859	-	-	-
180 ММ	-	-	8606/7272	8610/7275	8612/7276	-	-	-
230 ММ	8600/7267	-	8608/7274	-	8613/7277	-	-	-
300 ММ	8599/7266	8604/7271	8607/7273	-	8614/7278	-	-	-
355 ММ	-	-	-	-	-	-	8616/7280	-
400 ММ	-	-	-	-	-	8615/7279	-	8617/7281

ДИСКИ ОТРЕЗНЫЕ EXPRESS



КРУГ ОТРЕЗНОЙ 125 АРТ. 8584/7255
 КРУГ ОТРЕЗНОЙ 230 АРТ. 8595/7262

ОСОБЕННОСТИ:

- Собственная формула пропитки абразива для скоростного реза;
- Армирование одной стекловолоконной сеткой и нетканой подложкой для прочности;
- Поставляется в термоусадочной полноукрывной пленке для защиты от влаги;
- Наиболее популярный посадочный диаметр 22,2 мм;
- Предназначен для резки изделий из черных металлов.



ПЛОСКИЙ ДИСК ДЛЯ РЕЗА

ПОДБОР АРТИКУЛА

ТОЛЩИНА, ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР, ММ	ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР				
	1,0 X 22,2	1,2 X 22,2	1,6 X 22,2	1,8 X 22,2	2,5 X 22,2
115 ММ	8584/7255	8586/7257	-	-	-
125 ММ	-	8587/7258	-	-	-
150 ММ	8585/7256	8588/7259	8590/8010	8592/7856	8594/7857
180 ММ	-	-	8591/7260	8593/7261	8595/7262
230 ММ	-	8589/7855	-	-	8596/7263

ДИСКИ ОТРЕЗНЫЕ EXPERT II



КРУГ ОТРЕЗНОЙ 125 АРТ. 8657
 КРУГ ОТРЕЗНОЙ 230 АРТ. 8661

ОСОБЕННОСТИ:

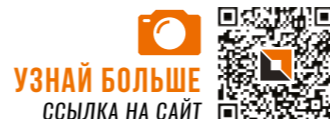
- Увеличенная выносливость
- Способность к эффективному резу изделий из нержавеющей стали



ПЛОСКИЙ ДИСК ДЛЯ РЕЗА

ПОДБОР АРТИКУЛА

ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР	ТОЛЩИНА, ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР, ММ						
	0,8 X 22,2	1,0 X 22,2	1,2 X 22,2	1,6 X 22,2	1,8 X 22,2	2,5 X 22,2	3,0 X 22,2
125 ММ	8657	8658	8659	8660	-	-	-
230 ММ	-	-	-	-	8661	8662	8663



ДИСКИ ОТРЕЗНЫЕ E-NOX

КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ КЛТ



КРУГ ОТРЕЗНОЙ 115
АРТ. 8664

КРУГ ОТРЕЗНОЙ 125
АРТ. 8666

ОСОБЕННОСТИ:

- Мягкий, комфортный рез по нержавеющей стали
- Высокая производительность
- Предназначен для резки изделий из нержавеющей стали



ПЛОСКИЙ ДИСК ДЛЯ РЕЗА

ПОДБОР АРТИКУЛА

ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР	ТОЛЩИНА, ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР, ММ		
	0,8 X 22,2	1,0 X 22,2	1,2 X 22,2
115 ММ	8664	-	8665
125 ММ	8666	8667	8668

ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ENERGY



КРУГ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ 115
АРТ. 8616/7282

КРУГ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ 150
АРТ. 8620/7284

КРУГ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ 230
АРТ. 8622/7286

ОСОБЕННОСТИ:

- Крупнозернистый абразив для лучшего зацепа при шлифовании;
- Армирование одной стекловолоконной сеткой и нетканой подложкой для прочности;
- Поставляется в термоусадочной полноукрывной пленке для защиты от влаги;
- Наиболее популярный посадочный диаметр 22,2 мм;
- Дополнительный запас прочности благодаря толщине связки 6 мм;
- Предназначен для шлифовки изделий из черных металлов.



ТИП 27. КУПОЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ
ЗОЛОТОЙ СТАНДАРТ ДЛЯ ОБДИРОЧНЫХ И ШЛИФОВАЛЬНЫХ РАБОТ

ПОДБОР АРТИКУЛА

ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР	ТОЛЩИНА, ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР, ММ				
	6 X 22,2				
115 ММ	8618/7282	-	-	-	-
125 ММ	-	8619/7283	-	-	-
150 ММ	-	-	8620/7284	-	-
180 ММ	-	-	-	8621/7285	-
230 ММ	-	-	-	-	8622/7286



КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ
FTL EXCEL 29
АРТ. 8669



ТИП 29 (КЛТ2). КОНИЧЕСКИЙ КУПОЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ
МАКСИМАЛЬНОЕ ПЯТНО КОНТАКТА С ПОВЕРХНОСТЬЮ ДЛЯ БОЛЕЕ АГРЕССИВНОГО СЪЕМА МАТЕРИАЛА

ОСОБЕННОСТИ:

- Премиальный зачистной КЛТ по чёрному металлу
- Улучшенный зацеп
- Увеличенная износостойкость
- Агрессивный профиль T29
- Кальцинированный оксид алюминия



КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ
FTL ERGO 27
АРТ. 8673

КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ
FTL ERGO 29
АРТ. 8678



ТИП 27 (КЛТ1). КУПОЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ
ИДЕАЛЬНО ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПЛОСКОСТИ И ВНЕШНИХ УГЛОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ОСОБЕННОСТИ:

- Корректная работа по нержавеющей стали
- Хорошая износостойкость
- Оксид циркония
- Универсальный круг (возможность работы по черным металлам)
- Стандартный профиль T27 (арт. 8673-8677)
- Агрессивный профиль T29 (арт. 8678-8682)



ТИП 29 (КЛТ2). КОНИЧЕСКИЙ КУПОЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ
МАКСИМАЛЬНОЕ ПЯТНО КОНТАКТА С ПОВЕРХНОСТЬЮ ДЛЯ БОЛЕЕ АГРЕССИВНОГО СЪЕМА МАТЕРИАЛА



КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ
FTL EVEREST 27
АРТ. 8683

КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ
FTL EVEREST 29
АРТ. 8692



ТИП 27 (КЛТ1). КУПОЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ
ИДЕАЛЬНО ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПЛОСКОСТИ И ВНЕШНИХ УГЛОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ОСОБЕННОСТИ:

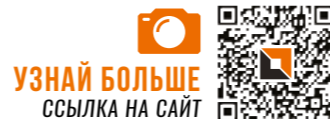
- Керамика + оксид циркония = премиум
- Работа по нержавеющей стали
- Уникальная износостойкость
- Стандартный профиль T27 (арт. 8683-8687)
- Агрессивный профиль T29 (арт. 8688 - 8692)
- Не рекомендуется для работы по черным металлам



ТИП 29 (КЛТ2). КОНИЧЕСКИЙ КУПОЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ
МАКСИМАЛЬНОЕ ПЯТНО КОНТАКТА С ПОВЕРХНОСТЬЮ ДЛЯ БОЛЕЕ АГРЕССИВНОГО СЪЕМА МАТЕРИАЛА

ПОДБОР АРТИКУЛА

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ВНЕШНИЙ, ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР	ЗЕРНИСТОСТЬ				
		P40	P60	P80	P100	P120
FTL EXCEL 29	115 X 22,2 ММ	8669	8670	8671	8672	-
FTL ERGO 27		8673	8674	8675	8676	8677
FTL ERGO 29		8678	8679	8680	8681	8682
FTL EVEREST 27		8683	8684	8685	8686	8687
FTL EVEREST 29		8688	8689	8690	8691	8692





УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ НА КАТУШКАХ



ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ ОМЕДНЕННАЯ

ER70S-6 (АНАЛОГ СВ-08Г2С)

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ				
	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6
ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА D100 (1 КГ)	5100	4678	-	-	-
ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА D200 (5 КГ)	4291	4173	4174	5341	-
ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА D300 (15 КГ)	-	4177	4175	4176	4288

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	C	SI	MN	CU	S	P
% ПО МАССЕ	0,08-0,15	1,50-1,85	1,40-1,85	0,5-0,6	<0,035	<0,025

СВ-08Г2С (АНАЛОГ ER70S-6)

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ				
	0,8	1,0	1,2	2,0	3,0
ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА D200 (5 КГ)	8012	8045	8443	-	-
ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА D300 (15 КГ)	8461	8013	8014, 8046 (ПОЛИРОВАННАЯ)	8380	-
ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА K415-25 (25 КГ)	-	-	-	-	8381

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	C	SI	MN	CR	NI	S	P
% ПО МАССЕ	0,05-0,11	0,70-0,95	1,8-2,1	<0,20	<0,25	<0,025	<0,03

ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ АЛЮМИНИЕВАЯ

ER 5056 (АНАЛОГ СВ-АМГ5/ER-5356)

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ		
	0,8	1,0	1,2
ПЛАСТИК. КАТУШКА «ЕВРО» D100 (0,5 КГ)	4347	4302	4303
ПЛАСТИК. КАТУШКА «ЕВРО» D200 (2 КГ)	1563	1567	1570
ПЛАСТИК. КАТУШКА «ЕВРО» D300 (7 КГ)	-	1568	1572

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	SI	FE	MN	MG	CR	AL
% ПО МАССЕ	0,25	0,40	0,15	5,0	0,12	ОСТ.

ER-4043

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ			
	0,8	1,0	1,2	1,6
ПЛАСТИК. КАТУШКА «ЕВРО» D100 (0,5 КГ)	4304	4305	4306	-
ПЛАСТИК. КАТУШКА «ЕВРО» D200 (2 КГ)	1576	1580	1583	-
ПЛАСТИК. КАТУШКА «ЕВРО» D300 (7 КГ)	-	1581	1585	1587

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	SI	FE	CU	MN	MG	ZN	TI	AL
% ПО МАССЕ	4,5-6,0	0,80	0,30	0,05	0,05	0,10	0,20	ОСТ.

ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ НЕРЖАВЕЙКА ER-308 LSI

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ				
	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6
ПЛАСТИК. КАТУШКА В КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ D100 (1 КГ)	-	4304	4305	4306	-
ПЛАСТИК. КАТУШКА В КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ D200 (5 КГ)	-	1576	1580	1583	-
ПЛАСТИК. КАТУШКА В КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ D300 (15 КГ)	-	-	1581	1585	1587

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	C	SI	MN	P	S	CR	NI	CU	MO
% ПО МАССЕ	<0,03	0,65-1,0	1,0-2,5	<0,03	<0,03	19,0-20,0	9,0-11,0	<0,75	<0,75

ПРОВОЛОКА МЕДНАЯ/ПОРОШКОВАЯ

ПРОВОЛОКА МЕДНАЯ CuSi3

ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ	
	0,8	1,0
ПЛАСТИК. КАТУШКА В КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ D100 (1 КГ)	5168	-
ПЛАСТИК. КАТУШКА В КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ D200 (5 КГ)	5169	5170

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	SI	SN	MN	FE	CU
% ПО МАССЕ	3,0	0,10	1,0	0,07	ОСТ.

ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ САМОЗАЩИТНАЯ ПОРОШКОВАЯ E71T-6S

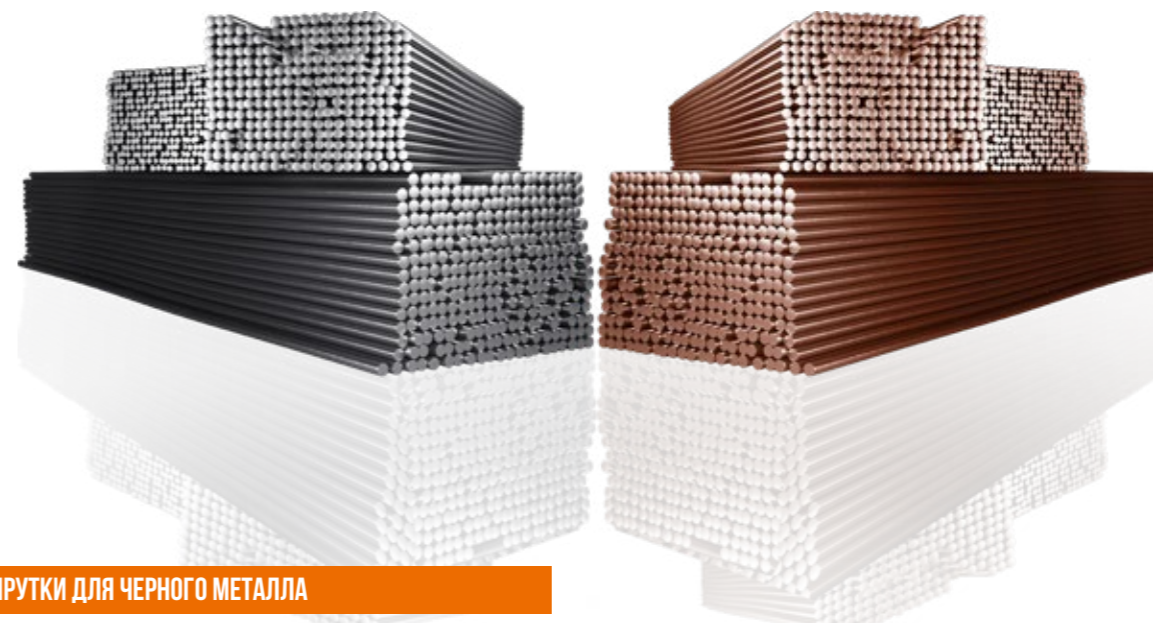
ВИД УПАКОВКИ, ДИАМЕТР КАСЕТЫ, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ	
	0,8	
ПЛАСТИК. КАТУШКА В КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ D100 (0,9 КГ)	4872	
ПЛАСТИК. КАТУШКА В КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ D200 (5 КГ)	5324	

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	C	MN	SI	P	S	AL
% ПО МАССЕ	0,30	0,60	0,20	<0,25	<0,25	1,60

ПРУТКИ СВАРОЧНЫЕ (TIG, ГАЗОСВАРКА)



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ПРУТКИ ДЛЯ ЧЕРНОГО МЕТАЛЛА

ПОДБОР АРТИКУЛА

ВИД ПРУТКА, ДЛИННА, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ			
	1,6	2,0	2,4	3,2
ПРУТОК ОМЕДНЕННЫЙ ER70S-6 (СВ08Г2С) ДЛИННА 1000ММ (5 КГ)	4868	4869	4870	4871

ПРУТКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ

ПОДБОР АРТИКУЛА

ВИД ПРУТКА, ДЛИННА, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ				
	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
ПРУТОК АЛЮМИНИЕВЫЙ AL Si 5 (ER-4043) ДЛИННА 1000ММ (5 КГ)	1634	1637	1638	1640	1642
ПРУТОК АЛЮМИНИЕВЫЙ AL Si 5 (ER-5356) ДЛИННА 1000ММ (5 КГ)	1644	1647	1649	1651	1652

ПРУТКИ ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

ПОДБОР АРТИКУЛА

ВИД ПРУТКА, ДЛИННА, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ					
	1,0	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
ПРУТОК НЕРЖАВЕЙКА ER-308LSI (СВ-04Х19Н9) ДЛИННА 1000ММ (5 КГ)	1666	1668	1670	1672	1674	1676

ПРУТКИ МЕДНЫЕ

ПОДБОР АРТИКУЛА

ВИД ПРУТКА, ДЛИННА, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ		
	2,0	2,4	3,2
ПРУТОК МЕДНЫЙ CuSi3 (5 КГ) ДЛИННА 1000ММ	5174	5175	5176

ПОДБОР ЭЛЕКТРОДА

Выпускаемые вольфрамовые электроды разделяются по цвету их наконечников в зависимости от сферы применения, что необходимо учитывать при их выборе

ТИП	WP	WC-20	WY-20	WZ-8	WL-20
ЦВЕТ	ЗЕЛЕНЫЙ	СЕРЫЙ	СИНИЙ	БЕЛЫЙ	ГОЛУБОЙ
РЕДКОЗЕМЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ	ЧИСТЫЙ	ЦЕРИЙ	ИТТРИЙ	ЦИРКОНИЙ	ЛАНТАН
% РЕДКОЗЕМЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ	-	2	2	0,8	2
СВАРИВАЕМЫЕ МЕТАЛЛЫ	АЛЮМИНИЙ МАГНИЙ (+СПЛАВЫ)	МЕДЬ БРОНЗА НИКЕЛЬ И ЕГО СПЛАВЫ ТИТАН И ЕГО СПЛАВЫ	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ТИТАН МЕДЬ И СПЛАВЫ	АЛЮМИНИЙ БРОНЗА МАГНИЙ НИКЕЛЬ (+СПЛАВЫ)	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ АЛЮМИНИЙ МЕДЬ БРОНЗА
ТОК	ПЕРЕМЕННЫЙ	ПОСТОЯННЫЙ (ПРЯМАЯ ПОЛЯРНОСТЬ)	ПОСТОЯННЫЙ (ПРЯМАЯ ПОЛЯРНОСТЬ)	ПЕРЕМЕННЫЙ	ПЕРЕМЕННЫЙ ПОСТОЯННЫЙ (ПРЯМАЯ ПОЛЯРНОСТЬ)
ОСОБЕННОСТИ	ХОРОШАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ	УЛУЧШЕННАЯ ЭМИССИЯ И ПОДЖИГ УВЕЛИЧЕННЫЙ ДОПУСТИМЫЙ ТОК	НАИБОЛЬШАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ ВЫСОКАЯ СТАБИЛЬНОСТЬ ДУГИ	СТАБИЛЬНАЯ ДУГА	ЛЕГКИЙ ПОДЖИГ ДУГИ НИЗКАЯ СКЛОННОСТЬ К ПРОЖОГАМ УСТОЙЧИВАЯ ДУГА

ЗАТОЧКА ЭЛЕКТРОДА



КОНУСОВИДНАЯ ЗАТОЧКА
ДЛЯ ПОСТОЯННОГО ТОКА



ОКРУГЛАЯ ЗАТОЧКА
ДЛЯ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

Способ и угол заточки вольфрамового электрода оказывают существенное влияние на форму дуги и ее поведение. Затупленный электрод может стать причиной непровара. Форма заточки зависит в частности от используемого тока. Для заточки необходимо применять круги с мелким абразивным зерном

ПРАВИЛЬНАЯ ЗАТОЧКА



НЕПРАВИЛЬНАЯ ЗАТОЧКА



УГОЛ ЗАТОЧКИ

1 ЧЕМ БОЛЬШЕ УГОЛ ЗАТОЧКИ > 30°

- ТЯЖЕЛЕЕ ЗАЖИГАНИЕ ДУГИ
- БОЛЕЕ УЗКИЙ СВАРНОЙ ШОВ
- НЕОБХОДИМА БОЛЬШЕ СИЛА СВАРОЧНОГО ТОКА
- ВОЗРАСТАНИЕ ГЛУБИНЫ ПРОПЛАВЛЕНИЯ МЕТАЛЛА
- ДОЛЬШЕ СРОК СЛУЖБЫ ЭЛЕКТРОДА ИЗ ВОЛЬФРАМА

2 ЧЕМ МЕНЬШЕ УГОЛ ЗАТОЧКИ < 30°

- ЛЕГЧЕ ЗАЖИГАНИЕ ДУГИ
- БОЛЕЕ ШИРОКИЙ СВАРНОЙ ШОВ
- НЕОБХОДИМА МЕНЬШЕ СИЛА СВАРОЧНОГО ТОКА
- СНИЖЕНИЕ ГЛУБИНЫ ПРОПЛАВЛЕНИЯ МЕТАЛЛА
- МЕНЬШЕ СРОК СЛУЖБЫ ЭЛЕКТРОДА ИЗ ВОЛЬФРАМА



Для заточки необходимо применять круги с мелким абразивным зерном. Целесообразно применять шлифовальные круги с зернистостью 40 и менее, поскольку в данном случае риски от абразива на поверхности будут менее глубокими и в процессе заточки будет стачиваться меньше драгоценного вольфрама. Глубокие канавки от абразива вызывают потери энергии и нестабильное поведение дуги. Желательно, на абразивном круге, где производится зачистка, не работать с другими материалами, т.к. их частички могут осаживаться на поверхность электрода.

В процессе заточки следить, чтобы металл не перегревался. Признаком перегрева является изменение цвета поверхности, и это указывает на то, что на поверхности образовались оксиды, которые имеют большее сопротивление чем вольфрам и будут препятствовать зажиганию дуги.



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ВОЛЬФРАМ WC-20
(СЕРЫЙ)

ВОЛЬФРАМ WL-20
(ГОЛУБОЙ)

ВОЛЬФРАМ WP
(ЗЕЛЕНЫЙ)

ВОЛЬФРАМ WY-20
(СИНИЙ)

ВОЛЬФРАМ WZ-8
(БЕЛЫЙ)

ВОЛЬФРАМ WC-20 (СЕРЫЙ)

ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО

ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WC-20, 175MM (1 ШТ.)	Арт. 1734	Арт. 1735	Арт. 1736	Арт. 1737	Арт. 1738	Арт. 1739	Арт. 1740
НАБОР ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ WC-20 (5 ШТ.)	Арт. 6249						

ВОЛЬФРАМ WL-20 (ГОЛУБОЙ)

ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО

ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WL-20, 175MM (1 ШТ.)	Арт. 1750	Арт. 5584	Арт. 1752	Арт. 1753	Арт. 1754	Арт. 1755	Арт. 1756

ВОЛЬФРАМ WP (ЗЕЛЕНЫЙ)

ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО

ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WP, 175MM (1 ШТ.)	Арт. 1757	Арт. 1759	Арт. 1760	Арт. 1761	Арт. 1762	Арт. 1763	Арт. 1764

ВОЛЬФРАМ WY-20 (СИНИЙ)

ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО

ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WY-20, 175MM (1 ШТ.)	Арт. 1741	Арт. 1742	Арт. 1743	Арт. 1744	Арт. 1745	Арт. 1746	Арт. 1747

ВОЛЬФРАМ WZ-8 (БЕЛЫЙ)

ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО

ДИАМЕТР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WZ-8, 175MM (1 ШТ.)	Арт. 1773	Арт. 1774	Арт. 1775	Арт. 1776	Арт. 1777	1778	Арт. 1779
НАБОР ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ WZ-8 (5 ШТ.)	Арт. 6250						



РУЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ

АРТ. 7197

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЩЕТКА

Металлическая щетка используется для грубой зачистки различных поверхностей от старой краски, ржавчины и прочих загрязнений.



ЛЕГКОСТЬ



ЭРГОНОМИЧНЫЙ ДИЗАЙН



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
7197	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЩЕТКА	245*6*19	0,085

АРТ. 5885

МОЛОТОК ШЛАКОУТБОЙНЫЙ

Молоток сварщика шлакоотбойный необходим для контроля качества сварочного шва. Предназначен для удаления шлака и брызг, образующихся в процессе сварки. Пружинная конструкция ручки смягчает отдачу в руку во время удара. На конце ручки расположено кольцо, которое позволяет удобно крепить молоток к монтажному поясу.



ИЗНОСОУСТОЙЧИВОСТЬ



ЭФФЕКТИВНОСТЬ РАБОТЫ



ЭРГОНОМИЧНЫЙ ДИЗАЙН



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
5885	МОЛОТОК ШЛАКОУТБОЙНЫЙ	300 *160*50	КГ: 0,5



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ГЕРМЕТИКА FTL FS-02
АРТ. 8015

ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ГЕРМЕТИКА FTL FS-03
АРТ. 8016

ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ГЕРМЕТИКА FTL FS-04
АРТ. 8017

ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ГЕРМЕТИКА FTL FS-05
АРТ. 8018

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	ТИП УСТРОЙСТВА	МАТЕРИАЛ	ТОЛЩИНА КОРПУСА, ММ	ГАБАРИТЫ ИЗДЕЛИЯ, ММ	ВЕС, КГ
ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ГЕРМЕТИКА FTL FS-02	8015	СКЕЛЕТНЫЙ	СТАЛЬ МАРКИ А3	1,30	330*160*65	0,55
ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ГЕРМЕТИКА FTL FS-03	8016	ПОЛУОТКРЫТЫЙ		0,60	330*160*65	0,32
ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ГЕРМЕТИКА FTL FS-04	8017	ПОЛНОКОРПУСНЫЙ, ПРОФ. (С ЗАКРЫТЫМ ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ОТСЕКОМ)		0,53	340*210*65	0,53
ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ГЕРМЕТИКА FTL FS-05	8018			0,80	590*210*65	0,65

ИНСТРУМЕНТ РАЗМЕТОЧНЫЙ

АРТ. 8043/8044



МАРКЕР-КРАСКА FTL PM-2 БЕЛЫЙ 4ММ
АРТ. 8043



МАРКЕР-КРАСКА FTL PM-2 ЧЕРНЫЙ 4ММ
АРТ. 8044

Маркер-краска FTL PM-2 – это профессиональный маркер для работ в трудных промышленных условиях. Обладает высочайшей укрывистостью: краска ложится насыщенным, литым слоем. Содержит в себе водостойкие и термостойкие чернила. Клапанная система рисующего узла продлевает срок эксплуатации маркера.



АЛЮМИНИЕВАЯ ОБОЛОЧКА
ПОДХОДИТ ДЛЯ РАБОТЫ В ПРОМЫШЛЕННЫХ УСЛОВИЯХ



ПРОИЗВОДСТВО
РАЗМЕТКА ПРИ СБОРКЕ-СВАРКЕ РАЗЛИЧНЫХ КОНСТРУКЦИЙ



ТЯЖЕЛЫЕ УСЛОВИЯ
ОТЛИЧНО НАНОСИТСЯ НА РЖАВЫЕ, МАСЛЯНЫЕ, ГРЯЗНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	НАЗНАЧЕНИЕ	ОСНОВА ЧЕРНИЛ	ТИП НАКОНЕЧНИКА	МАТЕРИАЛ КОРПУСА	КОЛИЧЕСТВО ЧЕРНИЛ, ГР.	ВЕС МАРКЕРА, КГ	КОЛИЧЕСТВО В УПАКОВКЕ, ШТ.
МАРКЕР-КРАСКА FTL PM-2 БЕЛЫЙ 4ММ	8043	ЛЮБЫЕ ПОВЕРХНОСТИ	НИТРОКРАСКА	АКРИЛОВЫЙ	АЛЮМИНИЙ	5-10	0,02	12/144/1152
МАРКЕР-КРАСКА FTL PM-2 ЧЕРНЫЙ 4ММ	8044							



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

АРТ. 7161

СТРОЙ.ПЫЛЕСОС FTL VC 20

ОСОБЕННОСТИ:

- Бак 20 л из нержавеющей стали SS430
- Воздушный поток более 1500 л/мин
- Функция всасывания воды на полный объём бака с автоматической отсечкой
- Функция выдува воздуха для продувки инструмента, труднодоступных мест
- Возможность хранения аксессуаров непосредственно на основании
- Мощная пылезашита: моющийся губчатый фильтр, стирающийся тканевый фильтр



БАК ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
ОБЕСПЕЧИВАЕТ ДОЛГИЙ СРОК СЛУЖБЫ



ФУНКЦИЯ ВЫДУВА
УБОРКА В ТРУДНОДОСТУПНЫХ МЕСТАХ



Диаметр патрубка 32мм



Водопылесос

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Пылесос
- Всасывающий пластиковый шланг d32мм * 1,5м с регулировкой потока всасывания на ручке
- 3-секционная пластиковая всасывающая трубка d32мм
- Щетка «пол-ковер» d32 мм с клавишей регулировки
- Мощные тканевый и губчатый фильтр
- Щелевая насадка d32 мм
- Переходник для подключения инструмента (диаметры, мм: 27; 33; 36; 38; 41)
- Переходник для обдува
- Основание с колесами
- Инструкция
- Гарантийный талон

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРОМОТОРА, ВТ	ЕМКОСТЬ БАКА, Л	РАСХОД ВОЗДУХА, Л/МИН	РАЗРЯЖЕНИЕ, КПА	РОЗЕТКА ДЛЯ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА	КЛАСС ПЫЛИ	ДИАМЕТР ВСАСЫВАЮЩЕЙ МАГИСТРАЛИ, ММ	КГ
FTL VC 20	7161	1200	20	БОЛЕЕ 1500	НЕ МЕНЕЕ 17	НЕТ	М	32	7,0



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

АРТ. 7162

СТРОЙ.ПЫЛЕСОС FTL VC 30

ОСОБЕННОСТИ:

- Бак 30л из нержавеющей стали SS430
- Воздушный поток более 1800 л/мин
- Функция выдува воздуха для продувки инструмента, труднодоступных мест
- Прочное колёсное основание с 4 подвижными колёсами
- Возможность хранения аксессуаров непосредственно на основании
- Мощная пылезашита: моющийся губчатый фильтр, моющийся HEPA фильтр, стирающийся тканевый фильтр



РОЗЕТКА «СИНХРО»
СИНХРОННОЕ ВКЛЮЧЕНИЕ С ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТОМ



ВОЗДУШНЫЙ ПОТОК 1800 Л/МИН
ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ



Диаметр патрубка 32 мм



Водопылесос



Мощная пылезашита

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Пылесос
- Всасывающий пластиковый шланг d32мм * 1,5м с регулировкой потока всасывания на ручке
- Металлическая телескопическая всасывающая трубка d32мм
- Щетка «пол-ковер» d32 мм с клавишей регулировки
- Мощные тканевый, губчатый и HEPA фильтр
- Щелевая насадка d32 мм
- Переходник для подключения инструмента (диаметры, мм: 27; 33; 36; 38; 41)
- Переходник для обдува
- Инструкция
- Гарантийный талон

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРОМОТОРА, ВТ	ЕМКОСТЬ БАКА, Л	РАСХОД ВОЗДУХА, Л/МИН	РАЗРЯЖЕНИЕ, КПА	РОЗЕТКА ДЛЯ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА	КЛАСС ПЫЛИ	ДИАМЕТР ВСАСЫВАЮЩЕЙ МАГИСТРАЛИ, ММ	КГ
FTL VC 30	7162	1500	30	БОЛЕЕ 1800	НЕ МЕНЕЕ 19	ЕСТЬ	М	32	8,7

СТРОЙ.ПЫЛЕСОС FTL VC 40

АРТ. 7896

ОСОБЕННОСТИ:

- Бак 40л из нержавеющей стали SS430 (толщина 0,55 мм)
- Заземление (антистатический поводок на дне бака)
- Электромотор 1500 Вт с защитой от перегрева (термореле + 110 градусов)
- Все обмотки электромотора из меди (Cu)
- Большие задние резиновые колеса (d120 vv)
- 38 мм всасывающая магистраль для уборки крупного строительного мусора



РОЗЕТКА «СИНХРО»
СИНХРОННОЕ ВКЛЮЧЕНИЕ С ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТОМ



ШЛАНГ 2,5 МЕТРА
ПОЗВОЛЯЕТ ОЧИЩАТЬ ДАЖЕ ТРУДНОДОСТУПНЫЕ МЕСТА



Большие резиновые колеса



Диаметр патрубка 38мм



Водопылесос

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Пылесос
- Всасывающий пластиковый шланг d38 мм * 2,5 м без регулировки потока всасывания на ручке
- 2-секционная металлическая всасывающая труба d38 мм
- Щетка «пол» d38 мм
- Мощный тканевый, губчатый и HEPA фильтр
- Щелевая насадка d38 мм
- Инструкция
- Гарантийный талон

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРОМОТОРА, ВТ	ЕМКОСТЬ БАКА, Л	РАСХОД ВОЗДУХА, Л/МИН	РАЗРЯЖЕНИЕ, КПА	РОЗЕТКА ДЛЯ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА	КЛАСС ПЫЛИ	ДИАМЕТР ВСАСЫВАЮЩЕЙ МАГИСТРАЛИ, ММ	КГ
FTL VC 40	7896	1500	40	БОЛЕЕ 1800	НЕ МЕНЕЕ 19	ЕСТЬ	М	38	12,2

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ПЫЛЕСОСОВ

ФИЛЬТР HEPA
АРТ. 7163ФИЛЬТР ТКАНЕВЫЙ
АРТ. 7164ФИЛЬТР ПОРОЛОНОВЫЙ
АРТ. 7165МЕШОК-ПЫЛЕСОРНИК
FTL DV 30
АРТ. 8250МЕШОК-ПЫЛЕСОРНИК
FTL DV 40
АРТ. 8048

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АРТ.	МОДЕЛЬ	ГАБАРИТЫ, СМ	ВЕС, КГ
7163	ФИЛЬТР HEPA	18*30*15	0,3
7164	СОЕДИНИТЕЛЬ РАПИД «ПАПА» - ЁЛОЧКА 5ММ	31*31*3	0,2
7165	ФИЛЬТР ПОРОЛОНОВЫЙ	13*20*3	0,2
8250	МЕШОК-ПЫЛЕСОРНИК FTL DV 30 (КОМПЛЕКТ 5 ШТ.)	30*24*5	0,4
8048	МЕШОК-ПЫЛЕСОРНИК FTL DV 40 (КОМПЛЕКТ 2 ШТ.)	60*70*3	0,2



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

* Производитель оставляет за собой право
менять комплектацию аппарата.

* Производитель оставляет за собой право
менять комплектацию аппарата.



АККУМУЛЯТОРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Аккумуляторные дрели-шуруповёрты FTL by Foxweld - это профессиональный инструмент, предназначенный для закручивания и откручивания шурупов, саморезов, винтов, дюбелей и прочих видов крепежных изделий, а также сверления отверстий. Электродвигатель с питанием от АКБ передает вращение с выходного вала на редуктор, снижающий частоту вращения и увеличивающий крутящий момент патрона, в котором зафиксировано сверло или иной расходный материал.

Арт. 7030



НАВИГАТОР ПО КАТЕГОРИИ	
КАТЕГОРИЯ	СТР
АККУМУЛЯТОРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	160
СЕТЕВЫЕ ДРЕЛИ И ШУРУПОВЕРТЫ	162
УШМ И ШЛИФМАШИНЫ	163
ЛОБЗИКИ	164
РУБАНКИ	164
ФЕНЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ	165

ДРЕЛЬ-ШУРУПОВЕРТ FTL PSR-G 12V

ОСОБЕННОСТИ:

- Рукоятка пистолетного типа
- Зарядное устройство с функцией быстрой зарядки
- Кол-во режимов ограничения крутящего момента: 18+1
- Две скорости (350 / 1350 об/мин)
- Клипса на ремень
- Противоскользящее покрытие корпуса



В ЦЕНТРЕ ВНИМАНИЯ
LED-ПОДСВЕТКА РАБОЧЕЙ ЗОНЫ



УМНАЯ БЛОКИРОВКА
ЖЕСТКАЯ БЛОКИРОВКА ПРИВОДНОГО ВАЛА

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Дрель-шуруповёрт
- Аккумуляторная батарея 1.5 А*ч 15В
- Зарядное устройство
- Бита двусторонняя Cr-V
- Инструкция
- Гарантийный талон
- Пластиковый кейс



Трехцветный индикатор заряда батареи



Мгновенная остановка



Система защиты батареи BSC



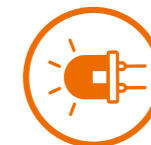
Аккумулятор с высокой отдачей

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ										
СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	ТИП ДВИГАТЕЛЯ	МАХ КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ, НМ	ТИП/НАПРЯЖЕНИЕ АККУМУЛЯТОРА, В	ЕМКОСТЬ АККУМУЛЯТОРА, А*Ч	КОЛИЧЕСТВО СКОРОСТЕЙ	LED ПОДСВЕТКА	НАЛИЧИЕ РЕВЕРСА	МАХ ДИАМЕТР СВЕРЛЕНИЯ, ММ (ДЕРЕВО/МЕТАЛЛ)	КГ
FTL PSR-G 12V	7030	ЩЕТОЧНЫЙ	20	Li-ION/12	1,5	2	ДА	ДА	10/25	0,9



ОСОБЕННОСТИ:

- 2 аккумулятора в комплекте
- Быстрозажимной патрон 0.8-10 мм
- Зарядное устройство с функцией быстрой зарядки
- Кол-во режимов ограничения крутящего момента: 18+1
- Две скорости: 350/1350 об/мин;
*FTL PSR 24V: 450/1450 об/мин
- LED подсветка рабочей зоны
- Блокировка шпинделя
- Клипса на ремень
- Кейс из ударопрочного двойного пластика
- Противоскользящее покрытие корпуса



В ЦЕНТРЕ ВНИМАНИЯ
LED-ПОДСВЕТКА РАБОЧЕЙ ЗОНЫ



УМНАЯ БЛОКИРОВКА
ЖЕСТКАЯ БЛОКИРОВКА ПРИВОДНОГО ВАЛА



КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ 40НМ
МОЩНЫЙ РЕДУКТОР С МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ШЕСТЕРНЯМИ**
**ДЛЯ МОДЕЛИ FTL PSR 24V

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Дрель-шуруповёрт
- 2*Аккумуляторная батарея FTL PSR 12V: 1.5 А*ч 12В
FTL PSR 14,4V: 1.5 А*ч 14,4В
FTL PSR 18V: 1.5 А*ч 18В
FTL PSR 24V: 2 А*ч 24В
- Зарядное устройство
- Бита двусторонняя Cr-V
- Инструкция
- Гарантийный талон
- Пластиковый кейс



FTL PSR 24V
Арт. 7034



FTL PSR 12V
Арт. 7031

FTL PSR 14,4V
Арт. 7032

FTL PSR 18V
Арт. 7033



Трехцветный индикатор заряда батареи



Мгновенная остановка



Система защиты батареи BSC



Аккумулятор с высокой отдачей



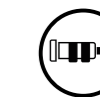
Беспробойная работа



Клипса на ремень

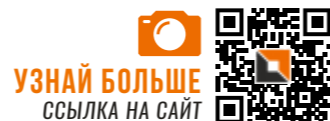


Ремешок на кисть



Удобная ручка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ										
СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	ТИП ДВИГАТЕЛЯ	МАХ КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ, НМ	ТИП/НАПРЯЖЕНИЕ АККУМУЛЯТОРА, В	ЕМКОСТЬ АККУМУЛЯТОРА, А*Ч	КОЛИЧЕСТВО СКОРОСТЕЙ	LED ПОДСВЕТКА	НАЛИЧИЕ РЕВЕРСА	МАХ ДИАМЕТР СВЕРЛЕНИЯ, ММ (ДЕРЕВО/МЕТАЛЛ)	КГ
FTL PSR 12V	7031	ЩЕТОЧНЫЙ	22	Li-ION/12	1,5	2	ДА	ДА	25/10	1,1
FTL PSR 14,4V	7032	ЩЕТОЧНЫЙ	26	Li-ION/14,4	1,5					1,15
FTL PSR 18V	7033	ЩЕТОЧНЫЙ	30	Li-ION/18	1,5					1,2
FTL PSR 24V	7034	ЩЕТОЧНЫЙ	40	Li-ION/24	2					1,3



* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



АРТ.7036/7037/7038

СЕТЕВЫЕ ДРЕЛИ



УДАРНАЯ ДРЕЛЬ FTL ID 600
АРТ. 7036



УДАРНЫЙ МЕХАНИЗМ
РАБОТА ПО ТВЕРДЫМ МАТЕРИАЛАМ,
КИРПИЧУ И БЕТОНУ



КЛЮЧЕВОЙ ПАТРОН
НАДЕЖНО УДЕРЖИВАЕТ ОСНАСТКУ
ПО СРАВНЕНИЮ С БЫСТРОСЪЕМНЫМИ
ПАТРОНАМИ

ОСОБЕННОСТИ:

- Регулировка оборотов позволяет выполнять работы, требующие сниженных оборотов двигателя
- Ключевой патрон с креплением 3/8» позволяет использовать оснастку диаметром до 13 мм
- Ударный механизм позволяет эффективно работать по твердым материалам (бетону, камню и т.п.)

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Дрель
- Ручка
- Ограничитель глубины
- Пластиковый
- Инструкция
- Гарантийный талон

ДРЕЛЬ-ШУРОПОВЕРТ FTL CRS 400



ДРЕЛЬ-ШУРОПОВЕРТ FTL CRS 400
АРТ. 7037



КОМФОРТ
САМЫЙ ТИХИЙ В СВОЕМ КЛАССЕ



19+1 РЕЖИМОВ
ОГРАНИЧЕНИЕ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА +
РЕЖИМ ДРЕЛИ

ОСОБЕННОСТИ:

- Быстрозажимной патрон позволяет без применения патронного ключа быстро менять оснастку диаметром от 0,8 до 10 мм
- Большое количество режимов позволяет плавно регулировать крутящий момент для различных целей и задач
- Низкий уровень шума 66 дБА обеспечивает акустический комфорт при работе с устройством

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Дрель
- Инструкция
- Гарантийный талон

ДРЕЛЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ FTL CD 600



ДРЕЛЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ FTL CD 600
АРТ. 7038



СВОБОДНЫЕ РУКИ
КЛИПСА НА РЕМЕНЬ



БЫСТРОЗАЖИМНОЙ ПАТРОН
ПОЗВОЛЯЕТ БЫСТРО УСТАНАВЛИВАТЬ И
СНИМАТЬ ОСНАСТКУ

ОСОБЕННОСТИ:

- Функция реверса позволяет извлечь застрявшее сверло из материала, а также открутить крепеж
- Вес устройства не превышает 1,2 кг, что обеспечивает более комфортную работу
- Быстрозажимной патрон позволяет без применения патронного ключа быстро менять оснастку диаметром от 0,8 до 10 мм

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- Дрель
- Инструкция
- Гарантийный талон

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	ТИП ДВИГАТЕЛЯ	МАХ МОЩНОСТЬ, ВТ	ДИАМЕТР ОСНАСТКИ, ММ	УРОВЕНЬ ШУМА, ДБА	НАЛИЧИЕ УДАРА	РЕГУЛИРОВКА ОБОРОТОВ	НАЛИЧИЕ РЕВЕРСА	МАХ ДИАМЕТР СВЕРЛЕНИЯ, ММ (ДЕРЕВО/МЕТАЛЛ)	КГ
FTL ID 600	7036		600	1,5 - 13,0	86	ЕСТЬ	РУЧНАЯ + ТИРИСТОР НА КУРКЕ		25/13	1,7
FTL CRS 400	7037	ЩЕТОЧНЫЙ	400	0,8 - 10,0	66	НЕТ	РУЧНАЯ	ЕСТЬ	20/10	1,2
FTL CD 600	7038		600	0,8 - 10,0	80	НЕТ	РУЧНАЯ + ТИРИСТОР НА КУРКЕ		20/10	1,2

УШМ FTL AG 125 E

АРТ. 7073



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



FTL AG 125 E
АРТ. 7073



Развитая пылезащита



Морозостойкий кабель питания



РЕГУЛИРОВКА ОБОРОТОВ ДВИГАТЕЛЯ
ГИБКАЯ НАСТРОЙКА ПОД РАЗНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И РЕЖИМЫ



УДОБНЫЙ ХВАТ
УМЕНЬШЕННЫЙ ДИАМЕТР КОРПУСА ПОЗВОЛЯЕТ РАБОТАТЬ ОДНОЙ РУКОЙ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- УШМ
- Защитный кожух
- Ключ
- Дополнительная рукоятка
- Гайка и фланец
- Инструкция
- Гарантийный талон

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	ТИП ШЛИФМАШИНЫ	МАХ МОЩНОСТЬ, ВТ	ДИАМЕТР ДИСКОВ, ММ	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ ШПЕНДЕЛЯ, ОБ/МИН	ПЫЛЕЗАЩИТА	SOFT START	РЕГУЛИРОВКА ОБОРОТОВ	КГ
FTL AG 230	7074	УГЛОВАЯ	2500	22,2	6000	ВЫСШИЙ УРОВЕНЬ	ЕСТЬ	ЕСТЬ	1,5

УШМ FTL AG 230

АРТ.7074



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



FTL AG 230
АРТ. 7074



Удобная ручка



Быстрый доступ к щеткам



ПЛАВНЫЙ СТАРТ
БЕЗОПАСНЫЙ СТАРТ БЕЗ РЫСКОВ И КАЧКОВ



МОРОЗОСТОЙКИЙ КАБЕЛЬ ПИТАНИЯ
ПРОВОД ГИБКИЙ ДАЖЕ ПРИ -30°C

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:*

- УШМ
- Защитный кожух
- Ключ
- Дополнительная рукоятка
- Гайка и фланец
- Инструкция
- Гарантийный талон

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	ТИП ШЛИФМАШИНЫ	МАХ МОЩНОСТЬ, ВТ	ДИАМЕТР ДИСКОВ, ММ	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ ШПЕНДЕЛЯ, ОБ/МИН	ПЫЛЕЗАЩИТА	SOFT START	РЕГУЛИРОВКА ОБОРОТОВ	КГ
FTL AG 125 E	7073	УГЛОВАЯ	1000	22,2	3000-11000	ВЫСШИЙ УРОВЕНЬ	НЕТ	НЕТ	4,6

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ



* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

АРТ.7076/7077

ЭЛЕКТРОЛОБЗИКИ



ЭЛЕКТРОЛОБЗИК FTL JS 80/750
АРТ. 7076

ЭЛЕКТРОЛОБЗИК FTL JS 100/900
АРТ. 7077

ОСОБЕННОСТИ:

- SDS - быстрозажимной патрон крепления пилки
- Щеточный двигатель с маятниковым ходом
- 6 скоростей хода
- Лазерный указатель линии распила (модель JS 100/900)
- LED подсветка рабочей зоны (модель JS 100/900)



ТОЧНОСТЬ**

ЛАЗЕРНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ
** для модели FTL JS 100/900



БОКОВОЙ КАРМАН

МЕСТО ДЛЯ ХРАНЕНИЯ
СМЕННЫХ ПИЛОК

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Лобзик
- Пильное полотно по дереву
- Параллельный упор
- Шестигранный ключ
- Патрубок 35 мм для отвода пыли
- Инструкция
- Гарантийный талон



Маятниковый ход



6 скоростных режимов



SDS



Боковой упор



Защита от случайного включения



Удобная ручка



Патрубок для отвода пыли

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	ТИП ДВИГАТЕЛЯ	МАХ МОЩНОСТЬ, ВТ	ЧИСЛО СКОРОСТЕЙ	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	НАЛИЧИЕ ПОДСВЕТКИ	БЫСТРАЯ ЗАМЕНА ПИЛКИ	ЧИСЛО ХОДОВ	МАХ ТОЛЩИНА, ММ (ДЕРЕВО/МЕТАЛЛ)	КГ
FTL JS 80/750	7076	ЩЕТОЧНЫЙ С МАЯТНИКОВЫМ ХОДОМ	750	6	500-3000	НЕТ	ЕСТЬ	4	80/6	2
FTL JS 100/900	7077	ЩЕТОЧНЫЙ С МАЯТНИКОВЫМ ХОДОМ	900	6	500-3000	ЕСТЬ	ЕСТЬ	4	100/8	2.2



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

АРТ. 7071

РУБАНОК FTL EP 82/700



ОСОБЕННОСТИ:

- Двойные ножи с самозаточкой из быстрорежущей стали HSS
- Ширина ножей (мм): 82
- Регулировка глубины строгания (мм): 0 - 2
- V-образный паз для удобства скашивания кромок
- Прорезиненная ручка обеспечивает лучший хват устройства, снижая нагрузку на кисть оператора



НОЖИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ И ПРОДОЛЖИТЕЛЬНАЯ РАБОТА БЕЗ ЗАТОЧКИ



ДВУСТОРОННЯЯ ЗАТОЧКА НОЖЕЙ
РАБОТА БЕЗ НЕОБХОДИМОСТИ СРОЧНОЙ ЗАТОЧКИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Рубанок
- Шестигранный ключ
- Мешок-пылесборник
- Боковой упор + угловой фиксатор
- Инструкция
- Гарантийный талон

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	МАХ МОЩНОСТЬ, ВТ	ШИРИНА ОБРАБОТКИ, ММ	КОЛИЧЕСТВО НОЖЕЙ НА БАРАБАНЕ, ШТ	ГЛУБИНА СТРОГАНИЯ, ММ	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ВОЗМОЖНОСТЬ СТАЦИОНАРНОГО КРЕПЛЕНИЯ	ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПЫЛЕСБОРНИКА	ДЛИНА КАБЕЛЯ ПИТАНИЯ, М	КГ
FTL EP 82/700	7071	700	82	2	0.2	17000	НЕТ	ЕСТЬ	2	3,1

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

АРТ.7072/8035

РУБАНКИ



РУБАНОК FTL EP 110/1300 MULTI
АРТ. 7072

РУБАНОК FTL EP 110/1300
АРТ. 8035

ОСОБЕННОСТИ:

- Выбор четверти позволяет удерживать инструмент с двух сторон для регулировки по высоте и ширине прохода
- Опорная плита из алюминия обеспечивает плавное и ровное строгание
- V-образный паз для удобства скашивания кромок
- Кронштейн для стационарного крепления
- Прорезиненная ручка обеспечивает лучший хват устройства, снижая нагрузку на кисть оператора

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- Рубанок
- Мешок-пылесборник
- Боковой упор + угловой фиксатор
- Патрубок для отвода пыли 35 мм
- Шаблон для установки ножей
- Упор для выбора четверти
- Приспособление для заточки ножей
- Кронштейн для стационарного крепления**
- Стойка для защиты ножей при стац. креплении**
- Фиксатор выключателя**
- Набор крепежа и инструментов для сборки и обслуживания
- Инструкция
- Гарантийный талон

** для модели EP 110/1300 MULTI



ОПОРНАЯ ПЛИТА ИЗ АЛЮМИНИЯ
ПЛАВНОЕ И РОВНОЕ СТРОГАНИЕ



ВЫБОР ЧЕТВЕРТИ
УДОБНАЯ РЕГУЛИРОВКА ПО ВЫСОТЕ И ШИРИНЕ ПРОХОДА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	МАХ МОЩНОСТЬ, ВТ	ШИРИНА ОБРАБОТКИ, ММ	КОЛИЧЕСТВО НОЖЕЙ НА БАРАБАНЕ, ШТ	ГЛУБИНА СТРОГАНИЯ, ММ	ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ, ОБ/МИН	ВОЗМОЖНОСТЬ СТАЦИОНАРНОГО КРЕПЛЕНИЯ	ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПЫЛЕСБОРНИКА	ДЛИНА КАБЕЛЯ ПИТАНИЯ, М	КГ
FTL EP 110/1300 MULTI	7072	1300	110	2	0,3	15800	ЕСТЬ	ЕСТЬ	2	6,9
FTL EP 110/1300	8035	1300	110	2	0,3	15800	НЕТ	ЕСТЬ	2	5,6



УЗНАЙ БОЛЬШЕ
ССЫЛКА НА САЙТ

АРТ.7215

ТЕХНИЧЕСКИЙ ФЕН FTL HG 2000



ОСОБЕННОСТИ:

- 2 режима температуры воздушного потока - 375 и 500 градусов
- Возможность стационарной работы в вертикальном положении
- Рельефная рукоятка с удобным хватом
- Малый вес, один из лучших среди аналогов на рынке
- Расширенный комплект из 4 насадок



ДВУХСТУПЕНЧАТАЯ РЕГУЛИРОВКА
2 РЕЖИМА ТЕМПЕРАТУРЫ I - 375, II - 500



МОЩНОСТЬ 2000 ВТ
ПЛАВНОЕ И РОВНОЕ СТРОГАНИЕ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ*:

- 1. Рефлекторная насадка
- 2. Широкоструйная насадка
- 3. Редукционная насадка
- 4. Насадка для разогрева сложных поверхностей

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СЕРИЯ / МОДЕЛЬ	АРТ.	ТИП ДВИГАТЕЛЯ	МОЩНОСТЬ, ВТ	РЕГУЛИРОВКА ТЕМПЕРАТУРЫ, °С	РЕГУЛИРОВКА ПОТОКА ВОЗДУХА, Л/МИН	КОЛИЧЕСТВО НАСАДОК	КЛАСС ЗАЩИТЫ	ДЛИНА КАБЕЛЯ, М	КГ
FTL HG 2000	7215		2000	375/500	300/500	4	IP20	1,8	0,6

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата.

По всем вопросам можно отправить
сообщение на почту: info@foxweld.ru
Если вы хотите узнать больше информации
посетите сайт компании