

SpeedPulse  
Innovation  
MADE IN GERMANY

LORCH



RYWAL  RHC

# Новая серия S.

Пример для оборудования с пульсом

Лидер должен быть один...

Только у Sarrom S есть **Скорость**.

Для нелегированной и легированной стали  
до **48% быстрее** – и поэтому должен быть  
примером для всех.





Полуавтомат Saprom S фирмы Lorch. Отличается не только **новой скоростью** сварки. Преимуществ намного больше.

**3 простых шага к идеальной сварке** также очень важны. Никто не нуждается в длительном обучении. Здесь сварка - проще-простого. Теперь даже легче получить идеальный шов методом MIG/MAG. Saprom S быстрее и экономнее, чем большинство других полуавтоматов с которыми его можно сравнить. И в версии мобильной и с отдельным подающим это устройство изменит Твой стиль работы. Со всеми материалами особенно со сталью.

**Ускорь свой пульс.**


Основные преимущества:

1. Невероятно простое обслуживание.
2. Сваривает „с умом”, однозначно лучше всех других.
3. SpeedPulse. До 48% быстрее скорость сварки.
4. Возможность сварки MMA и поверхностной строжки.
5. Управление параметрами непосредственно с горелки.
6. Подходит для автоматизированной сварки.
7. Память Tiptronic – до 100 собственных программ.
8. Цифровой Push-Pull.
9. TwinPulse® даёт шов приближённый по качеству к методу TIG.
10. Update программного обеспечения – всегда возможен.

# Сталь уже не просто сваривается!

## Сталь уже в пульсе!

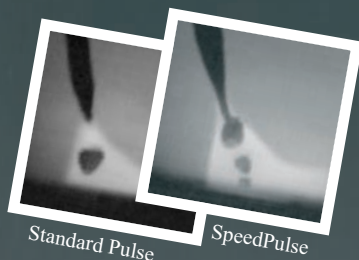
Качество сварки «пульсом» всем известно. Отсутствие брызг, великолепный контроль сварочной ванны, струйный перенос металл и минимум конечной обработки. Каждый сварщик знает об этом, если речь идет о нержавеющей, алюминии. Сваривая «пульсом» можно хорошо зарабатывать. А как же обычная сталь? Почему не попробовать пульсирующий ток для сварки обычной стали? Доверять только традиционному методу сварки? Ведь «пульс» хорош и для легированной стали. Да, но ведь он немного медленнее, чем сварка непрерывной дугой. На это мы ответим – нет, нет и еще раз нет. Наши специалисты придали сварке «пульсом» большую скорость без потери качества. Чем больше мощность, тем быстрее сварка. Обязательно попробуйте. Ускорь свой «пульс». Speed Pulse для легированной стали.



### Новый SpeedPulse в оборудовании серии S. До 48% быстрее скорость сварки.

#### Все начинается в момент плавления проволоки

Если говорить о скорости сварки, то все начинается с проволоки. При традиционной сварке «пульсом» на один импульс тока приходилось прохождение только одной капли металла. Наши специалисты нашли способ это изменить. Теперь на один импульс приходится не одна капля расплавленного металла, теперь стало возможным прохождение капель в сварочную ванну струйно-поточным способом. Сварка на 30% быстрее – для легированных сталей и до 48% быстрее для легированной стали и при этом явное улучшение качества.



#### Контроль сварочной дуги

Энергия должна быть использована максимально. Поэтому, решающим фактором является стабильность сварочной дуги. Этот фактор показывает, как оборудование использует энергию. В аппарате Sapro S конец сварочной проволоки конусоидальный. Это дает возможность сконцентрировать сварочную дугу с самого начала сварки. Проблемы обычных полуавтоматов MIG/MAG, связанные со сваркой временной дугой, уже не появятся. Нет необходимости использовать сварочную проволоку разных диаметров, проволока одного диаметра сварит все что нужно. Для листа 1,0мм можно использовать проволоку диаметром 1,2 мм.



Standard Pulse



SpeedPulse

#### Глубокое проникновение возможно. С меньшим шумом.

Только благодаря хорошему проплавлению получаем гладкую поверхность и устойчивый шов. Speed Pulse делает сварочный процесс более холодным. Это видно при сварке нержавеющей стали, зона прогрева меньше. Реально варить быстрее с меньшей деформацией. Это дает возможность ежедневно получать больше метров положенного шва. Не теряется время на замену сварочной проволоки и оснастки других диаметров, конечную обработку.

## Где установить блок подачи проволоки?



Встроенный в источник питания



Выносной блок подачи, так что возможно варить до 20 метров от источника питания.



Встроенный в источник питания и выносной блок подачи идеален, если Вы часто свариваете с различными типами проволок и необходима мобильность.



Два блока подачи для сварки с различными типами проволок и максимальной мобильностью.

## Какой блок подачи проволоки Вам необходим?



Закрытый подающий механизм.



Открытый подающий механизм.



Монтажный подающий механизм.



Роботизированный подающий механизм.

## Какой блок подачи проволоки Вам необходим?



Источник питания



Блок подачи проволоки



Или в обоих Блок дистанционного управления с удалением 5 м

## Технические характеристики полуавтоматов S

Тип		S 3 mobil	S 3	S 5	S 8
Ток сварки I <sub>2</sub>	A	25 - 320	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Напряжение сварки U <sub>2</sub>	B	15,2 - 30	15,2 - 30	15,2 - 34	15,2 - 39
Напряжение холостого хода макс. U <sub>0</sub>	B	81	81	81	81
Регулировка напряжения		плавная	плавная	плавная	плавная
Ток при ПВ 100% (40°)	A	280/250	280/250	350/320	500/400
Ток при ПВ 60% (40°)	A	320/280	320/280	400/350	500/500
ПВ на максимальном токе (40°)	%	40	40	50	60
Диаметр стальной проволоки Ø	мм	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,6
Диаметр алюминиевой проволоки Ø	мм	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,6	1,0-2,4
Диаметр электродов ММА Ø	мм	1,0-6,0	1,0-6,0	1,0-8,0	1,0-8,0
Напряжение питания 3 ~ 50/60 Гц	B	400 ± 15%	400 ± 15%	400 ± 15%	400 ± 15%
Потребляемая мощность при ПВ 100%	кВА	10,7	10,7	14,3	19,1
Потребляемая мощность макс.	кВА	15,1	15,1	19,4	26,1
Плавкие предохранители	A	16	16	32	50
Разъём питания		CEE 16A	CEE 16A	CEE 32A	нет
Коэффициент мощности (для I <sub>2</sub> max.)	cos φ	0,99	0,99	0,99	0,99
Подающий механизм		4-х роликовый	4-х роликовый	4-х роликовый	4-х роликовый
Скорость подачи	м/мин	0,1-25	0,1-25	0,1-25	0,1-25
Класс защиты (EN 60529)		IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Уровень шума	dB(A)	<70	<70	<70	<70
Размеры (дл. x шир. x выс.)					
Источник питания вариант А газовое охлаждение	мм	745x340x498	1116x463x812	1116x463x812	1116x463x812
Источник питания вариант В газовое охлаждение	мм		1116x445x855	1116x445x855	1116x445x855
Открытый блок подачи	мм		639x281x498	639x281x498	639x281x498
Закрытый блок подачи	мм		675x275x522	675x275x522	675x275x522
Источник питания вариант А газовое охлаждение	кг	35	92,8	97,3	107,3
Источник питания вариант В газовое охлаждение	кг		86,8	91,3	100,8
Водоохладитель	кг		14,7	14,7	14,7
Открытый блок подачи	кг		20,2	20,2	20,2
Закрытый блок подачи	кг		15,8	15,8	15,8
Горелка с газовым охлаждением		ML 2400 / ML 3600	ML 2400 / ML 3600	ML 2400 / ML 3600	ML 2400 / ML 3600
Горелка с водяным охлаждением		MW 5300	MW 5300	MW 5800	MW 5800

# Новый цифровой инвертор V от Lorch

# V



Функции, которые Вы можете вообразить, и те, что другие производители предлагают как опции, уже встроены. Каждый «V» полностью укомплектован. Вы только выбираете ток – DC или AC/DC.

Процессор, а необычный сигнал отвечает за формирование высокочастотного импульса. Попробуйте новый «V». Задайте «V» информацию о диаметре электрода и он автоматический настроит форму переменного тока, выстраивая баланс тока к идеальной форме. Если Вам нужно варить с большим проплавлением, тогда достаточно сделать небольшую корректировку. Корень шва будет точнее, и геометрия оптимальна.

Квадратная форма дуги очень устойчивая и стабильная при самой высокой скорости. Квадратная форма идеальна для использования при сварке емкостей и толстого металла.

Импульс при помощи одного нажатия. В инверторе «V» Вы имеете возможность изменения частоты импульсов до 2 кГц.

Дополнительно – система управления «Tiptronic». С нажатием клавиши Вы можете запомнить все режимы, которые хотите сохранить. Неважно какой клавишей – в горелке или в машине. До 100 режимов могут быть записаны в память.



Инвертор V30 mobil хранит в себе 300 А и хоть не поместится в кармане, то переносить можно. Все параметры всегда с Тобой. Внутри самая современная технология. Оборудованный тележкой и системой охлаждения – легко транспортируется и позволяет работать в любом помещении, когда требуется жидкостное охлаждение горелки.

**Система:** первичный управляемый источник питания, IGBT преобразователь для переменного тока (в модулях переменного тока), полное цифровое управление, система CAN Bus, цифровой высокочастотный модуль с рабочим управляемым процессом зажигания.

База данных параметров для автоматического режима, панель управления с полным пользовательским дисплеем и выбор языка. Графический дисплей с состоянием и информацией параметров режима. Многофункциональный дисплей с подсветкой.

**Запрограммированные параметры сварки с возможностью индивидуальной регулировкой:** продувка газа перед сваркой 0,1-10 сек., время стартового тока, нарастание тока, угол нарастания тока, сварочный ток от 3 А до максимума, максимальный вторичный ток от 3 А до максимума, время спада тока, угол спада тока, ток заварки кратера в конце шва, время заварки кратера в конце шва, продувка газа после сварки 0,1-30 секунды, динамика дуги при сварке электродами.

**Функции:** автоматический режим для рабочего управления и контроля настройки параметров: 2 нажатия, 4 нажатия, сварка точками с регулируемым временем, цифровой ампер-вольтметр, «вкл./выкл.» высокочастотное зажигание, «вкл./выкл.» функции нарастания тока и пульсации до 3 кГц, сварка электродами, система управления «Tiptronic», для записи и вызова 100 программ сварки, выбор режима через стандартную горелку системы «Up/Down», включение дистанционного управления на горелке «Up/Down», функция проверки подачи газа, автоматическое отключение. Подключение дистанционного управления с информационным дисплеем, 3-х значный код защиты (блокирует машину, настройку, установку). Температурный контроль системы охлаждения.

**Дополнительная функция в модулях переменного тока:** сварка на переменном токе без ВЧ- зажигания, выбор ВЧ- зажигания, выбор формы переменного тока «dV вниз» или «квадратная дуга», автоматическая форма дуги, переключаемая полярность «+ / -» при сварке электродами, частота переменного тока 30-200 Гц, баланс переменного тока от 10 до 90%.

**Дополнительная функция в модулях с водяным охлаждением:** «Управляемая запросом» охлаждающая система с энергосберегающей функцией, управление потоком для максимальной защиты горелки.

Технические характеристики							
Тип		V24 DC V24 AC/DC	V27 DC V27 AC/DC	V30 mobil DC V30 mobil AC/DC	V30 DC V30 AC/DC	V40 DC V40 AC/DC	V50 DC V50 AC/DC
Ток сварки	А	3-240	3-270	3-300	3-300	3-400	3-500
Напряжение холостого хода	В	10-60	10-60	10-60	10-60	10-60	10-60
ВАХ характеристика		падающая	падающая	падающая	падающая	падающая	падающая
Ток DC сварки при ПВ 100% (+25°/40°С)	А	240/220	270/250	300/270	300/250	400/360	480/380
Ток DC сварки при ПВ 60% (+25°/40°С)	А	240/240	270/270	300/300	300/300	400/400	500/500
Длительность цикла DC на макс. токе (10 мин. +25°/40°С)	%	100/60	100/60	100/60	100/60	100/60	80/60
Напряжение питания 50/60 Гц	В	3~400 +20% / -15%					
Потребляемая мощность (при ПВ 100%) DC	кВА	8,8	10,5	9,6	10,5	15,9	17,7
Потребляемый ток DC 100%	А	12,7	15,2	13,9	15,2	23,0	25,5
Потребляемый ток (макс.) DC	А	14,0	17,0	15,8	20,0	27,5	35,0
Коэффициент мощности	cos φ	0,99					
Кабель питания	мм <sup>2</sup>	4x1,5	4x1,5	4x2,5	4x4	4x4	4x4
Предохранитель	А	16	16	16	32	32	32
Класс защиты (по EN 60529)		IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Класс изоляции		F	F	F	F	F	F
Класс охлаждения		F	F	F	F	F	F
Шум	дБ(А)	<70	<70	<70	<70	<70	<70
Габаритные размеры	мм	113x450x815		812x283x518	1130x450x815	1130x450x860	
Источник питания DC с газовым охлаждением	кг	85	85	31	86	108	109
Источник питания DC с водяным охлаждением	кг	99	100	-	101	122	123
Источник питания AC/DC с газовым охлаждением	кг	91	92	38	94	122	123
Источник питания AC/DC с водяным охлаждением	кг	105	107	-	108	136	138
<b>Комплектация</b>							
Кабель «земля» 4м	мм2	35	50	50	50	70	70
Сварочная горелка с газовым охлаждением 4м		WLT26UD	WLT26UD	WLT26UD	WLT26UD	WLT26UD	WLT26UD
Сварочная горелка с водяным охлаждением 4м		WWT20UD	WWT20UD	WWT18SCUD	WWT18SCUD	WWT18SCUD	WWT18SCUD

# Универсальный сварочный полуавтомат MIG/MAG M 2070 CuSi

Универсальный сварочный полуавтомат MIG/MAG для работ в автомастерских:

- Сварка чёрной стали
- Сварка алюминия
- MIG-пайка (оцинкованный металл)
- Сварка нержавеющей стали
- Точечная сварка

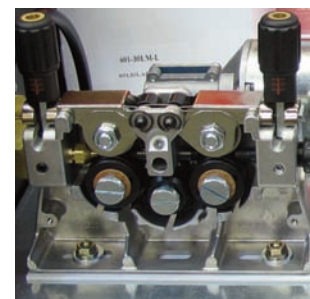
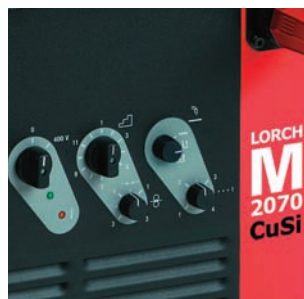


Полуавтомат LORCH M 2070 CuSi разработан для всё более ответственных сварочных работ производимых в автомобильных мастерских. Всё больше кузовов автомобилей производится из оцинкованной жести. Возможность их ремонта дают только метод MIG-пайки и полуавтоматы приспособленные для MIG-пайки. M 2070 CuSi успешно сваривает оцинкованные поверхности при помощи материала CuSi 3 диам. 0,8 или 1,0 в защитной среде аргона. «4-х роликовый подающий механизм и приспособленная сварочная горелка ML 1500 позволяет реально сваривать алюминий проволокой диаметром 1,0 мм. Конечно же также аппарат отлично подходит для сварки обычной и нержавеющей стали.

Полуавтомат M 2070 CuSi отличается простотой обслуживания. После включения и установки сварочного тока, оборудование автоматически настраивает скорость подачи проволоки (с возможностью коррективки сварщиком). Дополнительно доступные функции – это работа кнопки в сварочной горелке: двухтактный или четырёхтактный режим, точечная сварка.

**То есть всё что нужно в профессиональной автомастерской!**

Технические характеристики		
Тип	M2070 CuSi	
Методы сварки	MIG/MAG сварка, MIG-пайка	
Напряжение питания 3~ 50/60 Гц	В	3 x 400
Свариваемые материалы	сталь / нерж.сталь / алюминий	
Максимальный ток питания	А	4,5
Cos φ		0,89
Сетевые предохранители	А	10
Ток сварки	А	15 – 150
Напряжение дуги	В	14,8 – 27,5
Ступени регулировки тока		7
Максимальная мощность	кВА	4,5
Ток сварки при ПВ 60% (40°C)	А	120
Ток сварки при ПВ 100% (40°C)	А	100
Диаметр стальной сварочной проволоки	мм	0,6 – 0,8
Диаметр алюминиевой проволоки	мм	1,0
Класс защиты		IP23
Класс изоляции		F
Подающий механизм		4-х роликовый
Ролики в комплекте	мм	0,8 / 1,0



Полуавтомат продаётся в комплекте со сварочной горелкой ML1500 3м (потготовленной к MIG-пайке), газовым редуктором и кабелем „земля”.

# МАКСИМУМ МОЩНОСТИ, которую можно получить с сети 220 В.



Первым впечатлением от нового T является:  
простая, лёгкая эксплуатация.

3 нажатия и все параметры оптимально  
настроены.

Вы осуществляете сварку безупречно. SmartBase, собственный банк данных экспертов фирмы Lorch, виртуозно управляет дугой. Даже начинающий сварщик с его помощью получит удивительно хорошие результаты. А опытные сварщики в короткий срок смогут добиться наилучших результатов. Поручни из легированной стали, алюминиевые облицовки и теперь можно без проблем выполнять работы на открытых площадках. Без сварочных брызг. Легко, быстро и точно.

Модель T обладает очень интенсивной тихой и сфокусированной дугой. Минимальное тепловложение, узкий шов, прекрасный внешний вид. T, благодаря минимальным токам, даёт возможность работать с очень тонким материалом. Впечатляет также новый Lorch-MACS. Он заметно повышает качество сварки тонких алюминиевых пластин. Всё это относится и к сложным пространственным положениям. Говоря кратко: гениальный способ зажигания, Lorch-Net, Tiptronic, 100 программ, FastPuls до 2 КГц. и дополнительная горелка (Up-Down) с дистанционным управлением изменят Ваши представления о мире TIG сварки.

## Комплектующие

Набор TIG SET WLT 26DD, горелка, 4 м, охлаждаемая газом, обратный кабель, газовый редуктор.

Набор TIG SET WLT 26UD, горелка, 4 м, охлаждаемая газом, с функцией «вверх-вниз» для дистанционного управления сварочным током на горелке, обратный кабель, газовый редуктор.

Набор TIG SET WWT 20DD, горелка, 4 м, охлаждаемая водой, с функцией «вверх-вниз» для дистанционного управления сварочным током на горелке, обратный кабель, газовый редуктор.

Для сварки методом TIG:

первый шаг – выбор метода сварки

второй шаг – выбор диаметра электрода

третий шаг – установка тока сварки

Технические характеристики			
Тип		T220 DC	T220 AC/DC
Способ		сварка TIG и электродами	
Свариваемый материал		сталь, легированная сталь/медь	сталь, легированная сталь/медь/алюминий
Толщина свариваемого материала	мм	1-10 / 1-3	1-10 / 1-3 / 1-8
Диаметр покрытых электродов	мм	1,5-4,0	1,5-4,0
Ток сварки	А	3-220 (DC)	3-220 (DC+AC)
Регулировка		плавная	плавная
ПВ при максимальном токе (40°C)	%	40	40
Сварочный ток TIG при 60% ПВ (40°C)	А	180	180
Сварочный ток ММА при 60% ПВ (40°C)	А	150	140
Вид защиты		IP23	IP23
Напряжение сети	В/Гц	230 / 1 ~ (50-60)	230 / 1 ~ (50-60)
Допуск питания	%	15	15
Плавкие предохранители	А	16	16
Коэффициент мощности cos φ		0,99	0,99
Размеры	мм	430x185x326	483x185x326
Вес	кг	12,3	13,4
Комплектация поставки		со всеми кабелями и ремнём для переноски	



# Устройства серии H

## легкие & сильные MMA & TIG



### H 140

Идеальное устройство для покрытых электродов с диаметром до 3,25 мм.

**Ток сварки 140А в высоком цикле работы**

Очень легкое устройство. Высокий цикл работы 30% при 140А. Простое в обслуживании.

Автоматически регулируемая функция Hot Start гарантирует легкое зажигание дуги. Функция Anti-Stick позволяет избежать приваривания электрода к свариваемому материалу, а Arc-Force облегчает сварку трудносвариваемыми электродами. Солидная, устойчивая к ударам конструкция, с классом изоляции IP 23. Высокая устойчивость по отношению к падениям напряжения питания позволяет использование второго удлинителя кабеля питания или питание от автономного электрогенератора. Обозначение "S" делает возможным применение устройства в очень малых помещениях и местах с повышенным риском поражения. Автоматический переход на холостой ход (Standby) снижает уровень шума работы вентилятора и расход энергии.

Устройство H140 с кабелем питания и вилкой, ремнем на плечо. Номер заказа 5208000140

Устройство H140 с массовым проводом с зажимом - 3м/16 мм<sup>3</sup> и проводом держателя покрытого электрода 3м/16 мм<sup>3</sup>.

Номер заказа 5208000141



#### H 140 набор для покрытого электрода

**Все, что тебе понадобится для сварки покрытым электродом.**

Устройство H 140 с проводом для питания и вилкой, ремень на плечо, инструкция обслуживания, массовый провод с зажимом 3 м/16мм<sup>3</sup>, провод с держателем покрытого электрода 3 м/16 мм<sup>3</sup>, молоток сварочный, проволочная щетка, щиток сварщика EN 166, сварочные очки DIN 4646-47. Все в солидном чемодане из профилированного пластика. Номер заказа 5208000145

### H 150

Идеальное устройство для сварки покрытым электродом диаметром 3,25 мм (H 150), а также электродом с диаметром 4,0 мм (H 180s).

**Хорошо для сварки методом Lift TIG**

Большой резерв силы. Прост в использовании.

Автоматически регулируемая функция Hot Start гарантирует легкое зажигание дуги. Функция Anti-Stick позволяет избежать приваривания электрода к свариваемому материалу, а Arc-Force облегчает сварку трудносвариваемыми электродами. Переключатель, присоединяющий систему зажигания "lift arc" при сварке методом TIG. Солидная, устойчивая к ударам конструкция, с классом изоляции IP 23. Высокая устойчивость по отношению к падениям напряжения питания позволяет использовать второго удлинителя кабеля питания или питание от высокого класса генератора внутреннего сгорания. Обозначение "S" делает возможным применение устройства в очень малых помещениях и местах с повышенным риском поражения. Автоматический переход на холостой ход (standby) снижает уровень шума работы вентилятора и расход энергии.



Устройство H150 с кабелем питания и вилкой, ремнем на плечо. Номер заказа 5208000150

Устройство H180s (без сварочных проводов). Номер заказа 5208000160

#### Технические данные

Тип		H 140	H 150	H 180s	H 180t	H 180c
Метод сварки		покрытый электрод	покрытый электрод / TIG (Lift TIG)	покрытый электрод / TIG (Lift TIG)	покрытый электрод / TIG	покрытый электрод / TIG
Диаметр электрода	мм	1,5-3,25	1,5-3,25 / 1,0-2,4	1,5-4,0 / 1,0-2,4	1,5-3,25 / 1,0-2,4	1,5-3,25 / 1,0-2,4
Вид свариваемого материала		углеродистая, нержавеющая сталь	углеродистая, нержавеющая сталь	углеродистая, нержавеющая сталь	углеродистая, нержавеющая сталь	углеродистая, нержавеющая сталь
Рекомендуемая толщина свариваемого материала	мм	до 8	до 10 / 1-4	до 10 / 1-4	до 10 / 1-4	до 10 / 1-4
Сила тока	А	5-140	5-150	5-180	5-150 / 5-180	5-150 / 5-180
Цикл работы при max токе (40°C)		30%	40%	20% / 30%	30% 150А / 30% 180А	30% 150А / 30% 180А
Ток для 60% цикла работы (40°C)	А	110	135	140	135 / 150	135 / 150
Напряжение питания	В/Гц	230 / 50-60	230 / 50-60	230 / 50-60	230 / 50-60	230 / 50-60
Масса	кг	4,5	5,2	5,5	5,2	5,2

## Н 180с

Идеальное устройство для сварки электродами 3,25 мм

Лучшие свойства при сварке мет. TIG: увеличение тока сварки на 30А, а также полное регулирование подачи защитного газа

Профессиональная сварка покрытым электродом и методом TIG. Высокая сила устройства: 150А для покрытого электрода (при цикле работы 30%), 180А для мет. TIG (при цикле работы 30%).

Простое использование при использовании автоматической регулировки: установку основных параметрах осуществляет микропроцессор в соответствии с выбранным методом сварки и величиной установленного тока. Легкая регулировка параметров с подсвечиваемыми, активными функциями. Сварка покрытым электродом с использованием саморегулирующей функции Hot Start, облегчающей зажигание дуги. Система Anti-Stick позволяет избежать приваривания электрода к свариваемому материалу, а Arc-Force облегчает сварку трудносвариваемыми электродами.

Переключатель выбора метода сварки при методе TIG приводит в действие систему контактного зажигания дуги методом "lift arc" (поднесенная дуга). Комфортная сварка методом TIG: ток сварки и поступление защитного газа включается / выключается нажатием кнопки на держателе. Автоматическая подача газа для покрытия до и после сварки защищает электрод и шов от окисления, функция оперирования кнопкой 2/4 такт облегчает точечную и непрерывную сварку. Автоматическое гашение дуги позволяет избежать кратера на конце шва. Функция быстрого гашения, которую обеспечивает вторая кнопка на держателе, защищает от западания озерца металла, когда материал перегрет. Корпус устойчив к ударам, с классом изоляции IP 23. Высокая устойчивость по отношению к падениям напряжения питания позволяет использовать второго удлинителя кабеля питания или питание от высокого класса генератора внутреннего сгорания. Обозначение "S" делает возможным применение устройства в очень малых помещениях и местах с повышенным риском поражения. Функция Standby (холостой ход) снижает уровень шума работы вентилятора и расход энергии. Есть возможность присоединить дистанционное управление.

Устройство Н180с с кабелем питания и вилкой, ремнем на плечо. Номер заказа 5208000170



### Н 180с набор для покрытого электрода

Все, что тебе понадобится для сварки покрытым электродом.

Устройство Н 180с с проводом для питания и вилкой, ремень на плечо, инструкция обслуживания, массовый провод с зажимом 3 м/25мм<sup>3</sup>, провод с держателем покрытого электрода 3 м/25мм<sup>3</sup>, ремень на плечо, молоток сварочный, проволочная щетка, щиток сварщика EN 166, сварочные очки DIN 4646-47. Все в солидном чемодане из профилированного пластика. Номер заказа 5208000174

### Н 180с TIG набор

Все, что тебе понадобится для сварки TIG и покрытым электродом. Набор как выше

Дополнительно набор TIG включает: держатель TIG типа WLT 17К, дл. 4 м, вольфрамовый электрод, аргоновый редуктор с манометром и расходомером. Все в солидном чемодане из профилированного пластика. Номер заказа 5208000177

## Н 180t

Идеальное устройство для сварки электродами с диаметром 3,25 мм .

Лучшие свойства при сварке мет. TIG благодаря бесконтактному зажиганию дуги (HF).

Все, что возможно для устройства Н 180 плюс бесконтактное зажигание дуги высокой частотой ионизации. Лучшее зажигание при сварке мет. TIG. Вольфрамовый электрод не касается свариваемого металла. При нажатии кнопки на держателе проскакивает искра и возникает сварочная дуга. Шов без вкраплений вольфрама. Дольше продолжительность жизни вольфрамового электрода. Фактическая сила тока 150 ампер для покрытого электрода и 180 ампер для мет. TIG. Высокий цикл работы: 30% для 150А (покрытый электрод) и 30% при 180А (TIG). Панель управления с функциями, регулируемые автоматически через микропроцессор в соответствии с выбранным методом сварки и величиной установленного тока. Легкая регулировка параметров благодаря подсветке выбранных функций. Комфортная сварка методом TIG: автоматическая подача газа для покрытия до и после сварки защищает электрод и шов от окисления, функция оперирования кнопкой 2/4 такта облегчает точечную и непрерывную сварку. Автоматическое гашение дуги позволяет избежать кратера на конце шва. Функция быстрого гашения, которую обеспечивает вторая кнопка на держателе, защищает от западания озерца металла, когда материал перегрет. Автоматически регулируемая функция Hot Start обеспечивает легкое зажигание дуги. Система Anti-Stick позволяет избежать приваривания электрода к свариваемому материалу. Регулировка Arc-Force облегчает сварку трудносвариваемыми электродами. Корпус устойчив к ударам, с классом изоляции IP 23. Высокая устойчивость по отношению к падениям напряжения питания позволяет использовать второго удлинителя кабеля питания или питание от высокого класса генератора внутреннего сгорания. Обозначение "S" делает возможным применение устройства в очень малых помещениях и местах с повышенным риском поражения. Функция Standby (холостой ход) снижает уровень шума работы вентилятора и расход энергии. Есть возможность присоединить дистанционное управление.



Устройство Н180t с массовым проводом с зажимом 3м/25 мм<sup>3</sup> и проводом держателя покрытого электрода 3м/25 мм<sup>3</sup> , держатель TIG типа WLT 17К. Номер заказа 5208000180

Устройство Н180t с кабелем питания и вилкой, лямкой на плечо. Номер заказа 5208000182

### Н 180t TIG набор

Все, что тебе понадобится для сварки TIG и покрытым электродом.

Устройство Н 180t с проводом для питания и вилкой, ремень на плечо, инструкция обслуживания, массовый провод с зажимом 3 м/25мм<sup>3</sup>, провод с держателем покрытого электрода 3 м/25мм<sup>3</sup>, молоток сварочный, проволочная щетка, щиток сварщика EN 166, сварочные очки DIN 4646-47. Дополнительно набор TIG включает: держатель TIG типа WLT 17К, дл. 4 м, вольфрамовый электрод, аргоновый редуктор с манометром и расходомером. Все в солидном чемодане из профилированного пластика. Номер заказа 5208000187

