

fubag



Каталог
промышленного
сварочного
оборудования

2019/A



Более **40** лет на рынке. **19** заводов.
Более **200** новых моделей в мире. Более **50** новых моделей в России.



О КОМПАНИИ

FUBAG GmbH — немецкий специализированный производитель высококачественного оборудования для промышленности.

Более чем за 40 лет работы FUBAG стал признанным лидером европейского рынка и поставляет продукцию во многие страны мира.

ПРОИЗВОДСТВО

Производственные мощности FUBAG в Германии и Швейцарии принесли заслуженное признание качеству и надежности его продукции. Технологические центры – по энергетике и сварочным технологиям во Франции, по промышленным компрессорным технологиям в Италии — значительно расширили модельный ряд и возможности оборудования FUBAG.

В настоящее время компания FUBAG производит свой ассортимент на 19 заводах, обеспечивая единые высокие стандарты качества.

АССОРТИМЕНТ

Специалисты по промышленному дизайну, конструкторы и инженеры из баварского Центра Развития (R&D) создают новую продукцию с учетом возможностей самых современных технологий.

Компания FUBAG является обладателем многих патентов и ноу-хау. Партнерами FUBAG являются крупнейшие мировые производители агрегатов и комплектующих.

МЕЖДУНАРОДНЫЕ НАГРАДЫ

В 2018 году FUBAG стал победителем крупнейших международных конкурсов по промышленному дизайну IF DESIGN AWARD (Гамбург, Германия) и RED DOT (Эссен, Германия), номинации PRODUCT и Industrial equipment.

Сварочные инверторы и бензогенераторы FUBAG признаны лучшими в своих категориях за инновационный конструктив, высокие технические характеристики, экономичность, функциональность, удобство и безопасность эксплуатации.



ИНФОРМАЦИОННАЯ ПОДДЕРЖКА

ВЫСТАВКИ И КОНФЕРЕНЦИИ:

FUBAG участвует в крупнейших отраслевых выставках, поддерживает участие в выставках своих партнеров. А также ежегодно проводит собственную конференцию, в рамках которой представляются новинки и перспективные разработки.

ПРОГРАММЫ ОБУЧЕНИЯ:

FUBAG проводит обучение специалистов в собственном технологическом центре по промышленной сварке (Москва), а также организует выездные семинары и обучение в режиме онлайн (плановые и индивидуальные вебинары).

ПОДДЕРЖКА В ИНТЕРНЕТЕ:

FUBAG представлен официальным веб-сайтом, который ежедневно посещает более 2.000 человек. Для поддержки продаж своих партнеров FUBAG размещает информацию об их магазинах в разделе «Где купить».



ПромИнструмент 24

СВАРКА, КОМПРЕССОР, ИНСТРУМЕНТ ОТТОМ.



+7 (499) 408-98-93

ЗАКАЗАТЬ ЗВОНОК

Поиск по товарам, брендам, категориям



НОВИНКИ СЕЗОНА 2019



АППАРАТЫ ПРОМЫШЛЕННОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

34

В 4 квартале 2018 года FUBAG расширяет ассортимент контактной сварки, предлагая сразу 5 новых серий:

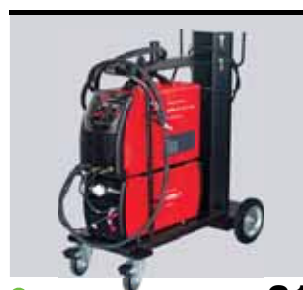
- **SG** сварочные клещи;
- **RS** машины с радиальным ходом плеч;
- **RSV** машины с радиальным ходом плеч с переменной шириной;
- **LS** машины с линейным ходом плеч;
- **LSB** настольные машины с линейным ходом плеч;
- **PS** машины рельефной сварки/

Все серии рассчитаны для промышленного использования.

Для каждой серии будет поставляться полный ассортимент расходных материалов.



12
ИНВЕРТОРНЫЙ СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
INMIG 500 T DW SYN PULSE



21
ИНВЕРТОРНЫЕ СВАРОЧНЫЕ АРГОНОДУГОВЫЕ АППАРАТЫ
INTIG 500 T AC/DC PULSE



22
ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ
SW / TW



32
ПОРТАТИВНАЯ МАШИНА ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ С ЧПУ
INCUT 10



36
ПОДВЕСНЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ
SG



38
МАШИНЫ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ
RS / RSV / LS / LSB / PS



ПРОГРАММА СРЕДСТВ ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ СВАРОЧНЫХ ПРОЦЕССОВ

56

Для повышения эффективности сварки и сокращения временных и материальных затрат на подготовку и постобработку заготовок, FUBAG начинает поставки самого востребованного ассортимента сварочной химии.

Уже в 4 квартале будут доступны:

- средства для защиты элементов сварочных горелок;
- очищающие и обезжиривающие спреи и пасты для подготовки поверхностей к сварке;
- спреи-детекторы для обнаружения трещин или пористости, образовавшихся в результате сварки.



58
АКСЕССУАРЫ
ДЛЯ MMA-СВАРКИ



56
ПРОГРАММА СРЕДСТВ
ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ
СВАРОЧНЫХ ПРОЦЕССОВ



49
СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА
CB-08Г2С-О

ОГЛАВЛЕНИЕ

Инверторные сварочные полуавтоматы **INMIG**
200 SYN LCD / 250 T / 315 T / 350 T DG / 400 T DG / 500 T DW
SYN / 500 DW SYN PULSE

4

Инверторные сварочные аргондуговые аппараты **INTIG**
160 DC / 200 DC / 180 DC PULSE / 200 DC PULSE /
315 T DC PULSE / 200 AC/DC PULSE / 400 T DC PULSE /
320 T AC/DC PULSE / 400 T AC/DC PULSE / 500 T AC/DC PULSE

14

Инверторные аппараты сварки под флюсом **SW / TW**
630 / 1000 / 1250

22

Сварочные инверторы **IN**
176 / 196 / 206 / 206 LVP / 226 / 256 T / 316 T

24

Плазморезы **PLASMA**
40 AIR / 40 / 65 T / 100 T

28

Портативные машины термической резки с ЧПУ **INCUT 10**

32

Промышленная контактная сварка
SG 4 / 6 / 8 / 12 / 18 / 25 / 36 / 42

34

RS 15M / 15 / 15 TC / 20M / 20 / 20 TC / 25M / 25 / 25 TC / 35i

RSV 15M / 15 / 25M / 25 / 35M / 35 / 50

LS 35 / 50 / 60 / 80

LSB 15 / 25 / 35

PS 80 / 100 / 130 / 10 / 200

Аксессуары и электроды для контактной сварки

Горелки **FB / FB TIG / FB P** и расходные материалы к ним

46

Программа средств
для повышения производительности сварочных процессов

56

Сварочные электроды **FB**

58

Аксессуары для **MMA**-сварки

58

Маски для сварщика

59

СЕРИЯ

INMIG



Новые возможности сварки

Инверторные сварочные полуавтоматы сочетают в себе легкость управления и отличное качество шва, характерные для инверторов, и свойственную полуавтоматам высокую производительность с минимальным разбрызгиванием металла, что снижает затраты на последующую механическую обработку швов. Современная технология IGBT обеспечивает максимальную надежность и долговечность аппаратов. Способность работать в разных режимах без необходимости приобретать дополнительное оборудование делает сварочные полуавтоматы инверторного типа максимально универсальными.

Преимущества и возможности



Безопасная эксплуатация аппарата за счет встроенной функции термозащиты с индикацией перегрева.



Функция регулировки индуктивности обеспечивает стабильность дуги и сварочного процесса.



Возможность выбора между 2-х и 4-х тактным режимами работы горелки уменьшает нагрузку на руку сварщика.



4х-роликовый подающий механизм обеспечивает качественную подачу проволоки.



Выносной подающий механизм Drive INMIG DG позволяет работать на удалении от аппарата.



Позволяет контролировать и своевременно корректировать параметры сварки.



Универсальное, быстрое и безопасное подключение сварочных горелок.



Колеса и ручка для удобной переноски позволяют легко перемещать подающий механизм по рабочей площадке.



Надежная пластиковая крышка защищает элементы панели управления от пыли и влаги, позволяя контролировать параметры через прозрачный пластик.



ПромИнструмент 24

СВАРКА, КОМПРЕССОР, ИНСТРУМЕНТ ОПТОМ.



+7 (499) 408-98-93

ЗАКАЗАТЬ ЗВОНОК

Поиск по товарам, брендам, категориям



INMIG 400 T DG

Мобильная полуавтоматическая сварка

Надежный трехфазный полуавтомат с воздушным охлаждением горелки отлично подходит для продолжительных сварочных работ. Цифровой дисплей позволяет точно установить необходимые параметры сварки. Компактный выносной механизм подачи проволоки обеспечивает возможность работы на удалении от аппарата. Цифровой дисплей на подающем механизме позволяет точно установить необходимые параметры сварки. Небольшой вес, удобная ручка и колеса обеспечивают мобильность при работе. 4х-роликовый подающий механизм гарантирует плавную подачу проволоки.



**Почему выбирают
инверторные полуавтоматы
FUBAG:**



ЦИФРОВАЯ ИНДИКАЦИЯ ПАРАМЕТРОВ

Аппараты серии INMIG оснащены цифровыми дисплеями. Это позволяет видеть параметры сварки в реальном времени и оперативно корректировать силу тока.



ПЛАВНАЯ РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Позволяет настроить оптимальный режим работы.

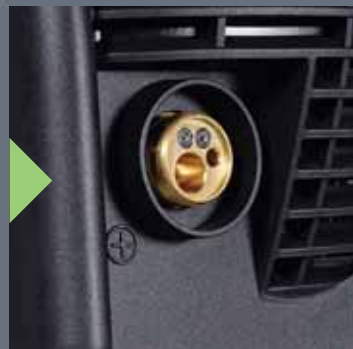
ГОРЕЛКА – УЖЕ В КОМПЛЕКТЕ

Аппараты комплектуются фирменными горелками FUBAG FB с евразъемом.



БЫСТРОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

Аппараты оснащены евразъемом. Это позволяет быстро и безопасно подключать сварочные горелки либо оперативно проводить их замену.





INMIG 200 SYN LCD



Универсальный сварочный аппарат с микропроцессорным управлением. Оснащен многофункциональным LCD-дисплеем, позволяющим контролировать сварочные параметры. Имеет возможность работы различными видами сварки. Идеален для сварки тонколистовых металлов.



- Три типа сварки в одном аппарате (MMA, MIG-MAG, TIG).
- Синергетическое управление в режиме MIG/MAG.
- Подключение горелки через евроразъем.
- Функция зажигания Tig-Lift в режиме TIG.
- Возможность использования стандартной TIG горелки FUBAG.
- Возможность сварки флюсовой проволокой.



Модель		INMIG 200 SYN LCD	Оснащение	
Артикул		38430.2		
Напряжение питания, В		220		
Потребляемый ток, А		32		
Напряжение холостого хода, В		67		
Диапазон сварочного тока, А	в режиме MIG/MAG	25 ~ 200		КОМПЛЕКТ
	в режиме MMA, TIG	10 ~ 200		ОПЦИЯ
Ток при ПВ 60% и t = 40 °C, А		165		FB 250 3m арт. 38443
Ø сварочной проволоки, мм		0,6 – 1,2		FB 250 4m арт. 38444 FB 250 5m арт. 38445
Ø катушки, мм / вес, кг		200 / 5		Горелка арт. 68 304
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм		520 X 220 X 400		Ролик 0,6-0,8 арт. 991916 Ролик 1,0-1,2 арт. 991907
Вес аппарата, кг		15,5		
				Кабель заземления, 25 мм² x 3 м, медь
				Кабель с электрододержателем, 25 мм² x 3 м, медь
				Газовый шланг, 3 м

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1	Кнопка Меню
2	LCD - дисплей. Основной функционал: Выбор языка Выбор методов сварки Индикация сварочных программ Параметры сварочного процесса Режимы работы горелки
3	Кнопка подтверждения выбранных задач
4	Ручка настройки параметров, кнопка подтверждения
5	Ручка настройки параметров, кнопка подтверждения



INMIG 250 T / 315 T



Трехфазные компактные инверторные сварочные аппараты для сварки методом MIG/MAG. Цифровой дисплей позволяет точно установить параметры скорости подачи проволоки (силы тока) и напряжения. Прозрачная крышка обеспечивает защиту панели управления.

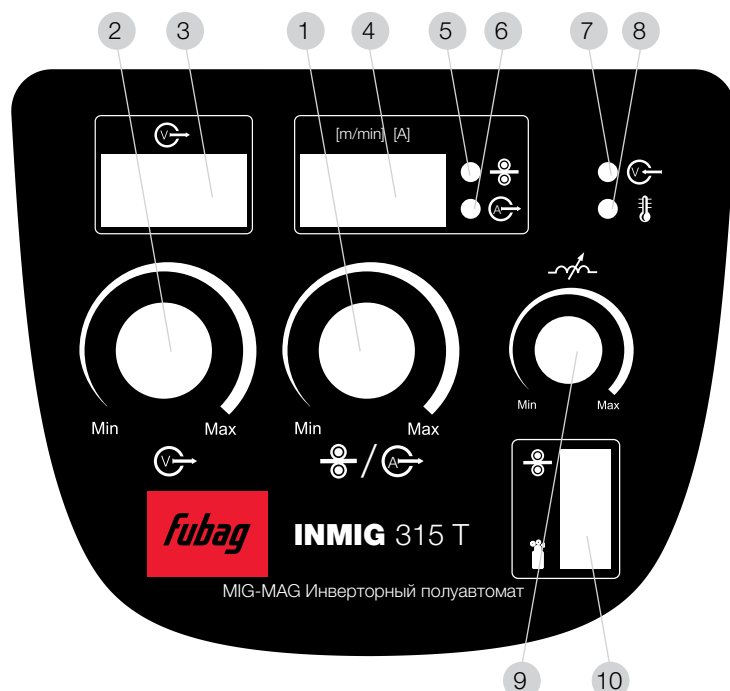


- 4х-роликовый подающий механизм с корпусом из алюминиевого сплава (для модели INMIG 315 T).
- Сварка сплошной проволокой Ø до 1,2 мм.
- Евроразъем горелки.
- Использование с катушкой Ø 300 мм.
- Защита от перегрева.



Модель	INMIG 250 T			INMIG 315 T		
Артикул	68 444.2			68 445.2		
Напряжение питания, В	380			380		
Потребляемая мощность, кВт	8,7			10		
Напряжение холостого хода, В	56			53		
Диапазон сварочного тока, А	50~250			50~315		
Ток при ПВ 100%, А	200			200		
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	250			315		
Ø проволоки, мм / Ø катушки, мм / вес, кг	0,6 – 1,2 / 300 / 15			0,6 – 1,6 / 300 / 15		
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	640 x 240 x 370			640 x 240 x 370		
Вес аппарата, кг	25,0			25,0		
Оснащение		КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ		КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
		FB 250 3m арт. 38443	FB 250 4m арт. 38444 FB 250 5m арт. 38445		FB 360 3m арт. 38446	FB 360 4m арт. 38447 FB 360 5m арт. 38448
		Ролик 0,8-1,0 арт. 38009	Ролик 0,6-0,8 арт. 38008 Ролик 1,0-1,2 арт. 38010		Ролик 1,0-1,2 арт. 38014	Ролик 0,6-0,8 арт. 38012 Ролик 0,8-1,0 арт. 38013 Ролик 1,0-1,6 арт. 38015
		Кабель заземления, 25 мм² x 3 м, медь			Кабель заземления, 25 мм² x 3 м, медь	
		Газовый шланг, 3 м			Газовый шланг, 3 м	

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1	Ручка настройки параметров: скорость подачи сварочной проволоки м/мин
2	Ручка настройки параметров: напряжение дуги, В
3	Дисплей трехразрядный, индикация напряжения дуги
4	Дисплей трехразрядный, индикация скорости подачи проволоки и сварочного тока
5	Индикатор параметра: скорость подачи сварочной проволоки, м/мин
6	Индикатор параметра: сварочный ток (во время сварки), А
7	Индикатор: питание аппарата.
8	Индикатор: перегрев аппарата, повышенное или пониженное напряжение сети
9	Ручка: настройка индуктивности (min-max) (дроссель)
10	Кнопка: бестоковая заправка проволоки / проверка газа / продувка



INMIG 350 T DG / 400 T DG



Надежные трехфазные полуавтоматы с воздушным охлаждением горелки отлично подходят для продолжительных сварочных работ.

Возможность плавной регулировки скорости подачи проволоки и напряжения.

Аппараты отличаются стабильной дугой во время проведения сварочных работ.



- Выносной 4-х роликовый подающий механизм с шланг-пакетами различной длины.
- Использование с катушкой Ø 300 мм.
- 2-х и 4-х тактный режим работы.
- Функция регулировки индуктивности обеспечивает стабильность дуги и сварочного процесса.
- Система термозащиты с индикацией.
- Пластиковые крышки для защиты панелей управления.
- Сварка сплошной проволокой.
- Евроразъем горелки.



Модель	INMIG 350 T DG	INMIG 400 T DG	Оснащение		
Артикул	68 446.1	68 447.1	 КОМПЛЕКТ FB 400 3м арт. 38449  Шланг-пакет 5 м арт. 38021  Ролик 1,0-1,2 арт. 38014  Кабель заземления, 50 мм² x 4 м, медь	ОПЦИЯ	
Напряжение питания, В	380	380		FB 400 4м арт. 38450 FB 400 5м арт. 38451	
Потребляемая мощность, кВт	15,3	22,3		Шланг-пакет 10 м арт. 38022	
Напряжение холостого хода, В	53	60			
Диапазон сварочного тока, А	50~350	50~400			
Ток при ПВ 60% и t = 40°C, А	350	350			
Ток при ПВ 100% , А	300	255			
Ø проволоки, мм	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6			
Ø катушки, мм / вес, кг	300 / 15	300 / 15			
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	700 x 300 x 540	700 x 300 x 540			
Вес аппарата, кг	20,0	23,0			



ПромИнструмент 24

СВАРКА, КОМПРЕССОР, ИНСТРУМЕНТ ОПТОМ.



+7 (499) 408-98-93

ЗАКАЗАТЬ ЗВОНОК

Поиск по товарам, брендам, категориям





DRIVE INMIG DG



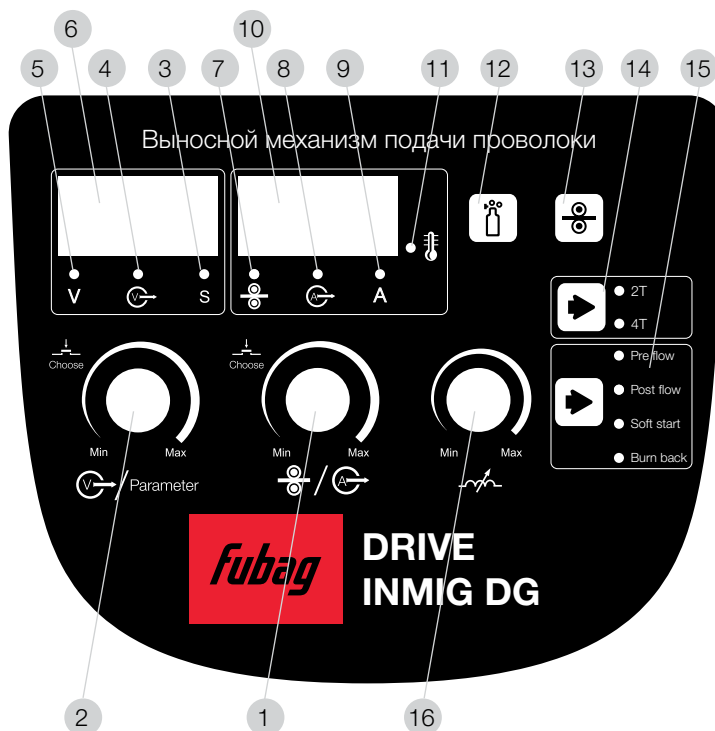
Выносной механизм подачи проволоки DRIVE INMIG DG обеспечивает возможность работы на удалении от аппарата. Цифровой дисплей на подающем механизме позволяет точно установить необходимые параметры сварки.



- Мобильность использования благодаря небольшому весу, колесам и ручке.



ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1	Ручка настройки параметров: скорость подачи сварочной проволоки м/мин / заварка кратера (4T)
2	Ручка настройки параметров: напряжение дуги, В / напряжение дуги при заварке кратера (4T), В
3	Индикатор параметра: время в секундах
4	Индикатор параметра: напряжение дуги при заварке кратера (4T), В
5	Индикатор параметра: напряжение дуги, В
6	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров
7	Индикатор параметра: скорость подачи сварочной проволоки, м/мин
8	Индикатор параметра: сила тока заварки кратера (4T), А
9	Индикатор параметра: сила сварочного тока, А Индикация во время сварки
10	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров
11	Индикатор: перегрев аппарата, повышенное или пониженное напряжение сети
12	Кнопка: проверка газа / продувка: проверка газа для установки расхода защитного газа, продувка длинных шланг-пакетов

13	Кнопка: бестоковая заправка проволоки (6 м/мин)
14	Кнопка переключение режимов работы горелки: 2T 2-х тактный режим 4T 4-х тактный режим
15	Настройка параметров режима: Pre flow Предварительная подача газа. Диапазон регулирования: 0,0-5,0 с Post flow Подача газа после сварки. Диапазон регулирования: 0,0-10,0 с Soft start Настройка мягкого старта: время нарастания скорости сварочной проволоки от минимальной (1,5 м/мин) до установленной. Диапазон регулирования: 0,0-5,0 с Burn back Настройка отжига проволоки. Диапазон регулирования: 1-10. 1 – min отжиг, 10 – max отжиг
16	Ручка: Настройка индуктивности (min-max) (дроссель) Min – жёсткая дуга, max – мягкая дуга


INMIG 500 T DW SYN с выносным механизмом DRIVE INMIG DW SYN


Промышленный трехфазный инверторный полуавтомат с максимальным током сварки 500 А. Рекомендован для сварочных работ на производстве.

Оснащен модулем охлаждения и горелкой с жидкостным охлаждением, поэтому особенно рекомендован для длительных работ на высоких сварочных токах.

Выносной механизм подачи проволоки DRIVE INMIG DW обеспечивает возможность работы на удалении от аппарата. Цифровой дисплей на подающем механизме позволяет точно установить необходимые параметры сварки.



- 22 синергетических программы.
- 4-х роликовый подающий механизм с быстроразъёмными шланг-пакетами различной длины.
- Использование с катушкой Ø 300 мм.
- 2-х и 4-х тактный режим работы горелки.
- Функция регулировки индуктивности обеспечивает стабильность дуги и сварочного процесса.
- Система термозащиты с индикацией.
- Пластиковые крышки для защиты панелей управления.
- Сварка порошковой проволокой и проволокой сплошного сечения.

Модель	INMIG 500 T DW SYN
Артикул	38029.1 / 38029.2*
Напряжение питания, В	3 x 380
Потребляемая мощность, кВт	26
Напряжение холостого хода, В	90
Диапазон сварочного тока, А	35-500
Ток при ПВ 60% и t = 40 °C, А	500
Ток при ПВ 100% и t = 40 °C, А	400
Ø проволоки, мм	0,6 – 1,6
Ø катушки, мм / вес, кг	300 / 15
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	700 x 300 x 540
Вес комплекта, кг	123,0

Оснащение

	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
	FB 500 3m арт. 38452	FB 500 4m арт. 38453 FB 500 5m арт. 38454
	Шланг-пакет 5 м арт. 38088	Шланг-пакет 10 м арт. 38089 15 м арт. 38096
	Ролик 1,0-1,2 арт. 38014	Ролики 0,6-0,8 арт. 38012 0,8-1,0 арт. 38013 1,0-1,6 арт. 38015
	Кабель заземления, 50 мм² x 4 м, медь	
	Блок жидкостного охлаждения Cool 70 арт. 38035	
	Тележка арт. 38036	



38029.2* - комплект: подающий механизм DRIVE INMIG DW + горелка FB 400


ПромИнструмент 24

СВАРКА, КОМПРЕССОР, ИНСТРУМЕНТ ОПТОМ.



+7 (499) 408-98-93

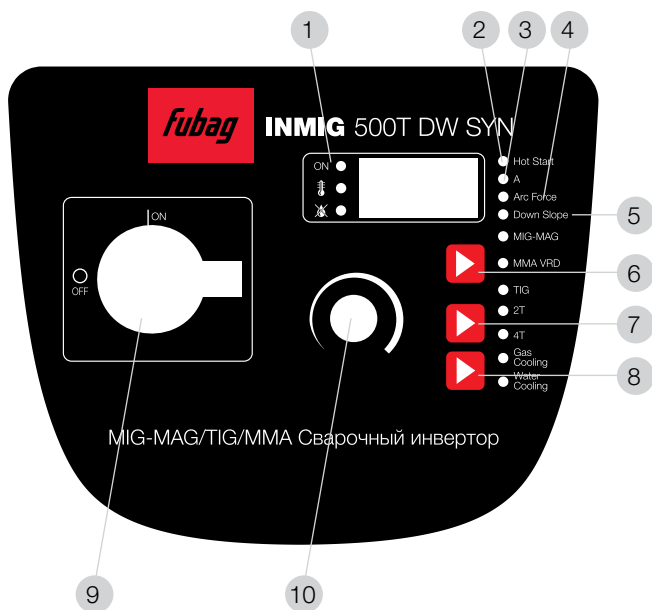
ЗАКАЗАТЬ ЗВОНОК

Поиск по товарам, брендам, категориям



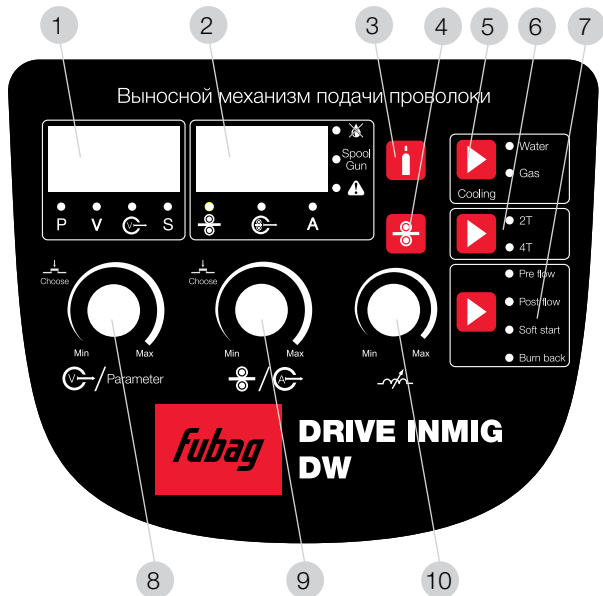
ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

INMIG 500 T DW SYN



1	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров:
	ON ● Индикация питания
	● Индикация срабатывания термозащиты
2	Настройка тока горячего старта в режиме MMA (диапазон регулировки 50-200% от основного тока)
3	Настройка основного тока в режиме MMA и TIG (диапазон регулировки 10-500A)
4	Настройка Arcforce в режиме MMA (диапазон регулировки 0-10)
5	Установка времени спада сварочного тока в режиме TIG (диапазон регулировки 0-10сек, шаг 0.1сек)
6	Кнопка выбора типа сварки:
	● MIG-MAG ● MMA VRD ● TIG
7	Кнопка переключения режимов работы TIG горелки:
	● 2T 2-х тактный режим
	● 4T 4-х тактный режим
8	Кнопка выбора типа охлаждения горелки:
	● Gas Cooling Воздушное
	● Water Cooling Жидкостное
9	Тумблер включения, выключения источника
10	Ручка настройки параметров

DRIVE INMIG DW SYN



1	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров:
	P ● Индикация номера программы
	V ● Индикация напряжения дуги, В
	S ● Индикация напряжения дуги при заварке кратера (4T), В
2	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров:
	● Индикация скорости подачи сварочной проволоки, м/мин
	● Индикация силы тока заварки кратера (4T), А

2	A ● Индикация силы сварочного тока, А (во время сварки)
	● Ошибка - низкий уровень охлаждающей жидкости
	Spool Gun ● Индикация подключения горелки SpoolGun
	! ● Индикация неисправности
3	Кнопка: проверка газа / продувка: проверка газа для установок расхода защитного газа, продувка длинных шланг-пакетов
4	Кнопка: бестоковая заправка проволоки (6 м/мин)
5	Кнопка выбора типа охлаждения горелки:
	● Water Жидкостное
	● Gas Воздушное
6	Кнопка переключения режимов работы горелки:
	● 2T 2-х тактный режим
	● 4T 4-х тактный режим
7	Настройка параметров режима:
	● Pre flow Предварительная подача газа. Диапазон регулирования: 0,0-5,0 с
	● Post flow Подача газа после сварки. Диапазон регулирования: 0,0-10,0 с
	● Soft start Настройка мягкого старта: время нарастания скорости сварочной проволоки от минимальной (1,5 м/мин) до установленной. Диапазон регулирования: 0,0-5,0 с
	● Burn back Настройка отжига проволоки. Диапазон регулирования: 1-10. 1 – min отжиг, 10 – max отжиг
8	Ручка настройки параметров: выбор программ / скорость подачи сварочной проволоки м/мин / сварочный ток заварки кратера (4T)
9	Ручка настройки параметров: напряжение дуги, В / напряжение дуги при заварке кратера (4T), В
10	Ручка: Настройка индуктивности (min-max) (дроссель) Min – жёсткая дуга, max мягкая – дуга


INMIG 500 T DW SYN PULSE с выносным механизмом DRIVE INMIG DW SYN PULSE


Промышленный импульсный инверторный полуавтомат с максимальным током сварки 500 А.

Наличие импульсного режима работы позволяет производить сварку с высоким качеством и производительностью.

Наличие модуля охлаждения горелки обеспечивает возможность длительно работать на больших токах.

Выносной механизм подачи на колёсах позволяет расширить зону действия сварки, а транспортировочная тележка повышает мобильность аппарата.

Источник автономно может быть использован в режиме MMA и TIG-lift.

Цифровые дисплеи на механизме подачи и источнике позволяют точно установить необходимые параметры сварки.



- 23 импульсных программы.
- 20 синергетических программы.
- 4-х роликовый подающий механизм с быстроразъёмными шланг-пакетами различной длины.
- Использование с катушкой Ø 300 мм.
- 2-х и 4-х тактный, специальный и точечный режим работы горелки.
- Функция регулировки индуктивности обеспечивает стабильность дуги и сварочного процесса.
- Система термозащиты с индикацией.
- Пластиковые крышки для защиты панелей управления.
- Сварка сплошной и порошковой проволокой.
- Наличие режима чередования 2-х токов (Dual Puls).

Модель	INMIG 500 T DW SYN PULSE
Артикул	38432.1 / 38432.2*
Напряжение питания, В	3 x 380
Потребляемая мощность, кВт	26
Напряжение холостого хода, В	65
Диапазон сварочного тока, А	20 ~ 500
Ток при ПВ 60% и t = 40 °C, А	500
Ток при ПВ 100% и t = 40 °C, А	400
Ø проволоки, мм	0,8 – 1,6
Ø катушки, мм / вес, кг	300 / 15
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	700 x 300 x 540
Вес комплекта, кг	124,0

Оснащение		
	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
	FB 500 3m арт. 38452	FB 500 4m арт. 38453 FB 500 5m арт. 38454
	Шланг-пакет 5 м арт. 38435	Шланг-пакет 10 м арт. 38436 15 м арт. 38638 20 м арт. 38639
	Ролик 1,0-1,2 арт. 38014	Ролики 0,6-0,8 арт. 38012 0,8-1,0 арт. 38013 1,0-1,6 арт. 38015
	Кабель заземления, 50 мм² x 4 м, медь	
	Блок жидкостного охлаждения Cool 70 арт. 38035	
	Тележка арт. 38036	



38432.2* - комплект:



ПромИнструмент 24



+7 (499) 408-98-93

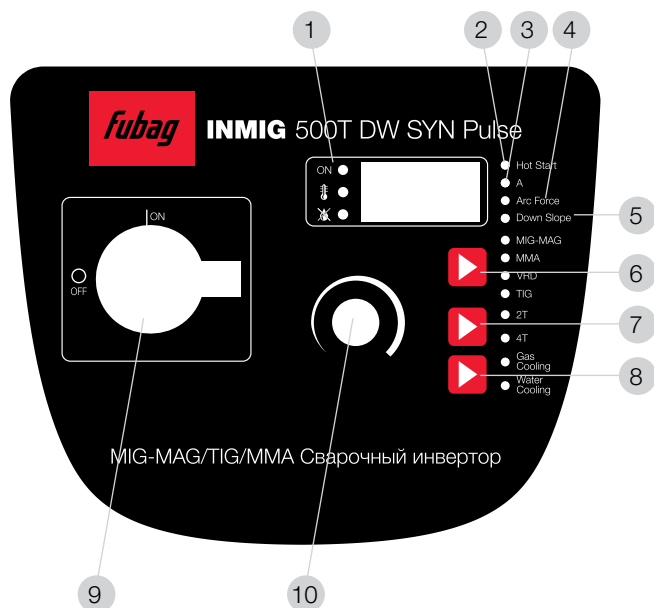
ЗАКАЗАТЬ ЗВОНОК

Поиск по товарам, брендам, категориям



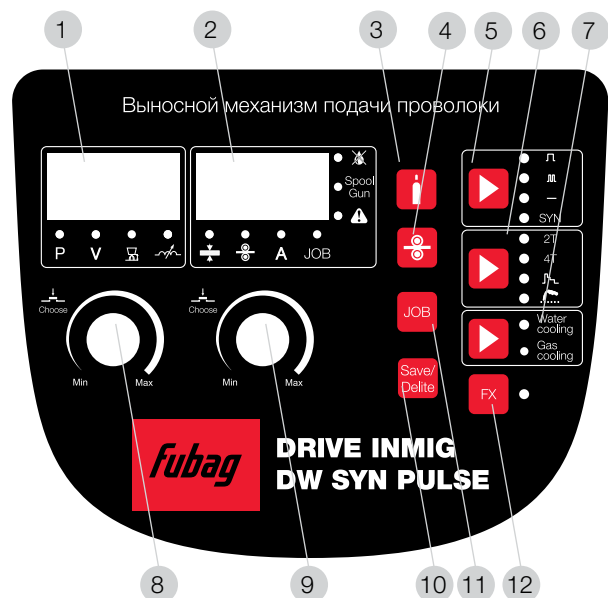
ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

INMIG 500 T DW SYN PULSE



1	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров: ON ● Индикация питания ● Индикация срабатывания термозащиты ● Индикация низкого уровня охлаждающей жидкости
2	Настройка тока горячего старта в режиме MMA (диапазон регулировки 50-200% от основного тока)
3	Настройка основного тока в режиме MMA и TIG (диапазон регулировки 10-500A)
4	Настройка Arcforce в режиме MMA (диапазон регулировки 0-10)
5	Установка времени спада сварочного тока в режиме TIG (диапазон регулировки 0-10сек, шаг 0.1сек)
6	Кнопка выбора типа сварки: ● MIG-MAG ● MMA ● VRD ● TIG
7	Кнопка переключения режимов работы TIG горелки: ● 2T 2-х тактный режим ● 4T 4-х тактный режим
8	Кнопка выбора типа охлаждения TIG горелки: ● Gas Cooling Воздушное ● Water Cooling Жидкостное
9	Тумблер включения, выключения источника
10	Ручка настройки параметров

DRIVE INMIG DW SYN PULSE



1	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров: P ● Индикация номера программы V ● Индикация напряжения дуги, В ● Индикация регулировки длины дуги ● Индикация регулировки индуктивности
2	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров: ● Индикация толщины свариваемого материала, мм ● Индикация скорости подачи сварочной проволоки, м/мин

2	● A Индикация силы сварочного тока, А (во время сварки) ● JOB Индикация JOB ● Spool Gun Ошибка - низкий уровень охлаждающей жидкости ● Spool Gun Индикация подключения горелки SpoolGun ● ! Индикация неисправности
3	Кнопка: проверка газа / продувка: проверка газа для установки расхода защитного газа, продувка длинных шланг-пакетов
4	Кнопка: бестоковая заправка проволоки (6 м/мин)
5	Настройка параметров режима: ● Импульсная дуга ● Двойной импульс ● Стандартная дуга ● SYN Синергетическая сварка
6	Кнопка переключения режимов работы горелки: ● 2T 2-х тактный режим ● 4T 4-х тактный режим ● Специальный режим ● Точечный режим
7	Кнопка выбора типа охлаждения горелки: ● Water Жидкостное ● Gas Воздушное
8	Ручка настройки параметров: выбор программ / скорость подачи сварочной проволоки м/мин / сварочный ток заварки кратера (4T)
9	Ручка настройки параметров: напряжение дуги, В / напряжение дуги при заварке кратера (4T), В
10	Кнопка запоминания / удаления параметров
11	Кнопка выбора JOB
12	Кнопка выбора функций

СЕРИЯ

INTIG



Сварка для всех видов металла

Аргонодуговая сварка — один из наиболее востребованных видов современной сварки, позволяющий сваривать самые различные виды металлов и сплавов.

Отвечая растущим потребностям рынка, FUBAG предлагает российскому покупателю высокотехнологичные аппараты серии INTIG.

Аппараты данной серии позволяют проводить высококачественную сварку низкоуглеродистых сталей, нержавеющей стали, а также алюминия и его сплавов; работать стандартным методом и в режиме импульсной сварки (PULSE).

Преимущества и возможности



Высокочастотный бесконтактный поджиг HF TIG обеспечивает простое начало сварки: достаточно нажать на кнопку.



Импульсная сварка DC Pulse обеспечивает высокое качество сварки тонких материалов.



Возможность выбора между 2-х и 4-х тактным режимами работы горелки уменьшает нагрузку на руку сварщика.



Зажигание дуги касанием позволяет производить сварку в тех случаях, когда HF поджиг применять нельзя.



Сварка переменным током позволяет работать с алюминием и его сплавами.



Позволяет контролировать и своевременно корректировать параметры сварки.



Высокотехнологичные функции сварки обеспечивают простой поджиг и высокую стабильность дуги.



Усиленная защита от повышенного напряжения и перегрузок до 400 В. Защита от случайного включения в сеть 380 В (для аппаратов на 220 В).



Компактность и небольшой вес обеспечивают высокую мобильность оборудования и расширяют возможности его применения.



ПромИнструмент 24

СВАРКА, КОМПРЕССОРА, ИНСТРУМЕНТ ОПТОМ.



+7 (499) 408-98-93

ЗАКАЗАТЬ ЗВОНОК

Поиск по товарам, брендам, категориям



INTIG 200 AC/DC PULSE

Универсальные возможности в соединениях металлов

Инвертор для сварки стали, нержавеющей стали, сплавов. Наличие режима TIG AC позволяет проводить сварку алюминия.

Это делает данный аппарат отличным помощником при монтаже металлоконструкций, в кузовных цехах автосервисов при сварке тонколистовых конструкций, изделий с малой толщиной металла. Наличие высокотехнологичных функций обеспечивает легкий старт и высокое качество сварки.



**Почему выбирают
инверторные сварочные
аргодуговые аппараты
FUBAG:**



ИНТУИТИВНО ПОНЯТНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Все элементы контроля и управления аппаратом выведены на переднюю панель управления и имеют понятную символику.



ЗАЩИТА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

Прозрачная пластиковая крышка защищает панель управления от пыли и влаги.

ВОЗМОЖНОСТЬ ММА-СВАРКИ

Аппарат работает в режиме ММА и оснащен разъемами для подключения электрододержателя.



ВЫБОР ТИПА ПОЛУВОЛНЫ

Возможность выбрать 3 типа полуволны переменного тока.





INTIG 160 DC / 200 DC



Аппараты для сварки широкого диапазона материалов (сталь, нержавеющая сталь). Компактность, легкость и возможность подключения к мобильной электростанции делают их незаменимыми помощниками при проведении сварочных работ в труднодоступных местах.



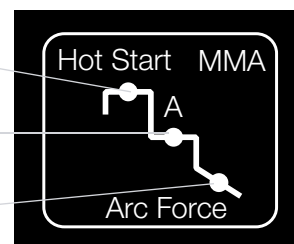
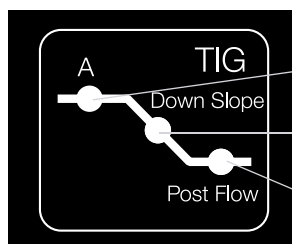
- Система PROTEC (усиленная защита от повышенного напряжения и перегрузок до 400 В).
- 2-х и 4-х тактный режим работы горелки.
- Установка времени продувки газа после сварки.
- Возможность работы от электростанции.
- Система принудительного охлаждения.
- Высокочастотный бесконтактный поджиг HF TIG.



Модель	INTIG 160 DC			INTIG 200 DC		
Артикул	38 025.1			68 437.2		
Напряжение сети, В	220			220		
Напряжение холостого хода, В	63			67		
Потребляемая мощность, кВт	5,6			6,6		
Диапазон сварочного тока, TIG, А	10 – 160			10 – 200		
Частота в режиме импульсной сварки, Гц	-			-		
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	160			200		
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	520 x 240 x 300			520 x 240 x 300		
Вес, кг	7,0			7,6		
Оснащение		КОМПЛЕКТ FB TIG 17 5P 4 м арт. 38455	ОПЦИЯ FB TIG 17 5P 8 м арт. 38456		КОМПЛЕКТ FB TIG 26 5P 4 м арт. 38459	ОПЦИЯ FB TIG 26 5P 8 м арт. 38460
		Газовый шланг 1/4-3/8 x 3 м			Газовый шланг 1/4-3/8 x 3 м	
		Медный кабель зазем- ления 25 мм² x 2,5			Медный кабель зазем- ления 25 мм² x 2,5	

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

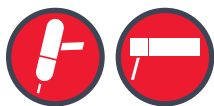
ЦИКЛОГРАММА TIG-СВАРКИ И MMA-СВАРКИ



1	Кнопка выбора метода сварки (MMA, TIG) / режима работы горелки / 2-х тактный режим / 4-х тактный режим
2	Ручка Настройка параметров
3	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров
4	Индикация единиц измерения параметров / Индикатор перегрева / проблем питающей сети

1	Установка сварочного тока (TIG) Диапазон регулирования: 10-200 А
2	Установка времени спада сварочного тока (TIG) Диапазон регулирования: 0-10 с
3	Время продувки газом после сварки (TIG) Диапазон регулирования: 0-10 с
4	Установка стартового тока (MMA) Диапазон установки: 50-200% от номинального тока Диапазон настройки: 0,5-5 с
5	Установка сварочного тока (MMA) Диапазон установки: 10-200 А
6	Установка ArcForce (MMA) Диапазон установки: 0-100





INTIG 180 DC PULSE / 200 DC PULSE



Инверторные аппараты для аргодуговой сварки стали, нержавеющей стали. Отлично подходят для сварки тонколистовых конструкций. Наличие высокотехнологичных функций обеспечивает легкий старт и высокое качество сварного шва.



- Регулировка сварочного тока с горелки.
- Высокочастотный бесконтактный поджиг (HF TIG) и поджиг методом TIG LIFT.
- Система PROTEC (усиленная защита от повышенного напряжения и перегрузок до 400 В).
- 2-х и 4-х тактный режим работы горелки.
- Установка времени продувки газа до и после сварки.
- Возможность работы от электростанции.
- Система принудительного охлаждения.

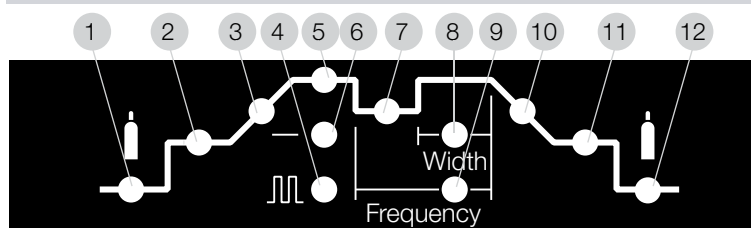


Модель	INTIG 180 DC Pulse	INTIG 200 DC PULSE																								
Артикул	68 438.2	68 439.2																								
Напряжение сети, В	220	220																								
Напряжение холостого хода, В	67	67																								
Потребляемая мощность, кВт	6,4	6,6																								
Диапазон сварочного тока, TIG, А	5 – 180	5 – 200																								
Частота в режиме импульсной сварки, Гц	0,5 - 200	0,5 - 200																								
Ток при ПВ 60% и t = 40 °C, А	180	200																								
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	520 x 240 x 300	540 x 270 x 300																								
Вес, кг	7,2	10,0																								
Оснащение	<table border="1"> <tr> <th></th><th>КОМПЛЕКТ</th><th>ОПЦИЯ</th></tr> <tr> <td></td><td>FB TIG 26 5P 4 м арт. 38459</td><td>FB TIG 26 5P 8 м арт. 38460</td></tr> <tr> <td></td><td>Газовый шланг 1/4-3/8 x 3 м</td><td></td></tr> <tr> <td></td><td>Медный кабель заземления 25 мм² x 2,5</td><td></td></tr> </table>		КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ		FB TIG 26 5P 4 м арт. 38459	FB TIG 26 5P 8 м арт. 38460		Газовый шланг 1/4-3/8 x 3 м			Медный кабель заземления 25 мм² x 2,5		<table border="1"> <tr> <th></th><th>КОМПЛЕКТ</th><th>ОПЦИЯ</th></tr> <tr> <td></td><td>FB TIG 26 5P 4 м арт. 38459</td><td>FB TIG 26 5P 8 м арт. 38460</td></tr> <tr> <td></td><td>Газовый шланг 1/4-3/8 x 3 м</td><td></td></tr> <tr> <td></td><td>Медный кабель заземления 25 мм² x 2,5</td><td></td></tr> </table>		КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ		FB TIG 26 5P 4 м арт. 38459	FB TIG 26 5P 8 м арт. 38460		Газовый шланг 1/4-3/8 x 3 м			Медный кабель заземления 25 мм² x 2,5	
	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ																								
	FB TIG 26 5P 4 м арт. 38459	FB TIG 26 5P 8 м арт. 38460																								
	Газовый шланг 1/4-3/8 x 3 м																									
	Медный кабель заземления 25 мм² x 2,5																									
	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ																								
	FB TIG 26 5P 4 м арт. 38459	FB TIG 26 5P 8 м арт. 38460																								
	Газовый шланг 1/4-3/8 x 3 м																									
	Медный кабель заземления 25 мм² x 2,5																									

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

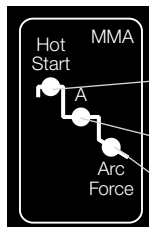


ЦИКЛОГРАММА TIG-СВАРКА



1	Время предварительной подачи газа: 0,0 - 2,0 с
2	Стартовый ток: 5-200 А
3	Время нарастания сварочного тока: 0,0-10,0 с
4	Импульсная сварка постоянным током
5	Сварочный ток / Ток импульса: 5-200 А
6	Сварка постоянным током без импульсов
7	Базовый ток импульса: 5-200 А
8	Заполнение импульса: 5-95%
9	Частота импульсов: 0,5-200 Гц
10	Время спада тока: 0,0-10,0 с
11	Ток заварки кратера: 5-200 А
12	Время продувки газа: 0,0-10,0 с

1	Выбор и индикация метода сварки: MMA / TIG / TIG Lift
2	Кнопка переключения режимов работы TIG горелки 2-х тактный режим / 4-х тактный режим
3	Ручка настройки параметров
4	Дисплей трехразрядный, индикация параметров
5	Индикация единиц измерения параметров / индикатор перегрева / проблем питающей сети



ЦИКЛОГРАММА MMA-СВАРКА

1	Ток горячего старта в % от тока сварки Диапазон настройки: 50-200%
2	Ток сварки Диапазон настройки: 5-200 А
3	Форсаж дуги Диапазон настройки: 1-100



INTIG 315 T DC PULSE



Отличное решение для многосменных и разнопрофильных работ – трехфазный промышленный инвертор, гарантирующий непрерывную работу с высокой продолжительностью включения. Работает методами TIG DC, TIG DC Pulse и MMA.



- Регулировка сварочного тока с горелки.
- Высокочастотный бесконтактный поджиг (HF TIG) и поджиг методом TIG LIFT.
- 2-х и 4-х тактный режим работы горелки.
- Установка времени продувки газа до и после сварки.
- Возможность работы от электростанции.
- Система принудительного охлаждения.



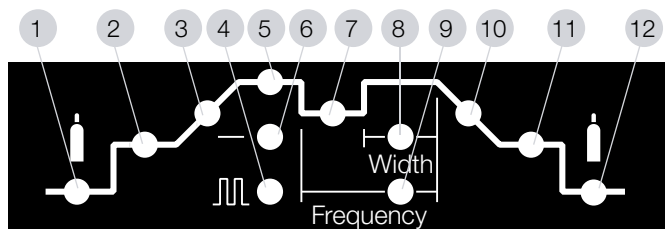
Модель	INTIG 315 T DC Pulse	Оснащение		
Артикул	68 440.1		КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
Напряжение сети, В	380		FB TIG 26 5P 4 м арт. 38459	FB TIG 26 5P 8 м арт. 38460
Напряжение холостого хода, В	67			
Потребляемая мощность, кВт	11,7			Газовый шланг 1/4-3/8 x 3 м
Диапазон сварочного тока, TIG, А	10 – 315			
Частота в режиме импульсной сварки, Гц	0,5 – 200		Медный кабель заземления 35 мм² x 2,5	
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	315			
Ток при ПВ 100% и t = 40 °С, А	250			
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	640 x 320 x 470			
Вес, кг	22,0			

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

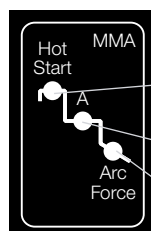


1	Кнопка переключения режимов работы TIG горелки 2-х тактный режим / 4-х тактный режим
2	Индикация единиц измерения параметров / Индикатор перегрева / проблем питающей сети
3	Дисплей трехразрядный, индикация параметров
4	Ручка Настройка параметров
5	Выбор и индикация метода сварки: MMA / TIG HF / TIG Lift

ЦИКЛОГРАММА TIG-СВАРКА



1	Время предварительной подачи газа, с: 0,0 -2,0 с
2	Стартовый ток: 10-315 А
3	Время нарастания сварочного тока: 0,0-10,0 с
4	Сварочный ток/Ток импульса: 5-315 А
5	Базовый ток импульса: 10-315 А
6	Заполнение импульса в %: 5-95%
7	Частота импульсов, Гц: 0,5-200 Гц
8	Время спада тока: 0,0-10,0 с
9	Ток заварки кратера: 10-315 А
10	Время продувки газа: 0,0-10,0 с
11	Импульсная сварка постоянным током
12	Сварка постоянным током без импульсов



ЦИКЛОГРАММА MMA-СВАРКА

1	Ток горячего старта в % от тока сварки Диапазон настройки: 50-200%
2	Диапазон настройки: 0,5-5 с
3	Ток сварки Диапазон настройки: 10-315 А
	Форсаж дуги Диапазон настройки: 1-100



INTIG 200 AC/DC PULSE

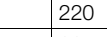
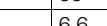
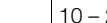


Аппарат для сварки переменным и постоянным током: возможность сварки алюминия и его сплавов, а также углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей, меди.

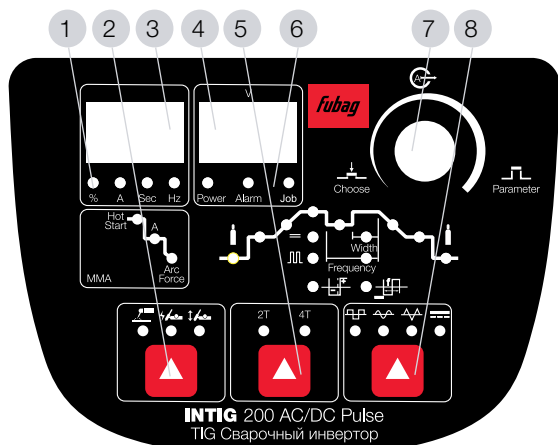


- Регулировка сварочного тока с горелки.
- 9 индивидуальных программ сварки.
- Высокочастотный бесконтактный поджиг (HF TIG) и поджиг методом TIG LIFT.
- Система PROTEC (усиленная защита от повышенного напряжения и перегрузок до 400 В).
- 2-х и 4-х тактный режим работы горелки.
- Установка времени продувки газа до и после сварки.
- Возможность работы от электростанции.
- Система принудительного охлаждения.



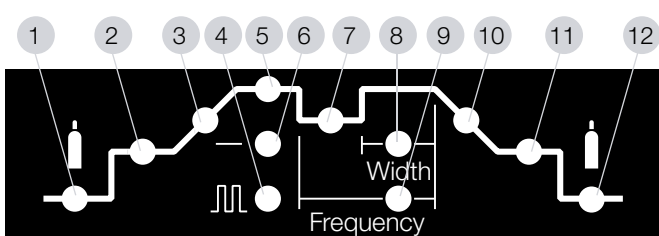
Модель	INTIG 200 AC/DC Pulse	Оснащение		
Артикул	68 441.2		КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
Напряжение сети, В	220		FB TIG 26 5P 4 м арт. 38459	FB TIG 26 5P 8 м арт. 38460
Напряжение холостого хода, В	66			
Потребляемая мощность, кВт	6,6			
Диапазон сварочного тока, TIG, А	10 – 200			
Частота в режиме импульсной сварки, Гц	0,5 - 200 AC / 999 DC		Газовый шланг 1/4-3/8 x 3 м	
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	165 AC / 140 DC		Медный кабель заземления 25 мм² x 2,5	
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	540 x 270 x 300			
Вес, кг	10,5			

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

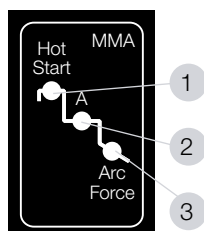


1	Индикация единицы измерения параметра: % – в процентах от основного тока / А – Ампер Сек – Секунд / Hz – Герц (частота)
2	Выбор и индикация метода сварки: MMA / TIG HF / TIG Lift
3-4	Дисплеи индикация параметров и напряжения дуги, В
5	Кнопка переключения режимов работы TIG горелки 2-х тактный режим / 4-х тактный режим
6	Индикация: Power – индикатор питания / Alarm – индикатор перегрева / Job – программы
7	Ручка Настройка параметров / Выбор Job
8	Кнопка переключения TIG-режима Сварка переменным током прямоугольной формы Сварка синусоидальным переменным током Сварка треугольным переменным током Сварка постоянным током

ЦИКЛОГРАММА TIG-СВАРКА



1	Время предварительной подачи газа: 0,0 - 10,0 с
2	Стартовый ток: 10-200 А
3	Время нарастания сварочного тока: 0,0-10,0 с
4	Импульсная сварка
5	Сварочный ток / Ток импульса: 10-200 А
6	Сварка постоянным током без импульсов
7	Базовый ток импульса: 10-200 А
8	Заполнение импульса: 5-95 %
9	Частота импульсов: 0,5-200 Гц
10	Время спада тока: 0,0-10,0 с
11	Ток заварки кратера: 10-200 А
12	Время продувки газа: 0,0-10,0 с



ЦИКЛОГРАММА MMA-СВАРКА

1	Ток горячего старта в % от тока сварки Диапазон настройки: 50-200%
2	Ток сварки Диапазон настройки: 10-200 А
3	Форсаж дуги Диапазон настройки: 1-100



INTIG 400 T DC PULSE



Мощные аппараты для работы на производстве. Способны решать широкий спектр задач. Наличие импульсного режима дает возможность получить отличный результат при сварке малых толщин без присадочной проволоки. Оснащены модулем охлаждения и горелкой с жидкостным охлаждением. Поставляются с тележкой.



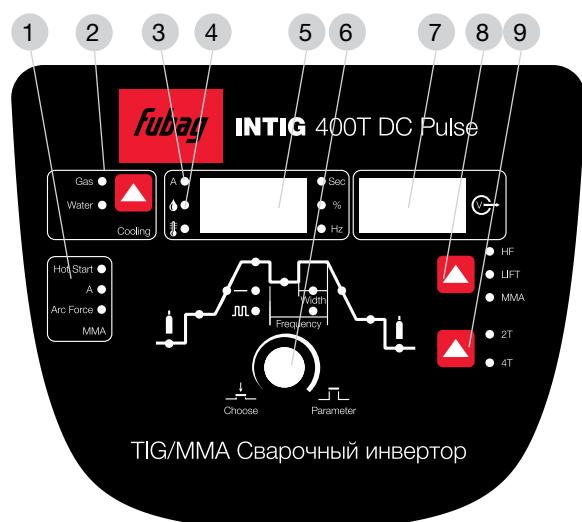
- Регулировка сварочного тока с горелки.
- высокочастотный бесконтактный поджиг (HF TIG) и поджиг методом TIG LIFT;
- 2-х и 4-х тактный режим работы горелки;
- установка времени продувки газа до и после сварки;
- система принудительного охлаждения.



Модель	INTIG 400 T DC Pulse	Оснащение				
Артикул	38027.1 / 38027.2*	КОМПЛЕКТ			ОПЦИЯ	
Напряжение сети, В	380		Блок жидкостного охлаждения Cool 70 арт. 38035		FB TIG 18 5P 4 м арт. 38463	FB TIG 18 5P 8 м арт. 38464
Напряжение холостого хода, В	70					
Потребляемая мощность, кВт	16,0		Тележка арт. 38036		Газовый шланг, 3 м	
Диапазон сварочного тока, TIG, А	10 – 400					
Частота в режиме импульсной сварки, Гц	0,5 – 200					
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	400					
Ток при ПВ 100% и t = 40 °С, А	310					
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	640 x 320 x 470					
Вес, кг	23,0		Кабель заземления, 70 мм² x 4,0 м, медь			

38027.2* - комплект: горелка FB TIG 26 5P 4m

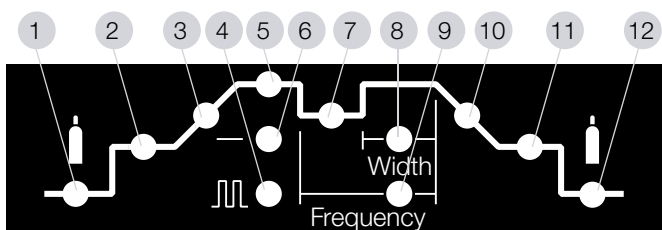
ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

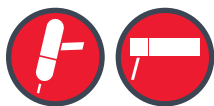


	Параметры MMA-сварки: Ток горячего старта в % от тока сварки, диапазон настройки: 0-100% Ток сварки, диапазон настройки: 10-400 А Форсаж дуги, диапазон настройки: 1-100 %
1	Выбор и индикация метода охлаждения горелки: GAS - воздушное; WATER - жидкостное
2	Индикация единиц измерения параметров / Индикатор перегрева / проблем питающей сети
3	Индикатор неисправности модуля охлаждения
4	Дисплей трехразрядные, индикация параметров
5	Ручка настройка параметров
6	Дисплей трехразрядные, индикация параметров
7	Выбор и индикация метода сварки: MMA / TIG HF / TIG Lift
8	Кнопка переключения режимов работы TIG горелки 2-х тактный режим / 4-х тактный режим
9	

ЦИКЛОГРАММА TIG-СВАРКА

1	Время предварительной подачи газа: 0,1 -2,0 с
2	Стартовый ток: 10-400 А
3	Время нарастания сварочного тока: 0,0-10,0 с
4	Импульсная сварка постоянным током
5	Сварочный ток / Ток импульса: 10-400 А
6	Сварка постоянным током без импульсов
7	Базовый ток импульса: 10-400 А
8	Заполнение импульса: 5-95%
9	Частота импульсов: 0,5-200 Гц
10	Время спада тока: 0,0-10,0 с
11	Ток заварки кратера: 10-400 А
12	Время продувки газа: 0,0-10,0 с





INTIG 320 T / 400 T / 500 T AC/DC PULSE



Промышленные аппараты для сварки постоянным и переменным током в широком диапазоне 5 - 500 А. Благодаря наличию импульсного режима, аппараты отлично подходят для сварки малых толщин. Возможность интенсивной работы, в том числе, на максимальных токах обеспечена благодаря комплектации горелкой с жидкостным охлаждением и модулем. Поставляются с тележкой.



- Регулировка сварочного тока с горелки.
- высокочастотный бесконтактный поджиг
- (HF TIG) и поджиг методом TIG LIFT;
- 2-х и 4-х тактный режим работы горелки;
- установка времени продувки газа до и после сварки;
- возможность работы от электростанции;
- система принудительного охлаждения.



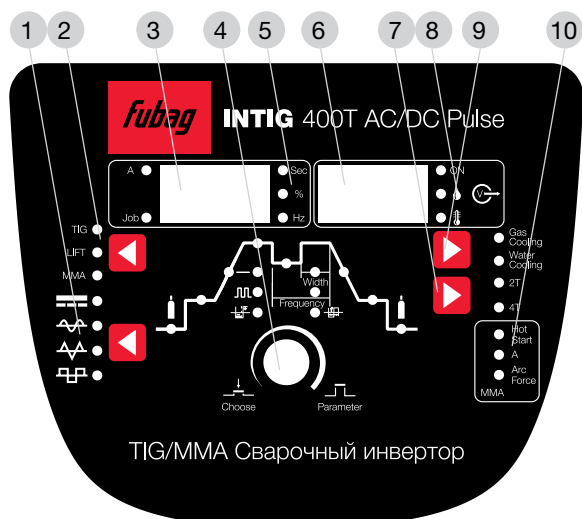
Модель	INTIG 320 T AC/DC Pulse	INTIG 400 T AC/DC Pulse	INTIG 500 T AC/DC Pulse
Артикул	38431.1 / 38431.2*	38028.1 / 38028.2*	38669.1 / 38669.2*
Напряжение сети, В	380	380	380
Напряжение холостого хода, В	61	67	80
Потребляемая мощность, кВт	13,0	17,0	25,0
Диапазон сварочного тока, TIG, А	10 – 320	10 – 400	10 – 500
Частота в режиме импульсной сварки, Гц	0,5 – 999 AC / 999 DC	0,5 – 999 AC / 999 DC	0,5 – 999 AC / 999 DC
Ток при ПВ 60 % и t = 40 °C, А	320 AC / 320 DC	400 AC / 400 DC	500 AC / 500 DC
Ток при ПВ 100% и t = 40 °C, А	250 AC / 250 DC	310 AC / 310 DC	390 AC / 390 DC
Габариты, (Д x Ш x В), мм	640 x 320 x 470	640 x 320 x 470	640 x 320 x 470
Вес, кг	25,5	27,0	33,0

Оснащение

КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
Блок жидкостного охлаждения Cool 70 арт. 38035	FB TIG 18 5P 4 м арт. 38463
Тележка арт. 38036	Газовый шланг, 3 м
Кабель заземления, 70 мм² x 4,0 м, медь	

38431.2* / 38028.2* / 38669.2* - комплект: горелка FB TIG 26 5P 4м

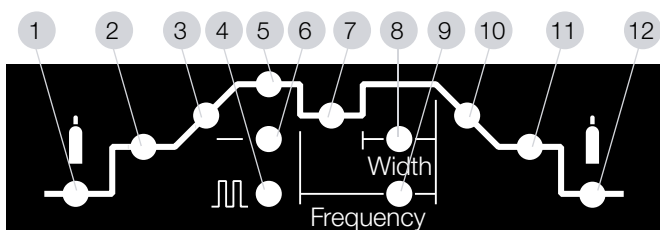
ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1	Кнопка переключения TIG-режима Сварка переменным током прямоуг. формы Сварка синусоидальным перемен. током Сварка треугольным переменным током Сварка постоянным током
2	Выбор и индикация метода сварки: MMA / TIG / TIG Lift
3,6	Дисплеи индикация параметров и напряжения дуги, В
4	Ручка Настройка параметров / Выбор Job
5	Индикация единицы измерения параметра: % - в процентах от основного тока / А – Ампер / Сек – Секунд / Hz – Герц (частота)
7	Кнопка переключения режимов работы TIG горелки 2-х тактный режим / 4-х тактный режим
8	Индикатор неисправности модуля охлаждения
9	Выбор и индикация метода охлаждения горелки: GAS - воздушное; WATER - жидкостное
10	Параметры MMA-сварки: Ток горячего старта в % от тока сварки, диапазон настройки: 0-100% Ток сварки, диапазон настройки: 10-400 А Форсаж дуги, диапазон настройки: 1-100 %

ЦИКЛОГРАММА TIG-СВАРКА

1	Время предварительной подачи газа: 0,1 -2,0 с
2	Стартовый ток: 10-400 А
3	Время нарастания сварочного тока: 0,0-10,0 с
4	Импульсная сварка постоянным током
5	Сварочный ток / Ток импульса: 10-400 А
6	Сварка постоянным током без импульсов
7	Базовый ток импульса: 10-400 А
8	Заполнение импульса: 5-95 %
9	Частота импульсов: 0,5-200 Гц
10	Время спада тока: 0,0-10,0 с
11	Ток заварки кратера: 10-400 А
12	Время продувки газа: 0,0-10,0 с



СЕРИЯ

SW/TW



Сварка в любых условиях

Сварка под слоем флюса – наиболее производительный технологический процесс изготовления металлических конструкций. Характеризуется высоким качеством и стабильностью свойств сварных соединений при высочайшей производительности. При этом, качество шва в меньшей степени зависит от квалификации сварщика, чем при других способах сварки. Ассортимент сварочного оборудования FUBAG включает в себя современную линейку тракторов для сварки под слоем флюса на базе новейших достижений IGBT технологий. Предварительная настройка сварочных параметров и обратная связь при управлении делают непревзойденным качество сварного шва.

Преимущества и возможности



Позволяет контролировать и своевременно корректировать параметры сварки.



Безопасная эксплуатация аппарата за счет встроенной термозащиты с индикацией перегрева.



Сварка проволокой до 6 мм диаметром.



Экономия энергии до 35% за счет высокого КПД.



Встроенные режимы MMA и дуговой строжки (Air Gouge) угольными электродами.



Режим CV для сварки проволоками диаметром менее 3 мм.



Предустановка всех параметров сварки с панели управления трактором



Пространственная регулировка положения горелки по 4 осям



Система рециркуляции флюса, опция



ПромИнструмент 24

СВАРКА, КОМПРЕССОРА, ИНСТРУМЕНТ ОПТОМ.



+7 (499) 408-98-93

ЗАКАЗАТЬ ЗВОНОК

Поиск по товарам, брендам, категориям





ИНВЕРТОРНЫЕ ИСТОЧНИКИ ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ SW 630 / 1000 / 1250

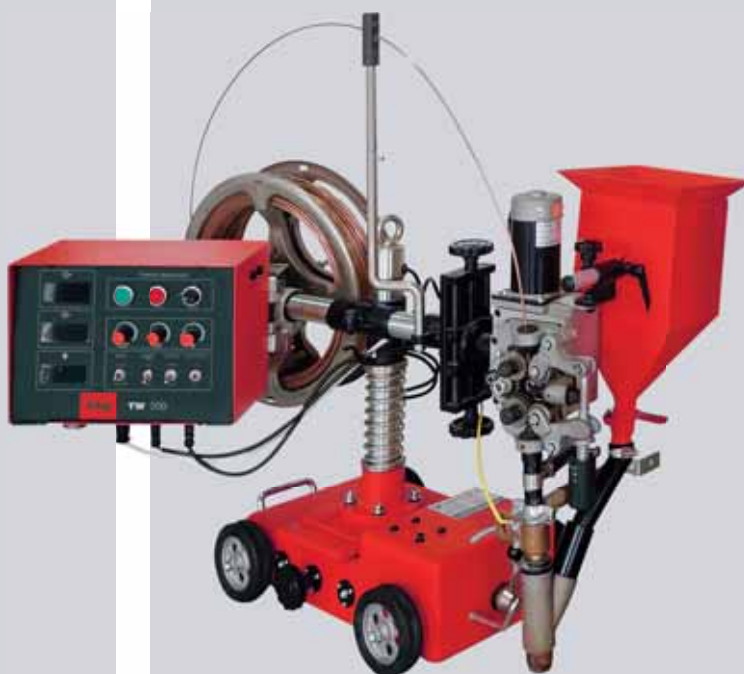


Сварочные автоматы SW – мощные инверторные источники питания для автоматической сварки под слоем флюса. Имеют широкий диапазон настройки сварочной дуги и длительный цикл продолжительности включения, что обеспечивает непрерывность процесса сварки металла любой толщины. Аппараты оснащены дисплеями с цифровой индикацией основных параметров. Предварительную настройку процесса можно проводить непосредственно на панели источника.



- Широкий диапазон регулировок.
- Цифровая индикация параметров сварки.
- Большой запас мощности.
- Высокая производительность.
- Повышенное энергосбережение.
- 100 % ПВ при максимальном токе.

СВАРОЧНЫЕ ТРАКТОРЫ TW 630 / 1000 / 1250



Сварочные тракторы являются составной частью аппарата и предназначены для сварки под флюсом изделий плоских пространственных типов с разделкой или без разделки кромок. Опорная каретка дает возможность производить простую и точную регулировку сварочной головки в горизонтальной и вертикальной плоскостях. Тракторы функционируют на твердой горизонтальной плоской поверхности.



- Точное перемещение трактора обеспечивается полным приводом.
- Цифровая панель управления позволяет программировать и управлять всеми сварочными параметрами.

Модель	SW 630	SW 1000	SW 1250
Артикул	38 670	38 672	38 674
Первичное напряжение, В	380	380	380
Ток первичной цепи, А	56	81	106
Входная мощность, кВА	36,9	53,3	69,8
Напряжение холостого хода, В	81	81	81
Диапазон регулирования сварочного тока, А	60 – 630	90 – 1000	90 – 1250
ПВ, % при макс. токе	100	100	100
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	740 x 430 x 710	750 x 350 x 805	750 x 350 x 805
Вес, кг	57,0	100,0	105,0

Модель	TW 630	TW 1000	TW 1250
Артикул	38 671	38 673	38 675
Скорость сварки, м/мин	0,2 – 1,5	0,2 – 1,5	0,2 – 1,5
Скорость подачи проволоки, м/мин	0,25 – 2,5	0,25 – 2,5	0,25 – 2,5
Диаметр проволоки, мм	2 – 3	3 – 5	4 – 6
Емкость флюсового бункера, л	6	6	6
Емкость кассеты с проволокой, кг	25	25	25
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	1020 x 480 x 740	1020 x 480 x 740	1020 x 480 x 740
Вес, кг	58,0	58,0	58,0

СЕРИЯ

IN



Умная сварка в компактном корпусе

Сварочные инверторы серии IN специально разработаны для профессиональных строительных, монтажных и ремонтных работ различной степени сложности. Предназначены для высококачественной сварки низкоуглеродистых сталей, низколегированных, нержавеющей сталей, чугуна. Благодаря уникально малой массе и габаритам успешно применяются для работ в труднодоступных местах.

Все аппараты серии позволяют работать также в режиме TIG Lift сварки.

Преимущества и возможности



Широкий диапазон рабочего сетевого напряжения. Уверенная работа аппарата при колебаниях напряжения в сети от 130 до 265 В.



Применение самых современных технологий гарантирует высокую надежность и отличный результат.



Микропроцессорное управление с цифровым дисплеем. Индикация параметров сварки в реальном времени.



Возможность MMA и TIG Lift сварки током до 200 А. Выбор нужного метода в зависимости от специфики работ.



Работа от удлиненного силового кабеля без потери качества сварки даже при перепадах напряжения.



Высотехнологичные функции сварки обеспечивают простой поджиг и высокую стабильность дуги.



Защита от перенапряжения до 400 В.



Компактность и небольшой вес обеспечивают высокую мобильность оборудования и расширяют возможности его применения.



Зажигание дуги касанием электрода с изделием и последующим поднятием обеспечивает меньший износ электрода и высокое качество шва.



ПромИнструмент 24

СВАРКА, КОМПРЕССОР, ИНСТРУМЕНТ ОПТОМ.



+7 (499) 408-98-93

ЗАКАЗАТЬ ЗВОНОК

Поиск по товарам, брендам, категориям



IN 206 LVP

Идеальная сварка при напряжении 130 – 265 В

Уверенная работа на пониженном напряжении в диапазоне 130-265 В в легком компактном корпусе.

Микропроцессорное интуитивно понятное управление, высокая стабильность дуги, работа от электрической сети 220 В в интенсивном режиме, в том числе на максимальном токе. Отлично справляется со строительными, монтажными и ремонтными работами различной степени сложности, в любых положениях, в труднодоступных местах или на высоте.



Почему выбирают сварочные инверторы FUBAG:



ПРОСТОТА И СКОРОСТЬ УПРАВЛЕНИЯ

Цифровой дисплей и сенсорное управление позволяют моментально настраивать аппарат и контролировать параметры сварки не отвлекаясь от работы.



РАЗЛИЧНЫЕ ВИДЫ СВАРКИ

Работа в режимах MMA и TIG Lift сварки током до 200 А. Быстрое переключение между видами сварки в зависимости от специфики работ.

МОМЕНТАЛЬНАЯ ГОТОВНОСТЬ К РАБОТЕ

Подключение проводов – ровно за 10 секунд: байonetные разъемы на лицевой панели позволяют сделать это одним движением.



КОМПАКТНОСТЬ И МОБИЛЬНОСТЬ

Небольшой вес и компактность расширяют возможности применения. Регулируемый ремень для переноски облегчает работу, особенно при работе на высоте.





IN 176 / 196 / 206 / 226



Универсальный инвертор позволяет проводить сварку различной степени сложности в любых положениях, в самых труднодоступных местах или на высоте. Модель показывает стабильную сварку при работе на пониженном напряжении (от 150 В). За счет сенсорной панели управления легко настроить и контролировать основные параметры сварки, а также быстро откорректировать работу аппарата.



- Регулируемая высокотехнологичная функция Hot Start.
- Возможность применения для TIG сварки с поджигом дуги TIG LIFT.
- Цифровой дисплей позволяет точно установить значение сварочного тока.



Модель	IN 176	IN 196	IN 206	IN 226	Оснащение		
Артикул	68 431	68 432	68 433	68 435			
Напряжение сети, В	220	220	220	220			
Напряжение холостого хода, В	79	75	79	75			
Потребляемая мощность, кВт	5,2	6,0	6,8	7,2			
Диапазон сварочного тока, А	10 – 160	10 – 180	10 – 200	10 – 220			
Диаметр электрода, мм	1,6 – 4,0	1,6 – 4,0	1,6 – 5,0	1,6 – 5,0			
ПВ при t = 40 °С, %	60	60	60	60			
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	290 x 140 x 210						
Вес, кг	4,5	4,6	4,9	4,9			

	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
	-	Горелка арт.68314
	Кабель заземления, 2 м, медь	
	Кабель с электродо-держателем, 2 м, медь	
	Пластиковый кейс	

IN 206 LVP



Уверенная работа на пониженном напряжении в диапазоне от 130 до 265 В. В очень компактном и легком корпусе. Отлично справляется с работами различной степени сложности, в любых положениях, в труднодоступных местах или на высоте.



- Регулируемая высокотехнологичная функция Hot Start
- Удобный поджиг благодаря функции TIG Lift.
- Работа через обычную вилку 16 А / 220 Вт даже при интенсивном режиме эксплуатации.
- Встроенный корректор мощности (PFC) для работы от удлиненного сетевого кабеля.



Модель	IN 206 LVP	Оснащение		
Артикул	014091			
Напряжение сети, В	220			
Напряжение холостого хода, В	67			
Потребляемая мощность, кВт	5,0			
Диапазон сварочного тока, А	10 – 200			
Диаметр электрода, мм	1,6 – 5,0			
ПВ при t = 40 °С, %	60			
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	290 x 140 x 210			
Вес, кг	5,5			

	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
	-	Горелка арт.68314
	Кабель заземления, 1,6 м, медь	
	Кабель с электродо-держателем, 2 м, медь	
	Пластиковый кейс	



IN 256 T / 316 T



Трехфазные инверторы с током сварки до 315 А рассчитаны на интенсивную работу и просто незаменимы в строительстве. Благодаря функции снижения напряжения холостого хода (VRD) незаменимы для работ с повышенной опасностью поражения электрическим током.

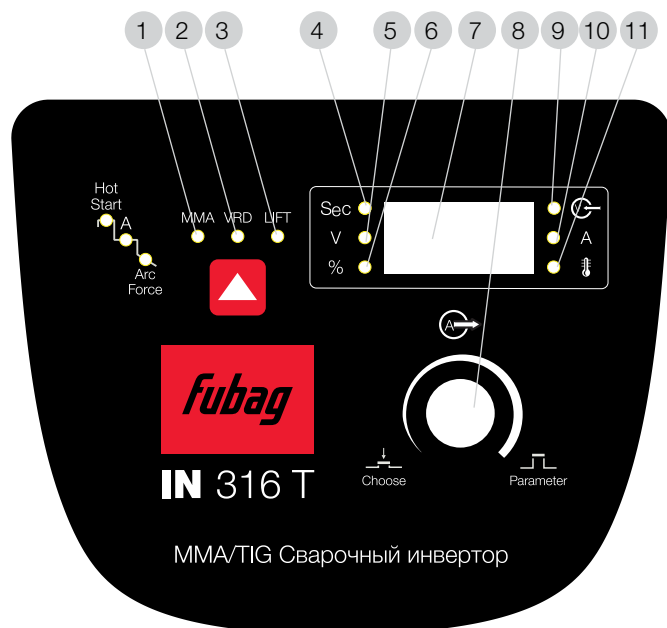


- Регулируемая высокотехнологичная функция Hot Start.
- Возможность применения для TIG сварки с поджигом дуги TIG LIFT.
- Цифровой дисплей позволяет точно установить значение параметров сварки.



Модель	IN 256 T	IN 316 T	Оснащение	
Артикул	38031	68 449	КОМПЛЕКТ Кабель заземления, 2,5 м, медь Кабель с электрододержателем, 3 м, медь	ОПЦИЯ Горелка арт.68314
Напряжение сети, В	380	380		
Напряжение холостого хода, В	60	67		
Потребляемая мощность, кВт	8,5	11,5		
Диапазон сварочного тока, А	10 – 250	10 – 315		
Диаметр электрода, мм	1,6 – 5,0	1,6 – 6,0		
ПВ при t = 40 °C, % / max	60	60		
ПВ 100% при t = 40 °C, А	200	250		
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	560 x 245 x 450	560 x 245 x 450		
Вес, кг	10,0	17,0		

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1	MMA сварка
2	Voltage Reduce Device – понижение напряжения холостого хода
3	LIFT Сварка TIG с контактным зажиганием дуги (TIG Lift)
4	Индикатор времени, сек
5	Индикация сварочного напряжения, В
6	Индикатор тока HotStart, % от основного тока
7	Трехразрядный дисплей индикации параметров
8	Ручка настройки параметров: Однократное нажатие – переключение между параметрами на циклограмме Вращение – настройка выбранного параметра
9	Индикатор питания
10	Индикация сварочного тока, А
11	Индикатор перегрева / проблем питающей сети

ЦИКЛОГРАММА

	1 Установка стартового тока Диапазон: 50-200% от номинального тока / 0,5-5 с
2	Установка сварочного тока Диапазон: 10-315 А (для IN 316 T) 10-250 А (для IN 256 T)
3	Установка ArcForce Диапазон: 0-100 (min / max)

СЕРИЯ

PLASMA



Высокое качество реза

Ассортимент сварочного оборудования FUBAG включает в себя серию высокопроизводительных аппаратов для воздушно-плазменной резки металла толщиной до 35 мм. Работа аппаратами серии PLASMA гарантирует качественный быстрый рез различных видов стали, алюминия и алюминиевых сплавов.

Преимущества и возможности



Усиленная защита от повышенного напряжения и перегрузок до 400 В.



Встроенный компрессор очень удобен в случаях, когда нет доступа к системе сжатого воздуха.



Защищает от образования электромагнитных помех, опасных для находящегося рядом чувствительного оборудования.



Позволяет проводить плазменную резку в местах без доступа к центральному электроснабжению.



Максимальная толщина реза углеродистой стали до 35 мм.



Безопасная эксплуатация аппарата за счет встроенной функции термозащиты с индикацией перегрева.



ПромИнструмент 24

СВАРКА, КОМПРЕССОР, ИНСТРУМЕНТ ОПТОМ.



+7 (499) 408-98-93

ЗАКАЗАТЬ ЗВОНОК

Поиск по товарам, брендам, категориям



PLASMA 40

Точность раскроя металла

Переносной инверторный аппарат для воздушно-плазменной резки с бесконтактным поджигом дуги. Небольшой вес и возможность работы от мобильной электростанции делают данный аппарат отличным помощником для коммунальных и аварийных служб.



Почему выбирают
плазморезы
FUBAG:



УДОБНАЯ РЕГУЛИРОВКА

Все элементы управления рабочими параметрами вынесены на переднюю панель.



ВСТРОЕННЫЙ МАНОМЕТР

Позволяет наблюдать и контролировать выходное давление воздуха непосредственно на корпусе аппарата.

АДАПТАЦИЯ К РАЗЛИЧНЫМ ИСТОЧНИКАМ

Горелка оснащена универсальным разъемом, совместимым с различными источниками.



ПЛАЗМЕННЫЙ РЕЗАК – УЖЕ В КОМПЛЕКТЕ

Профессиональный сварочный резак FB 40 с длиной рукава 6 метров.



PLASMA 40 / 65 T



Переносные инверторные аппараты для воздушно-плазменной резки с бесконтактным поджигом дуги. Небольшой вес и возможность работы от мобильной электростанции делают их отличными помощниками для коммунальных и аварийных служб.



- Обеспечивает качественный рез металла.
- Бесконтактный поджиг дуги.
- Встроенный влагоотделитель.
- Защита от перегрева.



PLASMA 40 AIR



Надежный аппарат для плазменной резки со встроенным компрессором способен проводить высококачественную резку. Обеспечивает идеальный и быстрый рез углеродистой, низколегированной и нержавеющей стали, алюминия, алюминиевых сплавов – до 10 мм.

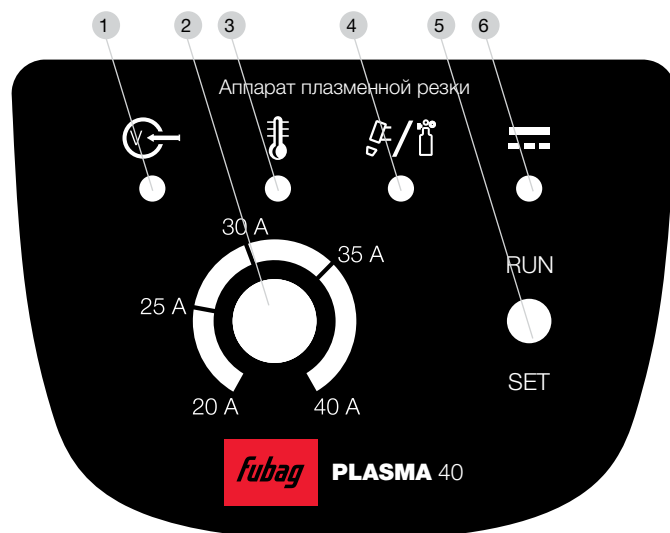


- Отсутствие необходимости во внешнем источнике сжатого воздуха благодаря наличию встроенного компрессора с осушителем.
- Обеспечивает качественный рез металла.
- Бесконтактный поджиг дуги Self Start.
- Встроенная система защиты от перенапряжения до 400 В.



Модель	PLASMA 40	PLASMA 65 T	PLASMA 40 AIR
Артикул	38026.2	68 443.2	38429.2
Напряжение и частота сети, В / Гц	220 / 50	380 / 50	220 / 50
Номинальная мощность, кВт	5,2	9,5	5,0
Рабочий ток, А	20 – 40	20 – 65	20 – 40
Ток при ПВ 60 % и t = 40 °С, А	40	65	40
Сжатый воздух	Расход, л/мин	100	-
	Давление, бар	4 – 6	-
Макс. / Оптимальная толщина резки, мм	12 / 6	20 / 10	10 / 5
Габаритные размеры кейса (Д x Ш x В), мм	400 x 240 x 300	700 x 300 x 540	520 x 220 x 400
Вес аппарата, кг	7,6	24,0	18,5
Оснащение	КОМПЛЕКТ FB P40 6 м арт. 38467 Кабель заземления, 4 м, медь	КОМПЛЕКТ FB P60 6 м арт. 38468 Кабель заземления, 4 м, медь	КОМПЛЕКТ FB P40 6 м арт. 38467 Кабель заземления, 4 м, медь

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1	Индикатор питания
2	Ручка: настройка тока резки. Вращение – настройка параметра
3	Индикатор перегрева / проблем питающей сети
4	Индикатор безопасности: отключение напряжения холостого хода. При снятии сопла горелки аппарат отключает напряжение на горелке (загорается индикатор) для безопасной замены расходных материалов. Внимание! Используйте только оригинальные плазменные резки и аксессуары
5	Кнопка выбора режима: резка / настройка параметров RUN Режим резки SET Режим настройки (проверка расхода и давления воздуха)
6	Индикатор: резка решёток. Автоматическая функция, повышающая стойкость расходных материалов при резке решётчатых конструкций



ПромИнструмент 24

СВАРКА, КОМПРЕССОРА, ИНСТРУМЕНТ ОПТОМ.



+7 (499) 408-98-93

ЗАКАЗАТЬ ЗВОНОК

Поиск по товарам, брендам, категориям



PLASMA 100



Мощный инверторный аппарат для воздушно-плазменной резки с бесконтактным поджигом и с высокой производительностью.

Обеспечивает максимальную толщину реза углеродистой стали до 35 мм.



- Обеспечивает качественный рез металла.
- Бесконтактный поджиг дуги.
- Встроенный влагоотделитель.
- Защита от перегрева.



Модель		PLASMA 100 T
Артикул		38030.1
Напряжение и частота сети, В / Гц		380 / 50
Номинальная мощность, кВт		19,0
Рабочий ток, А		20 – 100
Ток при ПВ 60 % и t = 40 °С, А		100
Сжатый воздух	Расход, л/мин	160
	Давление, бар	5 – 7
Макс. / Оптимальная толщина резки, мм		35 / 20
Габаритные размеры кейса (Д x Ш x В), мм		700 x 300 x 540
Вес аппарата, кг		23,0
Оснащение		



КОМПЛЕКТ

FB P100 6 m
арт. 38470

Кабель заземления,
4 м, медь

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1	Индикатор питания
2	Ручка: настройка тока резки. Вращение – настройка параметра
3	Дисплей с индикацией текущего тока резки
4	Индикатор перегрева / проблем питающей сети
5	Индикатор безопасности: отключение напряжения холостого хода. При снятии сопла горелки аппарат отключает напряжение на горелке (загорается индикатор) для безопасной замены расходных материалов
6	Дисплей с индикацией рабочего давления воздуха
7	Индикатор: резка решёток. Автоматическая функция, повышающая стойкость расходных материалов при резке решётчатых конструкций
8	Кнопка выбора режима: резка / настройка параметров
	RUN Режим резки
	SET Режим настройки (проверка расхода и давления воздуха)

СЕРИЯ

INCUT



Высокая производительность реза

Оборудование для термической резки металла представлено в ассортименте FUBAG серией INCUT – высокопроизводительными портативными машинами плазменной и газокислородной фигурной резки с ЧПУ. Работа на машинах серии INCUT гарантирует качественный быстрый рез сталей и алюминиевых сплавов. Широкие возможности программирования позволяют очень быстро создавать управляющие программы для раскроя листа, включая самые сложные контуры.

Преимущества и возможности



Универсальные машины могут использоваться как для плазменной, так и для газокислородной резки.



Датчик контроля высоты резака гарантирует стабильное качество реза.



44 стандартных контура уже в памяти ЧПУ.



Сборка и пусконаладка машины всего за 30 минут.



Газокислородная резка углеродистой стали толщиной до 100 мм.



Плазменная резка легированных сталей и сплавов до 40 мм.



Программное обеспечение FastCAM в комплекте.



Загрузка управляющих программ через USB порт.



Высокоэффективный контрольно-исполнительный блок iCut 10.1



INCUT 10



INCUT 10 – лучшее решение для качественного и эффективного координатного раскроя металлических листов. Модель обрабатывает практически все токопроводящие металлы: углеродистые и легированные стали, алюминий и т.д. Основные сферы применения: Производство, мастерские, изготовление различных элементов строительных конструкций, изготовление наружной рекламы и т.п. Программное обеспечение машины позволяет подготавливать карты раскроя с минимальным расходом материала. Модель объединяет в себе преимущества классических систем координатного раскроя портального типа и мобильных полуавтоматических устройств:



- Высокая производительность при выполнении большого количества однотипных задач.
- Точность позиционирования и реза.
- Возможность работы с газо-кислородными и плазменными резаками.
- Возможность программирования машины как непосредственно с ЧПУ, так и с помощью загрузки внешних управляющих программ через порт USB.
- Отсутствие необходимости специальной подготовки рабочего места.
- Возможность устанавливать машину в помещениях с ограниченным свободным пространством.
- Возможность транспортировки между производственными площадками.
- Компактные размеры и небольшой вес.

Машина состоит из направляющего рельса, контрольно-исполнительного блока и консоли на которой расположено режущее устройство.

Такая конструкция позволяет избежать использование сложных и громоздких порталов для размещения и передвижения режущего устройства, при этом обеспечивая достаточно высокую точность позиционирования и перемещения.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ:

- Поворот, масштабирование, зеркалирование раскроя.
- Поворот раскроя параллельно кромке листа по двум углам.
- Автоматическая система контроля высоты резака.
- Обратная связь с плазменной дугой.
- Функция автоматической компенсации ширины реза.
- Запоминание местоположения резака в случае отключения электропитания.
- Кнопка аварийной остановки.
- Возможность работы с газо-кислородными и плазменными резаками.

ВОЗМОЖНОСТИ ПРОГРАММИРОВАНИЯ И УПРАВЛЕНИЯ:

- Удобный интерфейс управления (оснащена 7-ми дюймовым LCD дисплеем).
- Меню экрана на русском языке.
- Совместимость с различными программами раскроя – FastCAM, FreeNest и т.д.
- Библиотека стандартных изделий с 44 шаблонами.
- Обновление версии оболочки ЧПУ через USB интерфейс.
- Поддержка резервного копирования и онлайн обновления.
- Выбор старта программы с какой-либо пробивки /строки программы.
- Установка пароля для входа в меню настроек.

- 1 НАПРАВЛЯЮЩИЙ РЕЛЬС** удерживает блок ЧПУ и обеспечивает его продольное перемещение.
- 2 КОНСОЛЬ** удерживает режущее устройство и обеспечивает его поперечное перемещение.
- 3 КОНТРОЛЬНО-ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ БЛОК ICUT 10.1** объединяет в себе:
 - систему управления машиной;
 - систему перемещения по осям X, Y на двигателях постоянного тока;
 - панель управления, оснащенная жидкокристаллическим дисплеем;
 - блок подключения внешних устройств, таких как источник питания плазматрону;
 - блок подключения внешних управляющих устройств – к ноутбуку, планшету, Bluetooth-приемнику, и т.п.;
 - USB-разъем;
 - блок питания.

Блок перемещается по направляющему рельсу, который обеспечивает продольное перемещение режущего устройства.

- 4 РЕЖУЩЕЕ УСТРОЙСТВО** фиксируется на краю свободного плеча консоли. Приводится в движение консолью, которая обеспечивает поперечное перемещение режущего устройства. В качестве режущего устройства может использоваться газо-кислородный резак или плазматрон. Универсальное крепление резака позволяет устанавливать как газовые, так и плазменные горелки, причем замена одной на другую занимает буквально несколько минут.

Модель	INCUT 10
Артикул	38 676.1
Напряжение питания, В	110/230 (220-240)
Частота, Гц	50/60
Потребляемая мощность, Вт	350
Экран	LCD 7"
Эффективная площадь обработки, мм	1 500 x 3 400
Скорость газо-кислородной резки, мм/мин	100-750
Скорость плазменной резки*, мм/мин	до 7000
Длина консоли, мм/мин	2100
Длина рельса, мм	4000
Масса консоли, кг	19,5
Масса блока ЧПУ, кг	33
Масса рельса, кг	55
Полная масса машины, кг	107,5
Источники резки	плазма, газ
Кислород, Мра	Max 1,5
Газ	ацетилен, пропан, метан, LPG
Давление газа, Мра	Max 1,5

* при использовании PLASMA 100 T

СЕРИИ

SG / RS / RSV / LS / LSB / PS



Скорость и точность

Контактная точечная сварка находит широкое применение в различных отраслях промышленности: автомобилестроении, машиностроении, строительстве, при производстве различных металлоизделий.

FUBAG предлагает полную линейку аппаратов промышленной контактной точечной сварки: сварочные клещи и стационарные машины с радиальным и линейным ходом плеч с механическим или пневматическим приводом. Оборудование предназначено как для соединения листов небольшой толщины, так и для сварки строительной арматуры.

Преимущества и возможности



Возможность сваривать изделия самой сложной формы за счет изменяемого вылета плеч.



Оптимальный выбор электродов для каждого изделия.



Система жидкостного охлаждения обеспечивает повышенную производительность аппарата.



Различные виды приводов позволяют выбрать модель оптимальной производительности.



Встроенный блок управления обеспечивает удобство подбора параметров сварки.



Простые решения при автоматизации процесса.



ПромИнструмент 24

СВАРКА, КОМПРЕССОРЫ, ИНСТРУМЕНТ ОПТОМ.



+7 (499) 408-98-93

ЗАКАЗАТЬ ЗВОНОК

Поиск по товарам, брендам, категориям



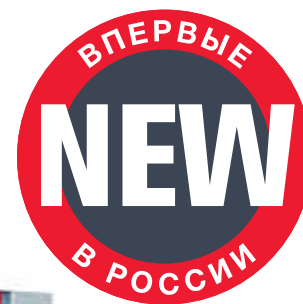
RS 25

Конструктивное превосходство

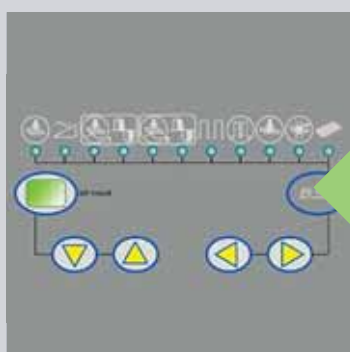
Аппарат RS 25 контактной точечной сварки с радиальным ходом плеча предназначен для точечной сварки листов и стержней из низкоуглеродистой и нержавеющей стали.

Расположение электродов позволяет сваривать изделия различных форм таких, как трубы, уголки, короба, изделия из арматуры и проволоки.

Благодаря наличию жидкостного охлаждения плеч, электрододержателей и трансформаторов, RS 25 имеет высокую производительность.



Почему выбирают контактную сварку FUBAG:



ВСТРОЕННЫЙ ЦИФРОВОЙ БЛОК УПРАВЛЕНИЯ RX1600

Позволяет легко настраивать режимы сварки.



ВЫСОЧАЙШЕЕ КАЧЕСТВО ТОЧЕК

Благодаря жесткой и прочной станине.

УДОБСТВО РАБОТЫ ОПЕРАТОРА

За счет механического или пневматического привода.



БОЛЬШОЙ ВЫБОР ТИПОВ ЭЛЕКТРОДОВ

Оптимальный выбор электродов для каждого изделия.





SG 6

ПОДВЕСНЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ

Подвесные клещи контактной точечной сварки обладают высокой производительностью и мобильностью, предназначены для сварки изделий с самыми различными габаритами и формами. Нашли широкое применение в транспортном машиностроении, строительстве и ремонте.

- Изолированный корпус клещей способствует удобной и безопасной работе оператора.
- Подвесной гироскопический кронштейн и механизм блокировки вращения клещей обеспечивают возможность работы клещей в различных положениях.
- Водяное охлаждение используется для поддержания работоспособной температуры основных частей клещей: электрододержателей, плеч, трансформатора (кроме SG 4) и рабочих электродов.
- Клещи снабжены автоматическим защитным выключателем, а также устройством безопасности на рукоятке клещей во избежание непроизвольного включения.
- Различные модификации панелей управления: встроенная S1, выносная S1, выносная PX1600.
- Пневмоцилиндр клещей не требует смазки и предназначен для работы, в том числе, в тяжелых условиях высокой запыленности, высокой поточной производительности.
- Возможность быстрого технического обслуживания.



- Медные электрододержатели и электроды
- Жидкостное охлаждение
- Гироскопический кронштейн

Модель	SG 2	SG 4	SG 6	SG 8	SG 12	SG 18	SG 25	SG 36	SG 42
Артикул	38 996 38 997	38912 38913	38914 38915	31005 31011	31006 31012	31007 31013	31008 31014	31009	31010
Номинальная мощность 50% рабочего цикла, кВА	2,3	4	6	8	12	18	25	36	42
Мах вторичный сварочный ток, кА	6,3	7.2	7.2	7.8	10.2	10.8	12	14.4	17.6
Усилие на электродах (6 бар), даН	120	140	140	220	220	220	220	510	510
Номинальное напряжение, В +/-10%	230 / 400	400	400	400	400	400	400	400	400
Расход охлаждающей жидкости, л/мин	–	4	4	6	6	6	6	7	7
Мах допустимое давление воздуха, бар	–	6	6	6	6	6	6	6	6
Раствор консолей, мм	105,0	105,5	105,5	135	135	135	135	140	140
Вылет плеч, мм	120-500	170-445	170-445	200-800	200-800	200-800	200-800	200-800	200-800
Вес, кг	10,5 / 10,3	18	18	48	50	53	55	75	85

Панель управления S1 / Арт. 38910



- Время сварочного импульса, периоды
- Мощность сварочного импульса, %

Панель управления Fuzzy Logic



- Выбор типа сварки: стандарт / импульс
- Выбор толщины свариваемых листов.
- Выбор времени сварки (DEFAULT – заводское значение времени сварки)

Панель управления PX1600 / Арт. 38911

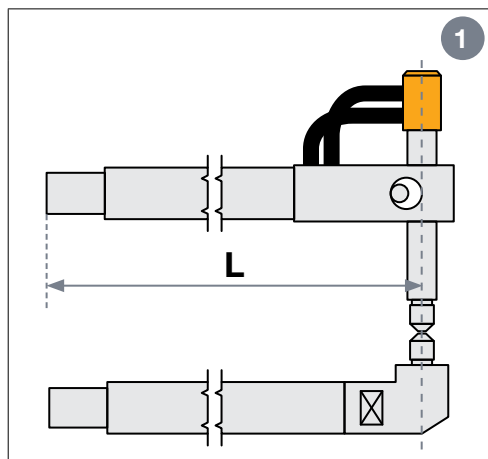


- Время предварительного сжатия
- Время главного увеличения сварочного тока до заданного значения
- Время сварки и ток сварки для 1-ой педали
- Время сварки и ток сварки для 2-ой педали
- Количество сварочных импульсов

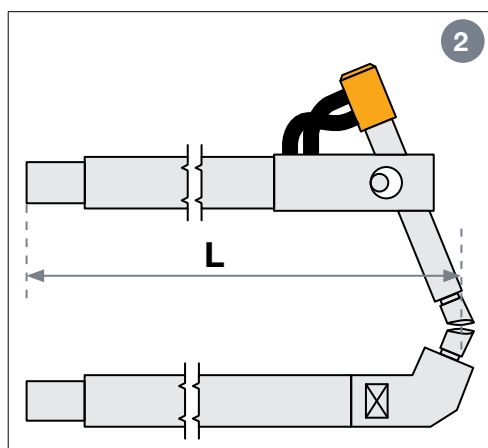
- Время паузы между сварочными импульсами
- Время удержания заготовки после сварки
- Автоматическое повторение сварочного цикла
- Сварка загрязненных заготовок (в т.ч. со следами окисления)
- До 9 сварочных программ памяти



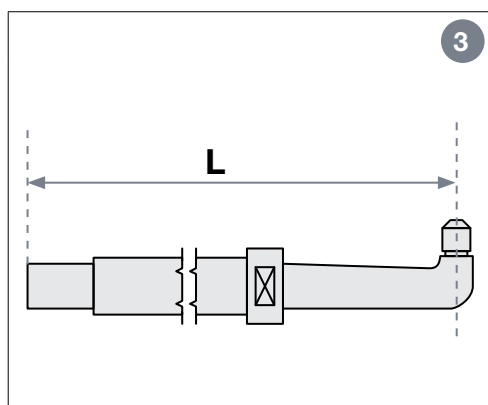
Расходные материалы и аксессуары



ПЛЕЧО ПРЯМОЕ		SG 4-6 (Ø 22 мм)	SG 8-12-18-25 (Ø 30 мм)	SG 36-42 (Ø 40 мм)
№	Длина плеча L	Артикул (верхнее / нижнее)		
1	125 мм	38922 / 38926	-	-
1	200 мм	38923 / 38927	31021 / 31027	31045 / 31051
1	300 мм	38924 / 38928	31022 / 31028	31046 / 31052
1	400 мм	38925 / 38929	31023 / 31029	31047 / 31053
1	500 мм	-	31024 / 31030	31048 / 31054
1	600 мм	-	31025 / 31031	31049 / 31055
1	800 мм	-	31026 / 31032	31050 / 31056



ПЛЕЧО НАКЛОННОЕ		SG 4-6 (Ø 22 мм)	SG 8-12-18-25 (Ø 30 мм)	SG 36-42 (Ø 40 мм)
№	Длина плеча L	Артикул (верхнее / нижнее)		
2	125 мм	38930 / 38934	-	-
2	200 мм	38931 / 38935	31033 / 31039	-
2	300 мм	38932 / 38936	31034 / 31040	31057 / 31062
2	400 мм	38933 / 38937	31035 / 31041	31058 / 31063
2	500 мм	-	31036 / 31042	31059 / 31064
2	600 мм	-	31037 / 31043	31060 / 31065
2	800 мм	-	31038 / 31044	31061 / 31066



НИЖНЕЕ ПЛЕЧО ПРЯМОЕ С ТОНКИМ ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЕМ		SG 8-12-18-25 (Ø 30 мм)	SG 36-42 (Ø 40 мм)
№	Длина плеча L	Артикул	
3	200 мм	31170	31176
3	300 мм	31171	31177
3	400 мм	31172	31178
3	500 мм	31173	31179
3	600 мм	31174	31180
3	800 мм	31175	31181



RS 25

МАШИНЫ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ ПЛЕЧА

Машины контактной точечной сварки с радиальным ходом плеча предназначены для точечной сварки листов и стержней из низкоуглеродистой и нержавеющей стали.

Расположение электродов позволяет сваривать изделия различных форм таких, как трубы, уголки, коробка, изделия из арматуры и проволоки.

Благодаря наличию жидкостного охлаждения плеч, электрододержателей и трансформаторов, машины имеют высокую производительность.



- Регулируемый вылет плеч.
- Регулируемый ход электродов.
- Медные электрододержатели, рассчитанные на длительный срок службы при тяжелых режимах работы, для прямой и угловой установки электродов.
- Возможность выбора типов панелей управления сварочными параметрами (S1-аналоговая, PX1600 - микропроцессорная).
- Жидкостное охлаждение трансформатора (модели TC), плеч, электродов и электрододержателей.



- Изменяемый вылет плеч
- Большой выбор типов электродов
- Жидкостное охлаждение
- Механический или пневматический привод
- Встроенный блок управления

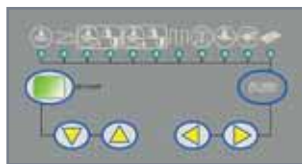
Модель	RS 15M / RS 15 / RS 15 TC	RS 20M / RS 20 / RS 20 TC	RS 25M / RS 25 / RS 25 TC	RS 35I
Артикул	38938 / 38941 (31080) / 31083	38939 / 38942 (31081) / 31084	38940 / 38943 (31082) / 31085	31092
Номинальная мощность 50% рабочего цикла, кВА	15	20	25	35
Макс. вторичный сварочный ток, кА	7,1	9,2	10,9	12
Усилие на электродах (6 бар), даН	200 (180М)	200 (180М)	200 (180М)	200
Номинальное напряжение, В +/-10%	400	400	400	400
Расход охлаждающей жидкости, л/мин	4	4	4	4
Макс. допустимое давление воздуха (только для RS/TC – машины с пневматическим приводом), бар	6	6	6	6
Раствор консолей, мм	220	220	220	220
Макс. полезная глубина консолей I без жидкостного охлаждения (с регулировкой), мм	230-550	230-550	230-550	–
Макс. полезная глубина консолей I с жидкостным охлаждением (с регулировкой), мм	380-700	380-700	380-700	400-800
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	1020 x 300 x 1270	1020 x 300 x 1270	1020 x 300 x 1270	1020 x 300 x 1270
Вес, кг	RS 15M = 119 RS 15/TC = 115	RS 20M = 127 RS 20M/TC = 123	RS 20M = 127 RS 20M/TC = 123	135

Панель управления S1 / Арт. 38910



- Время сварочного импульса, периоды
- Мощность сварочного импульса, %

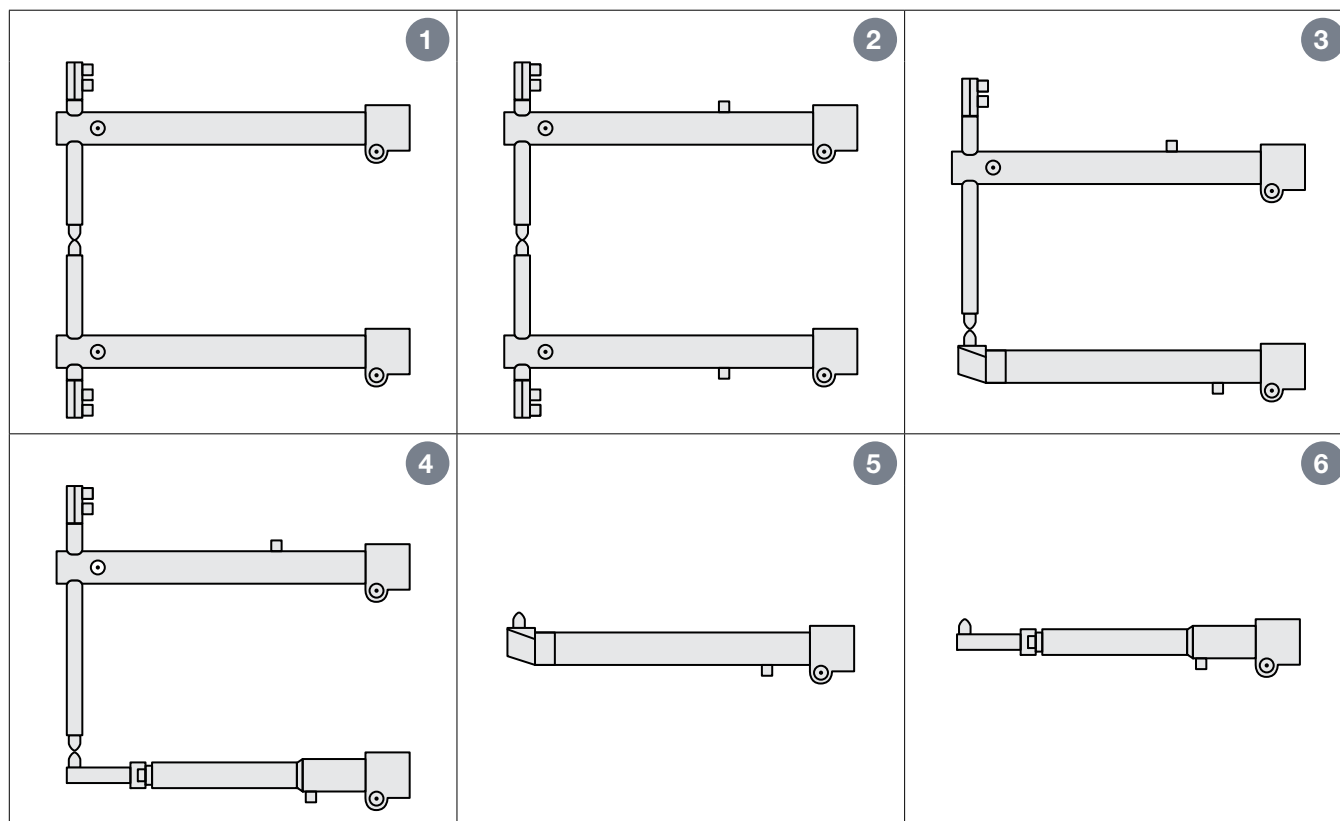
Панель управления PX1600 / Арт. 38911



- Время предварительного сжатия
- Время главного увеличения сварочного тока до заданного значения
- Время сварки и ток сварки для 1-ой педали
- Время сварки и ток сварки для 2-ой педали
- Количество сварочных импульсов
- Время паузы между сварочными импульсами
- Время удержания заготовки после сварки
- Автоматическое повторение сварочного цикла
- Сварка загрязненных заготовок (в т.ч. со следами окисления)
- До 9 сварочных программ памяти



Расходные материалы и аксессуары



№	Наименование	Диаметр, мм	Артикул
1	Комплект плеч (без жидкостного охлаждения)	Ø 40 x 550	38944
2	Комплект плеч	Ø 40 x 700	38945
2	Комплект плеч*	Ø 45 x 800	31093
3	Комплект плеч прямые с уменьшенным электрододержателем	Ø 40 x 700	38946
3	Комплект плеч наклонные с уменьшенным электрододержателем	Ø 40 x 700	38947
3	Комплект плеч прямые с уменьшенным электрододержателем*	Ø 45 x 800	31094
3	Комплект плеч наклонные с уменьшенным электрододержателем*	Ø 45 x 800	31095
4	Комплект плеч прямые с тонким нижним плечом	Ø 40 x 700	31088
4	Комплект плеч наклонные с тонким нижним плечом	Ø 40 x 700	31089
4	Комплект плеч прямые с тонким нижним плечом*	Ø 45 x 800	31098
4	Комплект плеч наклонные с тонким нижним плечом*	Ø 45 x 800	31099
5	Нижнее плечо прямое с уменьшенным электрододержателем	Ø 40 x 700	31086
5	Нижнее плечо наклонное с уменьшенным электрододержателем	Ø 40 x 700	31087
5	Нижнее плечо прямое с уменьшенным электрододержателем*	Ø 45 x 800	31096
5	Нижнее плечо наклонное с уменьшенным электрододержателем*	Ø 45 x 800	31097
6	Нижнее плечо прямое, тонкое	Ø 40 x 700	31090
6	Нижнее плечо наклонное, тонкое	Ø 40 x 700	31091
6	Нижнее плечо прямое, тонкое*	Ø 45 x 800	31100
6	Нижнее плечо наклонное, тонкое*	Ø 45 x 800	31101

* Для RS 35i

Информацию об электродах - см. стр. 45

**RSV 25**

МАШИНЫ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ ПЛЕЧА

Машины контактной точечной сварки с радиальным ходом плеча предназначены для точечной сварки листов и стержней из низкоуглеродистой и нержавеющей стали.

Расположение электродов позволяет сваривать изделия различных форм таких, как трубы, уголки, короба, изделия из арматуры и проволоки.

Благодаря наличию жидкостного охлаждения плеч, электрододержателей и трансформаторов, машины имеют высокую производительность.



- Регулируемый вылет плеч.
- Регулировка по вертикали нижнего плеча.
- Регулируемый ход электродов.
- Медные электрододержатели, рассчитанные на длительный срок службы при тяжелых режимах работы, для прямой и угловой установки электродов.
- Возможность выбора типов панелей управления сварочными параметрами (S1-аналоговая, PX1600 - микропроцессорная).
- Жидкостное охлаждение трансформатора (модели ТС), плеч, электродов и электрододержателей.



- Изменяемый вылет плеч
- Изменяемое расстояние между верхним и нижним плечом консоли
- Большой выбор типов электродов
- Жидкостное охлаждение
- Механический или пневматический привод
- Встроенный блок управления

Модель	RSV 15M / RSV 15	RSV 25M / RSV 25	RSV 35M / RSV 35	RSV 50
Артикул	31102 / 31105 (31109)	31103 / 31106 (38948)	31104 / 31107 (38949)	38950
Номинальная мощность 50% рабочего цикла, кВА	15	25	35	50
Мак вторичный сварочный ток, кА	7,8	10,1	12	13,9
Усилие на электродах (6 бар), даН	200	200	200	200
Номинальное напряжение, В +/-10%	400	400	400	400
Расход охлаждающей жидкости, л/мин	4	4	4	4
Мак допустимое давление воздуха (только для RSV – машин с пневмоприводом), бар	6	6	6	6
Раствор консолей е, мм	220-350	220-350	220-350	220-350
Длина консоли l, мм	400-600-800	400-600-800	400-600-800	400-600-800
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	1020 x 300 x 1270	1020 x 300 x 1270	1020 x 300 x 1270	1020 x 300 x 1270
Вес, кг	124 / 120	129 / 125	134 / 130	135

Панель управления **S1** / Арт. 38910



- Время сварочного импульса, периоды
- Мощность сварочного импульса, %

Панель управления **PX1600** / Арт. 38911

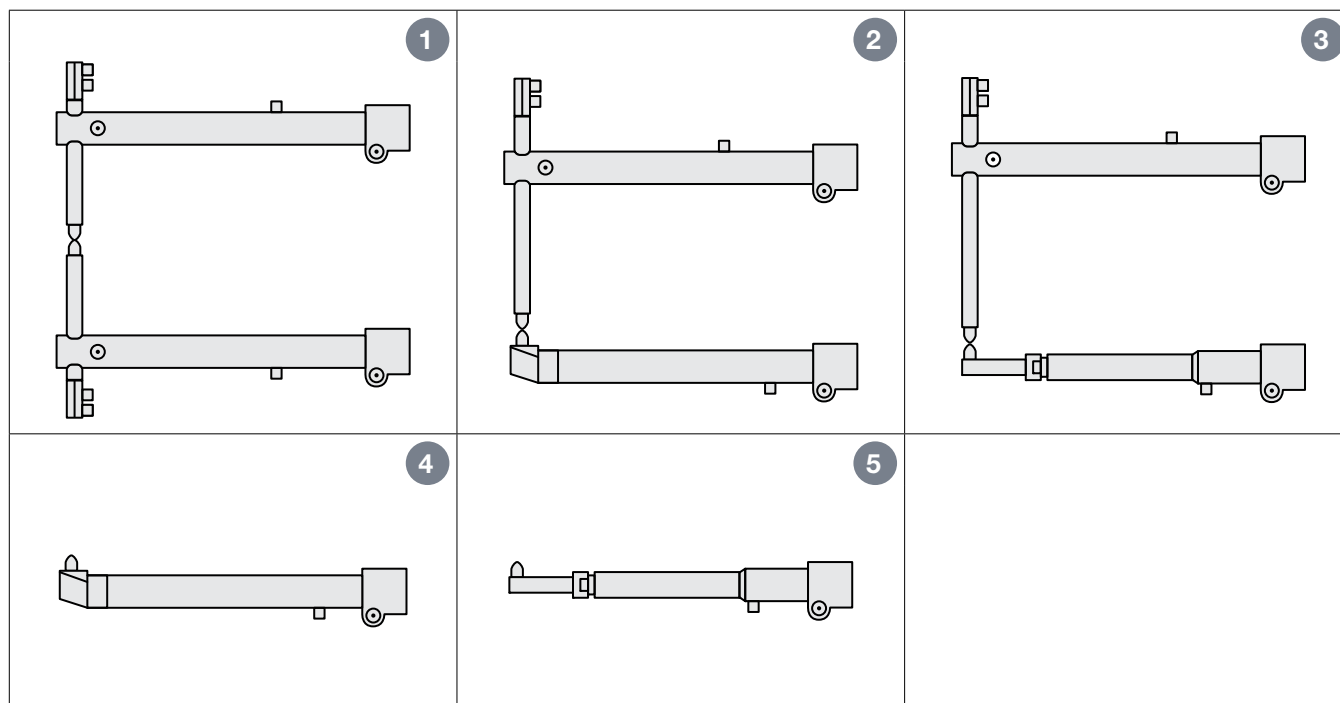


- Время предварительного сжатия
- Время плавного увеличения сварочного тока до заданного значения
- Время сварки и ток сварки для 1-ой педали
- Время сварки и ток сварки для 2-ой педали
- Количество сварочных импульсов
- Время паузы между сварочными импульсами
- Время удержания заготовки после сварки
- Автоматическое повторение сварочного цикла
- Сварка загрязненных заготовок (в т.ч. со следами окисления)
- До 9 сварочных программ памяти





Расходные материалы и аксессуары



№	Наименование	Диаметр, мм	Артикул
1	Комплект плеч	Ø 45 x 400	38951
1	Комплект плеч	Ø 45 x 600	38952
1	Комплект плеч	Ø 45 x 800	38953
2	Комплект плеч прямые с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 400	38954
2	Комплект плеч наклонные с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 400	38955
2	Комплект плеч прямые с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 600	31110
2	Комплект плеч наклонные с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 600	31111
2	Комплект плеч прямые с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 800	31112
2	Комплект плеч наклонные с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 800	31113
3	Комплект плеч прямые с тонким нижним плечом	Ø 45 x 400	31120
3	Комплект плеч наклонные с тонким нижним плечом	Ø 45 x 400	31121
3	Комплект плеч прямые с тонким нижним плечом	Ø 45 x 600	31122
3	Комплект плеч наклонные с тонким нижним плечом	Ø 45 x 600	31123
3	Комплект плеч прямые с тонким нижним плечом	Ø 45 x 800	31124
3	Комплект плеч наклонные с тонким нижним плечом	Ø 45 x 800	31125
4	Нижнее плечо прямое с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 400	31114
4	Нижнее плечо наклонное с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 400	31115
4	Нижнее плечо прямое с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 600	31116
4	Нижнее плечо наклонное с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 600	31117
4	Нижнее плечо прямое с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 800	31118
4	Нижнее плечо наклонное с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 800	31119
5	Нижнее плечо прямое, тонкое	Ø 45 x 400	31126
5	Нижнее плечо наклонное, тонкое	Ø 45 x 400	31127
5	Нижнее плечо прямое, тонкое	Ø 45 x 600	31128
5	Нижнее плечо наклонное, тонкое	Ø 45 x 600	31129
5	Нижнее плечо прямое, тонкое	Ø 45 x 800	31130
5	Нижнее плечо наклонное, тонкое	Ø 45 x 800	31131



LS 80

МАШИНЫ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С ЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ПЛЕЧА

Машины контактной точечной сварки с линейным ходом плеча предназначены для точечной сварки изделий из низкоуглеродистой, нержавеющей стали, латуни и алюминия. Благодаря широкому спектру свариваемых материалов машины контактной серии LS получили широкое распространение в различных отраслях промышленности.



- Встроенный микропроцессорный блок управления сварочными параметрами (PX1600 или PY600).
- Жидкостное охлаждение трансформатора, плеч, электродов и электрододержателей.
- Встроенный фильтр сжатого воздуха с регулятором и манометром.
- Кнопка аварийного останова для немедленной остановки машины.
- Электрическая педаль управления с кабелем 1,5 м.
- Дополнительное усилие нижнего плеча консоли позволяет увеличить усилие сжатия и повысить точность контакта.

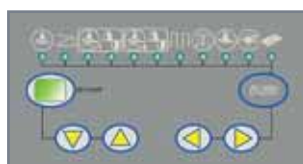


- Дополнительное усилие нижнего плеча консоли
- Полностью металлический корпус с порошковой окраской
- Встроенный блок управления
- Встроенный трансформатор с жидкостным охлаждением
- Большой выбор типов электродов для решения различных задач
- Электрическая педаль управления пневматическим приводом



Модель	LS 35	LS 50	LS 60	LS 80
Артикул	31136	31137	31138	31139
Номинальная мощность 50% рабочего цикла, кВА	35	50	60	80
Мах вторичный сварочный ток, кА	15.2	17.6	18.4	19.2
Усилие на электродах (6 бар), даН	180	300	300	525
Номинальное напряжение, В +/-10%	400	400	400	400
Расход охлаждающей жидкости, л/мин	4	4	4	4
Мах допустимое давление воздуха, бар	6	6	6	6
Раствор консолей, мм	140-350	140-350	80-290	80-290
Макс. полезная глубина консолей I с жидкостным охлаждением (с регулировкой), мм	430*	430*	430*	430*
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	1105 x 452 x 1368	1105 x 452 x 1368	1105 x 452 x 1368	1105 x 452 x 1368
Вес, кг	285	290	295	325

Панель управления PX1600 / Арт. 38911



- Время предварительного сжатия
- Время плавного увеличения сварочного тока до заданного значения
- Время сварки и ток сварки для 1-ой педали
- Время сварки и ток сварки для 2-ой педали
- Количество сварочных импульсов
- Время паузы между сварочными импульсами
- Время удержания заготовки после сварки
- Автоматическое повторение сварочного цикла
- Сварка загрязненных заготовок (в т.ч. со следами окисления)
- До 9 сварочных программ памяти

Панель управления PY600



- Память для сохранения 99 сварочных программ
- Регулировка основных параметров сварки
- Предустановленные программы для сварки стандартных материалов
- Регулировка параметров предварительного нагрева, сварки, импульса, увеличения / уменьшения сварочного тока
- Установка сварочного тока в % и кА
- Время сварки в мсек. или сек.
- Протоколирование параметров сварочного процесса
- Сохранение отчетов по сварке на внешних носителях (USB)
- Обновление прошивки панели управления через USB порт
- Контроль износа электродов



LSB 15

НАСТОЛЬНЫЕ МАШИНЫ С ЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ПЛЕЧА

Настольные машины контактной сварки предназначены для точечной сварки мелких деталей, электрических контактов, в том числе для решения специфических задач в массовом промышленном производстве.



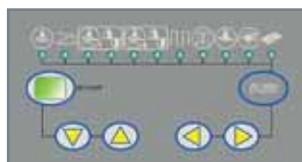
- Встроенный микропроцессорный блок управления сварочными параметрами (PX1600 или PY600).
- Жидкостное охлаждение трансформатора, плеч, электродов и электрододержателей.
- Встроенный фильтр сжатого воздуха с регулятором и манометром.
- Кнопка аварийного останова для немедленной остановки машины.
- Электрическая педаль управления с кабелем 2,5 м.
- Компактное исполнение.



- Небольшие размеры
- Жидкостное охлаждение трансформатора
- Встроенный блок управления
- Электрическая педаль управления пневматическим приводом

Модель	LSB 15	LSB 25	LSB 35
Артикул	31132	31133	31134
Номинальная мощность 50% рабочего цикла, кВА	15	25	35
Мах вторичный сварочный ток, кА	9.2	11	14
Усилие на электродах (б бар), даН	185	185	185
Номинальное напряжение, В +/-10%	400	400	400
Расход охлаждающей жидкости, л/мин	4	4	4
Мах допустимое давление воздуха, бар	6	6	6
Раствор консолей, мм	60-130	60-130	60-130
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	863 x 225 x 630	863 x 225 x 630	863 x 225 x 630
Вес, кг	92	97	102

Панель управления PX1600 / Арт. 38911



- Время предварительного сжатия
- Время плавного увеличения сварочного тока до заданного значения
- Время сварки и ток сварки для 1-ой педали
- Время сварки и ток сварки для 2-ой педали
- Количество сварочных импульсов
- Время паузы между сварочными импульсами
- Время удержания заготовки после сварки
- Автоматическое повторение сварочного цикла
- Сварка загрязненных заготовок (в т.ч. со следами окисления)
- До 9 сварочных программ памяти

Панель управления PY600



- Память для сохранения 99 сварочных программ
- Регулировка основных параметров сварки
- Предустановленные программы для сварки стандартных материалов
- Регулировка параметров предварительного нагрева, сварки, импульса, увеличения / уменьшения сварочного тока
- Установка сварочного тока в % и кА
- Время сварки в мсек. или сек.
- Протоколирование параметров сварочного процесса
- Сохранение отчетов по сварке на внешних носителях (USB)
- Обновление прошивки панели управления через USB порт
- Контроль износа электродов

**PS 100**

МАШИНЫ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ И РЕЛЬЕФНОЙ СВАРКИ

Машины контактной точечной и рельефной сварки серии PS используются для сварки ответственных соединений деталей в серийном и массовом производстве. Благодаря своим техническим характеристикам являются оптимальным решением для точечной сварки алюминия и других материалов. Машины оснащены блоком микропроцессорного управления PX 1600.



- Встроенный микропроцессорный блок управления сварочными параметрами (PX1600 или PY600).
- Жидкостное охлаждение трансформатора, плеч, электродов и электрододержателей.
- Встроенный фильтр сжатого воздуха с регулятором и манометром.
- Кнопка аварийного останова для немедленной остановки машины.
- Электрическая педаль управления.
- Наличие ресивера

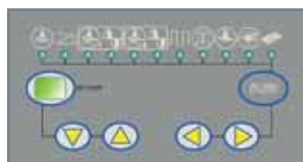


- Самые мощные источники для решения различных задач
- Широкие возможности сварки различных материалов
- Жидкостное охлаждение трансформатора
- Кнопка аварийной остановки машины
- Встроенный блок управления



Модель	PS 80	PS 100	PS 130	PS 150	PS 200
Артикул	31141	31142	31143	31144	31145
Номинальная мощность 50% рабочего цикла, кВА	80	100	130	150	200
Мах вторичный сварочный ток, кА	23.5	28	30.8	32.8	45
Усилие на электродах (6 бар), даН	735	735	735	735	1200
Номинальное напряжение, В +/-10%	400	400	400	400	400
Расход охлаждающей жидкости, л/мин	5	5	5	10	10
Мах допустимое давление воздуха, бар	6	6	6	6	-
Раствор консолей, мм	190-490	190-490	190-490	190-490	-
Мах полезная глубина, мм	270	270	270	270	270
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	1180 x 520 x 1710	1180 x 520 x 1710	1180 x 520 x 1710	1180 x 520 x 1710	1180 x 520 x 1860
Вес, кг	716	726	740	784	860

Панель управления **PX1600** / Арт. 38911



- Время предварительного сжатия
- Время плавного увеличения сварочного тока до заданного значения
- Время сварки и ток сварки для 1-ой педали
- Время сварки и ток сварки для 2-ой педали
- Количество сварочных импульсов

- Время паузы между сварочными импульсами
- Время удержания заготовки после сварки
- Автоматическое повторение сварочного цикла
- Сварка загрязненных заготовок (в т.ч. со следами окисления)
- До 9 сварочных программ памяти

Панель управления **PY600**



- Память для сохранения 99 сварочных программ
- Регулировка основных параметров сварки
- Предустановленные программы для сварки стандартных материалов
- Регулировка параметров предварительного нагрева, сварки, импульса, увеличения / уменьшения сварочного тока

- Установка сварочного тока в % и кА
- Время сварки в мсек. или сек.
- Протоколирование параметров сварочного процесса
- Сохранение отчетов по сварке на внешних носителях (USB)
- Обновление прошивки панели управления через USB порт
- Контроль износа электродов


ПромИнструмент 24

СВАРКА, КОМПРЕССОР, ИНСТРУМЕНТ ОПТОМ.

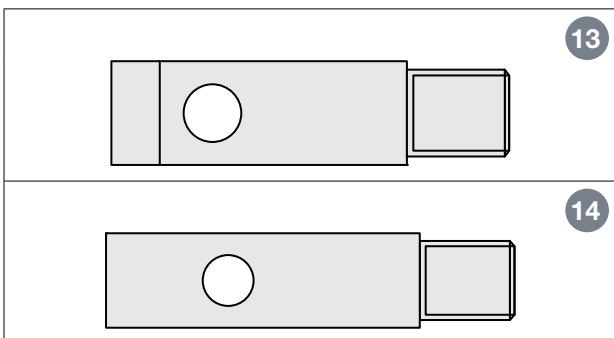
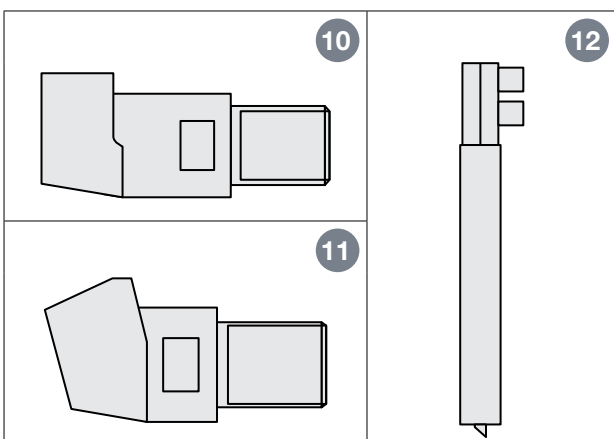
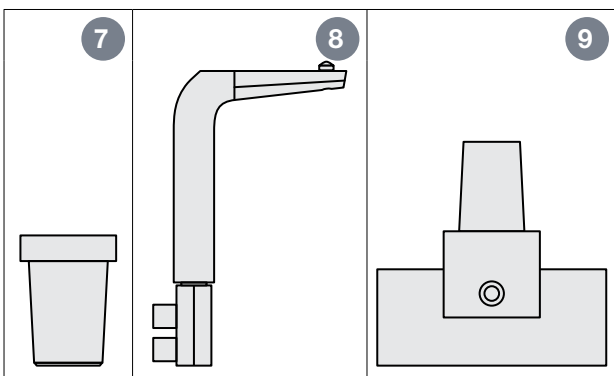
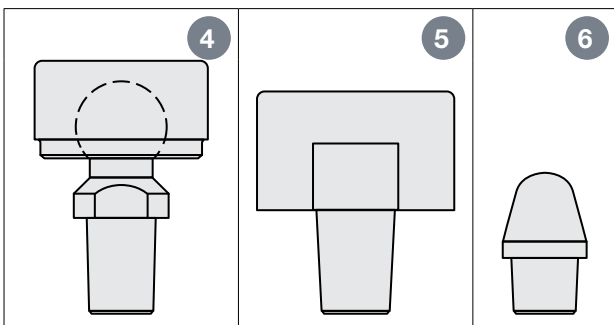
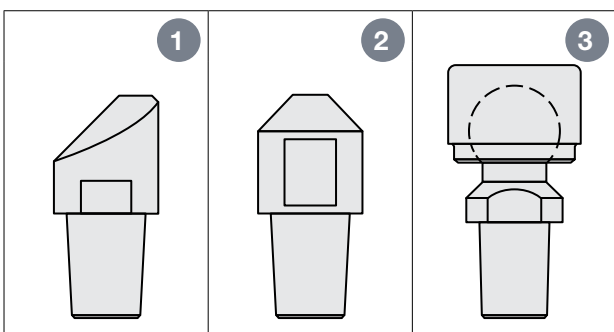


+7 (499) 408-98-93

ЗАКАЗАТЬ ЗВОНОК

Поиск по товарам, брендам, категориям





Электроды

Для аппаратов серии SG, RS и LSB

Наименование	Артикул
1 Набор электродов наклонный Ø 16 x 34 мм (20 шт.)	38957
2 Набор электродов прямой Ø 16 x 34 мм (20 шт.)	38958
3 Набор электродов Ø 22 x 42 мм (5 шт.)	38959
4 Набор электродов Ø 30 x 42 мм (5 шт.)	38960
5 Набор электродов Ø 30 x 34 мм (5 шт.)	38961
6 Набор электродов Ø 16 x 25 мм (30 шт.)	38962

Для аппаратов серии SG 36-42, RS 35i, RSV, LS

Наименование	Артикул
1 Набор электродов наклонный Ø 19 x 45 мм (20 шт.)	38964
2 Набор электродов прямой Ø 19 x 45 мм (20 шт.)	38963
3 Набор электродов Ø 30 x 47 мм (5 шт.)	38967
5 Набор электродов Ø 30 x 45 мм (5 шт.)	38966
6 Набор электродов для 38965 (20 шт.)	38968
7 Набор адаптеров Ø 18 для электрода 38962 (5 шт.)	38969
8 Электрод специальный Ø 25 x 130 мм	38965

Для аппаратов серии PS

Наименование	Артикул
1 Набор электродов наклонный Ø 20 x 55 мм (20 шт.)	31149
2 Набор электродов прямой Ø 20 x 55 мм (20 шт.)	31148
5 Набор электродов Ø 30 x 55 мм (5 шт.)	31150
7 Набор адаптеров Ø 20 для электрода 38962 (10 шт.)	31152
9 Электрод специальный Ø 20 x 70 мм (2 шт.)	31151

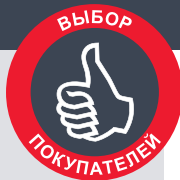
Держатели электродов

Наименование	Артикул
10 Держатель электрода прямой Ø 22 мм	31153
10 Держатель электрода прямой Ø 32 x 88 мм	31156
10 Держатель электрода прямой Ø 45 x 98 мм	31160
11 Держатель электрода наклонный Ø 22 мм	31154
11 Держатель электрода наклонный Ø 32 x 78 мм	31158
11 Держатель электрода наклонный Ø 32 x 78 мм	31162
13 Держатель электрода прямой Ø 30 x 115 мм	31155
13 Держатель электрода прямой Ø 40 x 138 мм	31159
14 Держатель электрода наклонный Ø 30 x 128 мм	31157
14 Держатель электрода наклонный Ø 40 x 160 мм	31161

Держатели электродов для стационарных машин

Наименование	Артикул
12 Держатель электрода Ø 16 x 135 мм для SG 4-6	31163
12 Держатель электрода Ø 16 x 185 мм для SG 4-6	31164
12 Держатель электрода Ø 19 x 185 мм для SG 8-12-18-25, LSB	31165
12 Держатель электрода Ø 20 x 185 мм для серии RS	38970
12 Держатель электрода Ø 20 x 300 мм для серии RS	38971
12 Держатель электрода Ø 19 x 300 мм для SG "C"	31166
12 Держатель электрода Ø 25 x 250 мм для SG 36-42	31167
12 Держатель электрода Ø 25 x 185 мм для RS 35i, серии RSV	38972
12 Держатель электрода Ø 25 x 300 мм для RS 35i, серии RSV	38973
12 Держатель электрода Ø 25 x 185 мм для серии LS	38974
12 Держатель электрода Ø 25 x 300 мм для серии LS	38975
12 Держатель электрода Ø 30 x 185 мм для серии PS	31168
12 Держатель электрода Ø 30 x 300 мм для серии PS	31169

Новое поколение сварочных горелок FUBAG – выбор каждого профессионала!



Более половины валового национального продукта промышленно развитых стран создается с помощью сварки и родственных технологий. При этом, требования к функциональности и качеству постоянно растут. Решающим фактором для обеспечения надежности на длительный период является качество сварного шва.

Как известно, качество сварки зависит не только от используемого оборудования, но от качества и срока службы сварочных горелок и расходных элементов. Чем выше качество аксессуаров, тем меньше перерывов делает сварщик для замены расходных элементов, тем выше производительность сварки и качество сварных соединений.

FUBAG предлагает новое поколение профессиональных сварочных горелок и расходных материалов для MIG/MAG и TIG сварки, а также плазменной резки.

Сварочные горелки и расходные материалы FUBAG совместимы со сварочным оборудованием и горелками лидеров мирового рынка: Telwin, Blueweld, Abicor Bitzel, TBI, Ttafimet, а также с оборудованием Сварог, Кедр, Foxweld, Brima и др. Это позволяет использовать сварочные горелки не только с оборудованием FUBAG, но и комплектовать ими любое оборудование, которое уже установлено на производстве.

Горелки FUBAG изготовлены с использованием современных технологий, что позволило снизить их вес и повысить износоустойчивость как самих горелок, так и расходных материалов. Все горелки соответствуют европейским требованиям по безопасности (EN 60974-2), а также самым жестким критериям по содержанию вредных веществ (RoHS).



Сварочные горелки серии FB с воздушным и жидкостным охлаждением отлично зарекомендовали себя среди профессиональных сварщиков. Горелки выдерживают высокие нагрузки при любых сварочных задачах.

Имеют прогрессивную конструкцию, удобны и долговечны в применении, гарантируют превосходный результат.



- Применение новых высокотехнологичных износостойких материалов делают горелки легкими и максимально эргономичными.
- Все быстроизнашивающиеся элементы горелок легко заменяются, что гарантирует длительную эксплуатацию.



БЕЗУПРЕЧНАЯ ТОЧНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ

Оптимальное расположение и конструкция кнопки пуска гарантируют быстрое реагирование на команды и точность операций.



КОМФОРТНАЯ РАБОТА СВАРЩИКА

Эргономичная, изогнутая с учетом анатомии ладони сварщика форма ручки обеспечивает дополнительное удобство при работе с горелкой. Рукоятка надежно фиксируется за счет прорезиненных вставок.



ОТЛИЧНАЯ УПРАВЛЯЕМОСТЬ ПРОЦЕССОМ СВАРКИ

Наличие гибкого стыковочного элемента в месте стыковки корпуса и кабеля обеспечивают дополнительную подвижность корпуса и уменьшают деформацию запястья сварщика. Стыковочный элемент выполнен из эластичного формованного полимера.



БЕЗОПАСНОЕ И КАЧЕСТВЕННОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Наличие евроразъема обеспечивает качественное подключение к аппарату. А также делает использование горелок FUBAG универсальным, позволяя применять их со сварочными полуавтоматами различных производителей.

ПОЛНЫЙ МОДЕЛЬНЫЙ РЯД MIG-MAG ГОРЕЛОК FUBAG

Модель	Технические характеристики		
	Охлаждение	Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А	Диаметр проволоки, мм
FB 150 3м / 4м / 5м	Воздушное	180	0,6 - 1,0
FB 250 3м / 4м / 5м	Воздушное	230	0,8 - 1,2
FB 360 3м / 4м / 5м	Воздушное	320	0,8 - 1,2
FB 400 3м / 4м / 5м	Воздушное	400	1,0 - 1,6
FB 500 3м / 4м / 5м	Жидкостное	500 (ПВ 100%)	1,0 - 1,6



ПромИнструмент 24

СВАРКА, КОМПРЕССОРА, ИНСТРУМЕНТ ОПТОМ.



+7 (499) 408-98-93

ЗАКАЗАТЬ ЗВОНОК

Поиск по товарам, брендам, категориям



FB 150

Горелка для MIG-MAG-сварки с воздушным охлаждением

Подходят для аппаратов FUBAG:

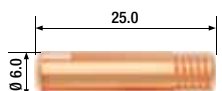
IRMIG 160

МОДЕЛЬ	FB 150 3m	FB 150 4m	FB 150 5m
Артикул	38440	38441	38442
Длина рукава, м	3	4	5
Разъем	Евро	Евро	Евро
Охлаждение	Воздушное		
Свар. ток ПВ 60% / CO ₂ , А	180	180	180
Свар. ток ПВ 60% / Ar 80% + CO ₂ 20%, А	150	150	150
Ø проволоки, мм	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0



ГАЗОВОЕ СОПЛО

Артикул	Диаметр А, мм
FB150.N.16.0	Ø 16,0
*FB150.N.12.0	Ø 12,0
FB150.N.10.5	Ø 10,5



КОНТАКТНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.CTM6.25-06	M6x25 мм ECU D=0,6 мм
*FB.CTM6.25-08	M6x25 мм ECU D=0,8 мм
FB.CTM6.25-09	M6x25 мм ECU D=0,9 мм
FB.CTM6.25-10	M6x25 мм ECU D=1,0 мм
FB.CTM6.25-12	M6x25 мм ECU D=1,2 мм



АДАПТЕР

Артикул	
*FB150.DL	FB 150 (латунь)



ПРУЖИНА СОПЛА

Артикул	
*FB150.SN	FB 150



КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Артикул	Длина, м	D, мм	Материал	Цвет
FB.SLB-30	3,4	0,6-0,9	сталь	синий
FB.SLB-40	4,4	0,6-0,9	сталь	синий
FB.SLB-50	5,4	0,6-0,9	сталь	синий

* Входит в стандартную комплектацию

FB 250

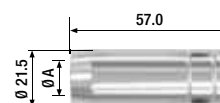
Горелка для MIG-MAG-сварки с воздушным охлаждением

Подходят для аппаратов FUBAG:

IRMIG 180 / IRMIG 200 /

INMIG 200 PLUS / INMIG 250T / INMIG 200 SYN LCD

МОДЕЛЬ	FB 250 3m	FB 250 4m	FB 250 5m
Артикул	38443	38444	38445
Длина рукава, м	3	4	5
Разъем	Евро	Евро	Евро
Охлаждение	Воздушное		
Свар. ток ПВ 60% / CO ₂ , А	230	230	230
Свар. ток ПВ 60% / Ar 80% + CO ₂ 20%, А	200	200	200
Ø проволоки, мм	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2



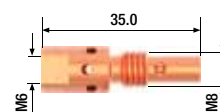
ГАЗОВОЕ СОПЛО

Артикул	Диаметр А, мм
FB250.N.18.0	Ø 18,0
*FB250.N.15.0	Ø 15,0
FB250.N.12.0	Ø 12,0



КОНТАКТНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.CTM6.28-06	M6x28 мм ECU D=0,6 мм
FB.CTM6.28-08	M6x28 мм ECU D=0,8 мм
FB.CTM6.28-09	M6x28 мм ECU D=0,9 мм
*FB.CTM6.28-10	M6x28 мм ECU D=1,0 мм
FB.CTM6.28-12	M6x28 мм ECU D=1,2 мм



АДАПТЕР

Артикул	
*FB.TA.M6.35	M6x35 мм
FB.TA.M8.35	M8x35 мм



ПРУЖИНА СОПЛА

Артикул	
*FB250.SN	FB 250



КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Артикул	Длина, м	D, мм	Материал	Цвет
FB.SLR-30	3,4	1,0-1,2	сталь	красный
FB.SLR-40	4,4	1,0-1,2	сталь	красный
FB.SLR-50	5,4	1,0-1,2	сталь	красный

* Входит в стандартную комплектацию

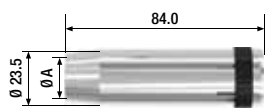
FB 360

Горелка для MIG-MAG-сварки с воздушным охлаждением

Подходят для аппаратов FUBAG:

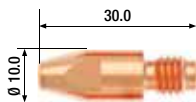
INMIG 315T / INMIG 350 T DG

МОДЕЛЬ	FB 360 3m	FB 360 4m	FB 360 5m
Артикул	38446	38447	38448
Длина рукава, м	3	4	5
Разъем	Евро	Евро	Евро
Охлаждение	Воздушное		
Свар. ток ПВ 60% / CO ₂ , А	340	340	340
Свар. ток ПВ 60% / Ar 80% + CO ₂ 20%, А	290	290	290
Ø проволоки, мм	0,8 -1,2	0,8 -1,2	0,8 -1,2



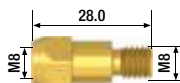
ГАЗОВОЕ СОПЛО

Артикул	Диаметр А, мм
FB360.N.19.0	Ø 19,0
*FB360.N.16.0	Ø 16,0
FB360.N.12.0	Ø 12,5



КОНТАКТНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.CTM8.30-08	M8x30 мм ECU D=0,8 мм
FB.CTM8.30-09	M8x30 мм ECU D=0,9 мм
FB.CTM8.30-10	M8x30 мм ECU D=1,0 мм
*FB.CTM8.30-12	M8x30 мм ECU D=1,2 мм
FB.CTM8.30-14	M8x30 мм ECU D=1,4 мм



АДАПТЕР

Артикул	
*FB.TA.M8.28	M8x28 мм



ДИФфуЗОР ГАЗОВЫЙ

Артикул	
*FB360.DCW	FB 360 белый
FB360.DCB	FB 360 черный



КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Артикул	Длина, м	D, мм	Материал	Цвет
FB.SLR-30	3,4	1,0-1,2	сталь	красный
FB.SLR-40	4,4	1,0-1,2	сталь	красный
FB.SLR-50	5,4	1,0-1,2	сталь	красный

* Входит в стандартную комплектацию

FB 400

Горелка для MIG-MAG-сварки с воздушным охлаждением

Подходят для аппаратов FUBAG:

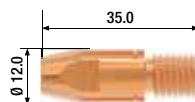
INMIG 400 T DG

МОДЕЛЬ	FB 400 3m	FB 400 4m	FB 400 5m
Артикул	38449	38450	38451
Длина рукава, м	3	4	5
Разъем	Евро	Евро	Евро
Охлаждение	Воздушное		
Свар. ток ПВ 60% / CO ₂ , А	400	400	400
Свар. ток ПВ 60% / Ar 80% + CO ₂ 20%, А	340	340	340
Ø проволоки, мм	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6



ГАЗОВОЕ СОПЛО

Артикул	Диаметр А, мм
FB.400.N.24.0	Ø 24,0
*FB.400.N.19.0	Ø 19,0
FB.400.N.16.0	Ø 16,0



КОНТАКТНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.CTM10.35-10	M10x35 мм CuCrZr D=1,0 мм
*FB.CTM10.35-12	M10x35 мм CuCrZr D=1,2 мм
FB.CTM10.35-14	M10x35 мм CuCrZr D=1,4 мм
FB.CTM10.35-16	M10x35 мм CuCrZr D=1,6 мм
FB.CTM10.35-20	M10x35 мм CuCrZr D=2,0 мм



АДАПТЕР

Артикул	
*FB.TA.M10.60	M10x60 мм
FB.TA.M8.65	M8x65 мм



ИЗОЛЯТОР

Артикул	
FB.400.AP	



КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Артикул	Длина, м	D, мм	Материал	Цвет
FB.SLW-30A	3,6	1,0-1,2	сталь	белый
FB.SLW-40A	4,6	1,0-1,2	сталь	белый
FB.SLW-50A	5,6	1,0-1,2	сталь	белый

* Входит в стандартную комплектацию

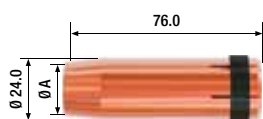
FB 500

Горелка для MIG-MAG-сварки с жидкостным охлаждением

Подходят для аппаратов FUBAG:

INMIG 500T DW SYN / INMIG 500T DW SYN PULSE

МОДЕЛЬ	FB 500 3m	FB 500 4m	FB 500 5m
Артикул	38452	38453	38454
Длина рукава, м	3	4	5
Разъем	Евро	Евро	Евро
Охлаждение	Жидкостное		
Свар. ток ПВ 60% / CO ₂ , А	500	500	500
Свар. ток ПВ 60% / Ar 80% + CO ₂ 20%, А	450	450	450
Ø проволоки, мм	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6



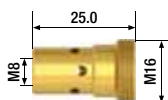
ГАЗОВОЕ СОПЛО

Артикул	Диаметр А, мм
FB500.N.19.0	Ø 19,0
*FB500.N.16.0	Ø 16,0
FB500.N.14.0	Ø 14,5
FB500.N.16.0_HD	Ø 16,0



КОНТАКТНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.CTM8.30-08	M8x30 мм ECU D=0,8 мм
FB.CTM8.30-09	M8x30 мм ECU D=0,9 мм
FB.CTM8.30-10	M8x30 мм ECU D=1,0 мм
*FB.CTM8.30-12	M8x30 мм ECU D=1,2 мм
FB.CTM8.30-14	M8x30 мм ECU D=1,4 мм
FB.CTM8.30-16	M8x30 мм ECU D=1,6 мм
FB.CTM8.30-20	M8x30 мм ECU D=2,0 мм



АДАПТЕР

Артикул	
*FB.TA.M8.25	M8x25 мм



ДИФфуЗОР ГАЗОВЫЙ

Артикул	
*FB500.DCW	FB 500 белый
FB500.DCB	FB 500 черный



КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Артикул	Длина, м	D, мм	Материал	Цвет
FB.SLY-30	3,5	1,0-1,2	сталь	красный
FB.SLY-40	4,5	1,0-1,2	сталь	неизолированный
FB.SLY-50	5,5	1,0-1,2	сталь	

* Входит в стандартную комплектацию

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ FUBAG ДЛЯ MIG-MAG ГОРЕЛОК

Замена быстроизнашивающихся элементов горелки и комплектующими FUBAG.

Универсальные расходные материалы FUBAG подходят для сварочных горелок большинства известных производителей.

КОНТАКТНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ (материал CuCrZr)

Артикул	Размер, мм	FB 150	FB 250	FB 360	FB 400	FB 500
	FB.CTM6.28-08L	M6x28 D=0,8	-	✓	-	-
	FB.CTM6.28-09L	M6x28 D=0,9	-	✓	-	-
	FB.CTM6.28-10L	M6x28 D=1,0	-	✓	-	-
	FB.CTM6.28-12L	M6x28 D=1,2	-	✓	-	-
	FB.CTM8.30-08L	M8x30 D=0,8	-	-	✓	✓
	FB.CTM8.30-10L	M8x30 D=1,0	-	-	✓	✓
	FB.CTM8.30-12L	M8x30 D=1,2	-	-	✓	✓
	FB.CTM8.30-14L	M8x30 D=1,4	-	-	✓	✓
	FB.CTM8.30-16L	M8x30 D=1,6	-	-	✓	✓

КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Артикул	Длина, м	Ø, мм	FB 150	FB 250	FB 360	FB 400	FB 500
тефлон / синий							
FB.TLB-30	3,6	0,6-0,9	✓	✓	✓	-	-
FB.TLB-40	4,6	0,6-0,9	✓	✓	✓	-	-
FB.TLB-50	5,6	0,6-0,9	✓	✓	✓	-	-
тефлон / красный							
FB.TLR-30	3,6	1,0-1,2	-	✓	✓	-	✓
FB.TLR-40	4,6	1,0-1,2	-	✓	✓	-	✓
FB.TLR-50	5,6	1,0-1,2	-	✓	✓	-	✓
тефлон / желтый							
FB.TLY-30	3,6	1,6	-	-	✓	✓	✓
FB.TLY-40	4,6	1,6	-	-	✓	✓	✓
FB.TLY-50	5,6	1,6	-	-	✓	✓	✓
карбон / серый							
FB.PLB-30	3,6	0,6-0,9	✓	✓	✓	-	-
FB.PLB-40	4,6	0,6-0,9	✓	✓	✓	-	-
FB.PLB-50	5,6	0,6-0,9	✓	✓	✓	-	-
карбон / серый							
FB.PLR-30	3,6	1,0-1,2	-	✓	✓	-	✓
FB.PLR-40	4,6	1,0-1,2	-	✓	✓	-	✓
FB.PLR-50	5,6	1,0-1,2	-	✓	✓	-	✓
сталь / желтый							
FB.SLY-30A	3,4	1,6	-	-	✓	-	-
FB.SLY-40A	4,4	1,6	-	-	✓	-	-
FB.SLY-50A	5,4	1,6	-	-	✓	-	-
карбон / серый							
FB.PLY-30	3,6	1,6	-	-	✓	✓	✓
FB.PLY-40	4,6	1,6	-	-	✓	✓	✓
FB.PLY-50	5,6	1,6	-	-	✓	✓	✓
сталь / белый							
FB.SLW-30B	3,6	1,4-1,6	-	-	-	✓	-
FB.SLW-40B	4,6	1,4-1,6	-	-	-	✓	-
FB.SLW-50B	5,6	1,4-1,6	-	-	-	✓	-

СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА СВ-08Г2С-О

Проволока Св-08Г2С-О используется для полуавтоматической сварки углеродистых и низкоуглеродистых марок сталей.



Арт.	Диаметр проволоки, мм	Покрыв.	Диаметр катушки, мм	Вес катушки, кг
38886	0,8	оцинкованная	200	5
38887	1,0	оцинкованная	200	5
38888	1,0	оцинкованная	300	15
38889	1,2	оцинкованная	300	15



Предназначена для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов (Ar, He) низколегированных и нержавеющей сталей, сплавов никеля, меди, а также алюминиевых сплавов на переменном токе с использованием осциллятора.



- Применение новых высокотехнологичных износостойких материалов делают горелки легкими и максимально эргономичными.
- Все быстроизнашивающиеся элементы горелок легко заменяются, что гарантирует длительную эксплуатацию.



МОДУЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ УПРАВЛЕНИЯ

и регулировки тока на рукоятке.



ЭРГОНОМИЧНАЯ РУКОЯТКА

выполнена из термостойкого пластика с прорезиненными элементами, обеспечивающими отличное сцепление с рукой при работе.



НАЛИЧИЕ ШАРНИРА

предотвращает излом на малом углу изгиба.



ВОЗМОЖНОСТЬ АДАПТАЦИИ КО ВСЕМ ИСТОЧНИКАМ ПИТАНИЯ

делает использование горелок универсальным, позволяя применять их со сварочными аппаратами различных производителей.

ПОЛНЫЙ МОДЕЛЬНЫЙ РЯД TIG ГОРЕЛОК FUBAG

Модель	Технические характеристики	Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А	
		DC	AC
FB TIG 17 5P 4m / 8m	Воздушное	150 / 35%	105 / 35%
FB TIG 17 4m / 8m	Воздушное	150 / 35%	105 / 35%
FB TIG 18 5P 4m / 8m	Жидкостное	380 / 100%	270 / 100%
FB TIG 18 4m / 8m	Жидкостное	380 / 100%	270 / 100%
FB TIG 26 5P 4m / 8m	Воздушное	180 / 35%	125 / 35%
FB TIG 26 4m / 8m	Воздушное	180 / 35%	125 / 35%

FB TIG 17 / FB TIG 17 5P

Горелка для TIG сварки с воздушным охлаждением

Подходят для аппаратов FUBAG:

INTIG 160

МОДЕЛЬ		FB TIG 17 5P 4m	FB TIG 17 5P 8m	FB TIG 17 4m	FB TIG 17 8m
Артикул		38455	38456	38457	38458
Длина рукава, м		4	8	4	8
Разъем		5 pin		Без разъема	
Охлаждение		Воздушное			
Свар. ток ПВ 60% / CO2, А	DC	140 / 35%	125 / 35%	140 / 35%	125 / 35%
	AC	140 / 35%	125 / 35%	140 / 35%	125 / 35%

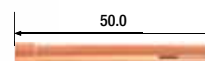


ХВОСТОВИК ГОРЕЛКИ

Артикул	Наименование
*FB57Y02	Хвостовик горелки длинный
FB300M	Хвостовик горелки средний
*FB57Y04	Хвостовик горелки короткий

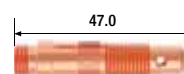
ИЗОЛЯТОР

Артикул	Диаметр, мм
*FB18CG	Изолятор



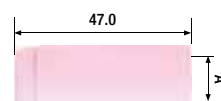
ЦАНГА

Артикул	Диаметр, мм
FB.10N23	Ø 1,6
*FB.10N24	Ø 2,4
FB.10N25	Ø 3,2
FB.54N20	Ø 4,0



КОРПУС ЦАНГИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.10N31	Ø 1,6
*FB.10N32	Ø 2,4
FB.10N28	Ø 3,2
FB.406488	Ø 4,0



СОПЛО КЕРАМИЧЕСКОЕ

Артикул	Диаметр А, мм
FB10N44	№12 Ø 19,5
FB10N45	№10 Ø 16,0
FB10N46	№8 Ø 12,5
FB10N47	№7 Ø 11,0
*FB10N48	№6 Ø 9,5
FB10N49	№5 Ø 8,0
FB10N50	№4 Ø 6,5

* Входит в стандартную комплектацию



FB TIG 18 / FB TIG 18 5P

Горелка для TIG сварки с жидкостным охлаждением

Подходят для аппаратов FUBAG:

INTIG 400T DC PULSE / INTIG 320T AC/DC PULSE /
INTIG 400T AC/DC PULSE / INTIG 500T AC/DC PULSE

МОДЕЛЬ		FB TIG 18 5P 4m	FB TIG 18 5P 8m	FB TIG 18 4m	FB TIG 18 8m
Артикул		38463	38464	38465	38466
Длина рукава, м		4	8	4	8
Разъем		5 pin		Без разъема	
Охлаждение		Жидкостное			
Свар. ток ПВ 60% / C02, A	DC	320 / 100%	320 / 100%	320 / 100%	320 / 100%
	AC	240 / 100%	240 / 100%	240 / 100%	240 / 100%



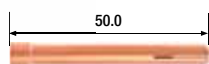
ХВОСТОВИК ГОРЕЛКИ

Артикул	Наименование
*FB57Y02	Хвостовик горелки длинный
FB300M	Хвостовик горелки средний
*FB57Y04	Хвостовик горелки короткий



ИЗОЛЯТОР

Артикул	Диаметр, мм
*FB18CG	Изолятор



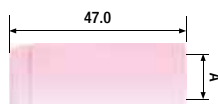
ЦАНГА

Артикул	Диаметр, мм
FB.10N23	Ø 1,6
*FB.10N24	Ø 2,4
FB.10N25	Ø 3,2
FB.54N20	Ø 4,0



КОРПУС ЦАНГИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.10N31	Ø 1,6
*FB.10N32	Ø 2,4
FB.10N28	Ø 3,2
FB.406488	Ø 4,0



СОПЛО КЕРАМИЧЕСКОЕ

Артикул	Диаметр А, мм
FB10N44	№12 Ø 19,5
FB10N45	№10 Ø 16,0
FB10N46	№8 Ø 12,5
FB10N47	№7 Ø 11,0
*FB10N48	№6 Ø 9,5
FB10N49	№5 Ø 8,0
FB10N50	№4 Ø 6,5

* Входит в стандартную комплектацию

FB TIG 26 / FB TIG 26 5P

Горелка для TIG сварки с воздушным охлаждением

Подходят для аппаратов FUBAG:

INTIG 200 DC / INTIG 180 DC PULSE / INTIG 200 DC PULSE /
INTIG 315 T DC PULSE / INTIG 200 AC/DC PULSE

МОДЕЛЬ		FB TIG 26 5P 4m	FB TIG 26 5P 8m	FB TIG 26 4m	FB TIG 26 8m
Артикул		38455	38456	38457	38458
Длина рукава, м		4	8	4	8
Разъем		5 pin		Без разъема	
Охлаждение		Воздушное			
Свар. ток ПВ 60% / CO2, A	DC	180 / 35%	180 / 35%	180 / 35%	180 / 35%
	AC	150 / 35%	150 / 35%	150 / 35%	150 / 35%



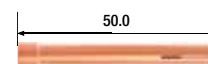
ХВОСТОВИК ГОРЕЛКИ

Артикул	Наименование
*FB57Y02	Хвостовик горелки длинный
FB300M	Хвостовик горелки средний
*FB57Y04	Хвостовик горелки короткий



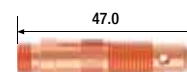
ИЗОЛЯТОР

Артикул	Диаметр, мм
*FB18CG	Изолятор



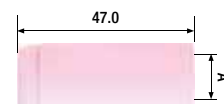
ЦАНГА

Артикул	Диаметр, мм
FB.10N23	Ø 1,6
*FB.10N24	Ø 2,4
FB.10N25	Ø 3,2
FB.54N20	Ø 4,0



КОРПУС ЦАНГИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.10N31	Ø 1,6
*FB.10N32	Ø 2,4
FB.10N28	Ø 3,2
FB.406488	Ø 4,0



СОПЛО КЕРАМИЧЕСКОЕ

Артикул	Диаметр А, мм
FB10N44	№12 Ø 19,5
FB10N45	№10 Ø 16,0
FB10N46	№8 Ø 12,5
FB10N47	№7 Ø 11,0
*FB10N48	№6 Ø 9,5
FB10N49	№5 Ø 8,0
FB10N50	№4 Ø 6,5

* Входит в стандартную комплектацию

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ FUBAG ДЛЯ TIG ГОРЕЛОК

Замена быстроизнашивающихся элементов горелки и комплектующими FUBAG гарантирует длительную эксплуатацию с сохранением первоначальных параметров.

Универсальные расходные материалы FUBAG подходят для сварочных горелок большинства известных производителей.

1 КНОПКА

Модульное исполнение кнопки позволяет производить быструю замену и менять функциональность.

2 ХВОСТОВИК

Различная конфигурация и длина хвостовика расширяет возможность использования горелки в труднодоступных местах.

3 ИЗОЛЯТОР

предназначен для изоляции керамического сопла от основания горелки.

4 ЦАНГА

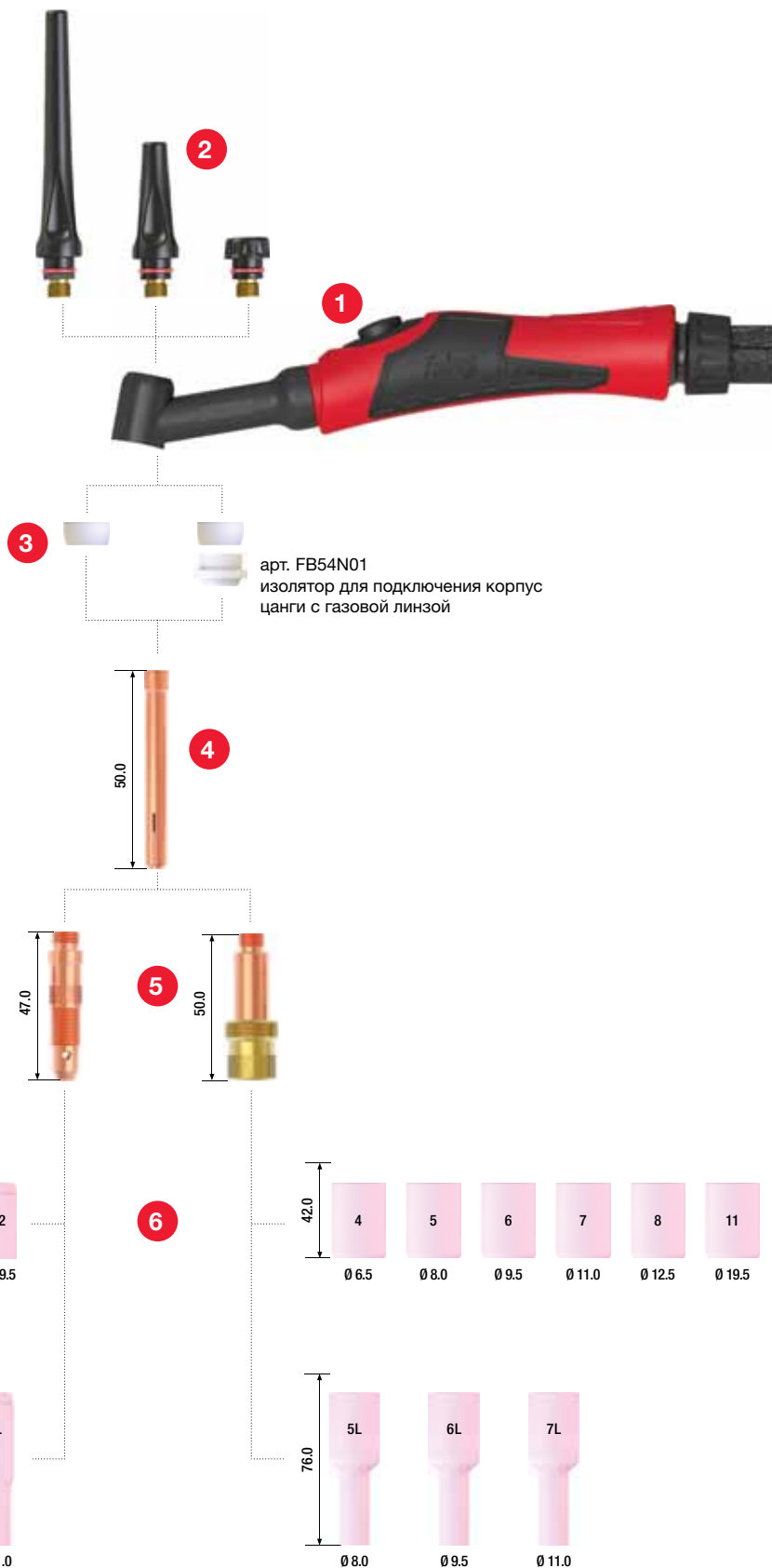
обеспечивает надежную фиксацию электрода. Изготовлена из меди.

5 КОРПУС ЦАНГИ

предназначен для установки и надежной фиксации цанги. Обеспечивает равномерное распределение газа в сопле, выполняя функции диффузора.

6 СОПЛО

формирует равномерный поток газа. Изготовлено из керамики высокого качества, что способствует большому сроку службы сопла.



арт. FB54N01
изолятор для подключения корпус
цанги с газовой линзой



ПромИнструмент 24

СВАРКА, КОМПРЕССОР, ИНСТРУМЕНТ ОПТОМ.



+7 (499) 408-98-93

ЗАКАЗАТЬ ЗВОНОК

Поиск по товарам, брендам, категориям





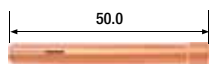
ХВОСТОВИК ГОРЕЛКИ

Артикул	Наименование
*FB57Y02	Хвостовик горелки длинный
FB300M	Хвостовик горелки средний
*FB57Y04	Хвостовик горелки короткий



ИЗОЛЯТОР

Артикул	Диаметр, мм
*FB18CG	Изолятор



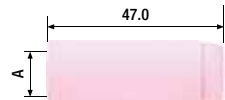
ЦАНГА

Артикул	Диаметр, мм
FB.10N23	Ø 1,6
*FB.10N24	Ø 2,4
FB.10N25	Ø 3,2
FB.54N20	Ø 4,0



КОРПУС ЦАНГИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.10N31	Ø 1,6
*FB.10N32	Ø 2,4
FB.10N28	Ø 3,2
FB.406488	Ø 4,0



СОПЛО КЕРАМИЧЕСКОЕ

Артикул	Диаметр, мм
FB10N44	№12 Ø 19,5
FB10N45	№10 Ø 16,0
FB10N46	№8 Ø 12,5
FB10N47	№7 Ø 11,0
*FB10N48	№6 Ø 9,5
FB10N49	№5 Ø 8,0
FB10N50	№4 Ø 6,5

* Входит в стандартную комплектацию

КОРПУС ЦАНГИ С ГАЗОВОЙ ЛИНЗОЙ

Артикул	Диаметр, мм	FB TIG 17	FB TIG 18	FB TIG 26
FB45V25	1,6	✓	✓	✓
FB5V26	2,4	✓	✓	✓
FB5V27	3,2	✓	✓	✓
FB5V28	4,0	✓	✓	✓

Артикул	Размер	Диаметр А, мм	FB TIG 17	FB TIG 18	FB TIG 26
---------	--------	---------------	-----------	-----------	-----------

СОПЛО ДЛЯ ГАЗОВОЙ ЛИНЗЫ

Артикул	Размер	Диаметр А, мм	FB TIG 17	FB TIG 18	FB TIG 26
FB54N14	8	12,5	✓	✓	✓
FB54N15	7	11,0	✓	✓	✓
FB54N16	6	9,5	✓	✓	✓
FB54N17	5	8,0	✓	✓	✓
FB54N18	4	6,5	✓	✓	✓
FB54N19	11	19,5	✓	✓	✓

УДЛИНЕННЫЕ КЕРАМИЧЕСКИЕ СОПЛА

Артикул	Размер	Диаметр А, мм	FB TIG 17	FB TIG 18	FB TIG 26
FB10N47L	7L	11,0	✓	✓	✓
FB10N48L	6L	9,5	✓	✓	✓
FB10N49L	5L	8,0	✓	✓	✓

УДЛИНЕННЫЕ КЕРАМИЧЕСКИЕ СОПЛА ДЛЯ ГАЗОВОЙ ЛИНЗЫ

Артикул	Размер	Диаметр А, мм	FB TIG 17	FB TIG 18	FB TIG 26
FB54N15L	7L	11,0	✓	✓	✓
FB54N16L	6L	9,5	✓	✓	✓
FB54N17L	5L	8,0	✓	✓	✓

АКСЕССУАРЫ К ГОРЕЛКАМ FB TIG

	Артикул	Наименование
	FB.1BSK	Быстросъемный блок управления к горелкам TIG (1 кнопка)
	FB.3BSK	Быстросъемный блок управления к горелкам TIG (3 кнопки)
	FP4006	Переходник елочка ф5мм на гайку 1/4G
	FP4005	Переходник елочка ф6мм на гайку 3/8G
	FP5105	Переходник с M12x1 на 1/4G
	FP5106	Переходник с M12x1 на 3/8G
	FP0252	Разъем управления для TIG горелки 2pin
	FP0282	Разъем управления для TIG горелки 3pin
	FP0251	Разъем управления для TIG горелки 5pin
	FP0253	Разъем управления для аппаратов FUBAG 5pin

ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ WL15, WL 20, WP

МОДЕЛЬ	WL 15 GOLD	WL 20 BLUE	WP GREEN
Диаметр, мм	1.6 / 2.4 / 3.2 / 4.0	1.6 / 2.4 / 3.2 / 4.0	1.6 / 2.4 / 3.2
Длина, мм	175	175	175
Кол. в упак., шт.	10	10	10

ВЕНТИЛЬНАЯ ГОРЕЛКА ДЛЯ TIG-СВАРКИ

Вентильная горелка для TIG-сварки с воздушным охлаждением. Укомплектована всеми необходимыми аксессуарами для сварки TIG.

Технические характеристики

Артикул	68 313	68 314
Тип разъема, мм ²	10/25	35/50
Сварочный ток при ПВ 60 %, А	140	140
Подходит к моделям IN:	176 / 196 / 206LVP	206 / 226 / 256 T / 316 T



Предназначены для воздушно-плазменной резки металла. Благодаря плотному обжиму плазменной дуги обеспечивают высокую скорость реза и качество кромки. Горелки выполнены из высокотехнологичных материалов. Наличие шланга длиной 6 метра позволяет выполнять работы на больших площадях без перемещения плазмореза.



- Новая линейка горелок для плазменной резки с запатентованной технологией «arc striking» без использования высокочастотного поджига дуги.



ЗАПАТЕНТОВАННАЯ СИСТЕМА РАБОТЫ ТРИГГЕРА
горелка исключает случайное нажатие.



ЭРГОНОМИЧНАЯ РУКОЯТКА
выполнена из термостойкого пластика с прорезиненными элементами, обеспечивающими отличное сцепление с рукой при работе.



ПЛАЗМЕННОЕ СОПЛО
изготовлено из материала с высокой теплопроводностью, что обеспечивает хороший уровень охлаждения.



ВОЗМОЖНОСТЬ АДАПТАЦИИ КО ВСЕМ ИСТОЧНИКАМ ПИТАНИЯ
делает использование горелок универсальным, позволяя применять их со сварочными полуавтоматами различных производителей.

FB P40 6M

Горелка для плазменной резки

Подходит для аппаратов FUBAG:

PLASMA 40 / PLASMA 40 AIR

МОДЕЛЬ	FB P40 6M
Артикул	38467
Длина рукава, м	6
Ток, А	40



ЭЛЕКТРОД

Артикул	Диаметр А, мм
*FBP40-60_EL	стандартный, 23 мм
FBP40-60_EL.EX	удлиненный, 30 мм

ИЗОЛЯЦИОННЫЙ ДИФФУЗОР «O» RING

Артикул	Диаметр, мм
*FBP40-60_OR	

ПЛАЗМЕННОЕ СОПЛО

Артикул	
FBP40-60_CT-08	0.8 мм/20-30А
*FBP40-60_CT-09	0.9 мм/30-40А
FBP40-60_CT.EX-08	0.8 мм/20-30А удлиненное
FBP40-60_CT.EX-09	0.9 мм/30-40А удлиненное

ЗАЩИТНЫЙ КОЛПАК

Артикул	
*FBP40-60_RC-6	
*FBP40-60_RC-2	

ДИСТАНЦИОННОЕ КОЛЬЦО

Артикул	
FBP40-60_DPS	

* Входит в стандартную комплектацию

FB P60 6M

Горелка для плазменной резки

Подходит для аппаратов FUBAG:

PLASMA 65

МОДЕЛЬ	FB P60 6M
Артикул	38468
Длина рукава, м	6
Ток, А	60



ЭЛЕКТРОД

Артикул	Диаметр А, мм
*FBP40-60_EL	стандартный, 23 мм
FBP40-60_EL.EX	удлиненный, 30 мм

ИЗОЛЯЦИОННЫЙ ДИФФУЗОР «O» RING

Артикул	Диаметр, мм
*FBP40-60_OR	

ПЛАЗМЕННОЕ СОПЛО

Артикул	
FBP40-60_CT-08	0.8 мм/20-30А
*FBP40-60_CT-09	0.9 мм/30-40А
FBP60_CT-10	1.0 мм/40-50А
*FBP60_CT-11	1.0 мм/50-60А
FBP40-60_CT.EX-08	0.8 мм/20-30А удлиненное
FBP40-60_CT.EX-09	0.9 мм/30-40А удлиненное

ЗАЩИТНЫЙ КОЛПАК

Артикул	
*FBP40-60_RC-6	

ДИСТАНЦИОННОЕ КОЛЬЦО

Артикул	
*FBP40-60_DPS	

* Входит в стандартную комплектацию

ПОЛНЫЙ МОДЕЛЬНЫЙ РЯД ГОРЕЛОК
ДЛЯ ПЛАЗМЕННЫХ АППАРАТОВ FUBAG

Модель	Технические характеристики		
	Длина рукава, м	Давление воздуха, bar	Расход, л/мин
FB P40 6m	6	4,5 - 5,0	110
FB P60 6m	6	4,5 - 5,0	120
FB P80 6m	6	4,5 - 5,0	160
FB P100 6m	6	4,5 - 5,0	200



FB P80 6M

Горелка для плазменной резки
Подходит для аппаратов FUBAG:
PLASMA 65

МОДЕЛЬ	FB P80 6M
Артикул	38469
Длина рукава, м	6
Ток, А	80



ОХЛАЖДАЮЩАЯ ТРУБКА	
Артикул	Диаметр А, мм
*FBP80_CT	стандартная

ЭЛЕКТРОД	
Артикул	Диаметр, мм
*FBP80_EL	стандартный

ИЗОЛЯЦИОННЫЙ ДИФФУЗОР «О» RING	
Артикул	
*FBP80_OR	

ПЛАЗМЕННОЕ СОПЛО	
Артикул	
FBP80_CT-10	1.0 мм/40-50А
FBP80_CT-11	1.1 мм/50-60А
FBP80_CT-12	1.2 мм/60-70А
*FBP80_CT-13	1.3 мм/70-80А

ЗАЩИТНЫЙ КОЛПАК	
Артикул	
*FBP80_RC	

ДИСТАНЦИОННОЕ КОЛЬЦО	
Артикул	
*FBP80_DPS	

* Входит в стандартную комплектацию

FB P100 6M

Горелка для плазменной резки
Подходит для аппаратов FUBAG:
PLASMA 100 T

МОДЕЛЬ	FB P100 6M
Артикул	38470
Длина рукава, м	6
Ток, А	100



ОХЛАЖДАЮЩАЯ ТРУБКА	
Артикул	Диаметр А, мм
*FBP100_CT	

ЭЛЕКТРОД	
Артикул	Диаметр, мм
*FBP100_EL	стандартный

ИЗОЛЯЦИОННЫЙ ДИФФУЗОР «О» RING	
Артикул	
*FBP100_OR	

ПЛАЗМЕННОЕ СОПЛО	
Артикул	
FBP100_CT-10	1.0 мм/40-50А
FBP100_CT-11	1.1 мм/50-60А
FBP100_CT-12	1.2 мм/60-70А
FBP100_CT-14	1.4 мм/80-90А
FBP100_CT-15	1.5 мм/100-110А
*FBP100_CT-16	1.6 мм/110-120А

ЗАЩИТНЫЙ КОЛПАК	
Артикул	
*FBP100_RC	
FBP100_RC HD	

ДИСТАНЦИОННОЕ КОЛЬЦО	
Артикул	
*FBP100_DPS	

* Входит в стандартную комплектацию

КОМПЛЕКТАЦИЯ ГОРЕЛОК ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

FB P40 6M / FB P60 6M

FB P80 6M

FB P100 6M



НАБОРЫ ДЛЯ КРУГОВОГО РЕЗА

Артикул	FB P40 6M	FB P60 6M	FB P80 6M	FB P100 6M
FBP40-60_CCK	✓	✓	-	-
FBP80_CCK	-	-	✓	-
FBP100_CCK	-	-	-	✓

Современное производство невозможно представить без использования специальных средств, повышающих производительность сварки.

Благодаря им сварочный процесс становится значительно экономичнее по времени и материальным затратам, а контроль за качеством сварных соединений – эффективнее и проще.

FUBAG предлагает Программу для средств повышения производительности сварочных процессов, которая включает наиболее востребованные у профессиональных сварщиков продукты.

- СРЕДСТВА ДЛЯ ЗАЩИТЫ ЭЛЕМЕНТОВ СВАРОЧНЫХ ГОРЕЛОК

DAS 400 / DAS 500 Gel / GAS 400

Антипригарные средства FUBAG эффективно защищают рабочие элементы сварочных горелок. Это позволяет значительно снизить расходы на их замену.

- ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ К СВАРКЕ
LAS 5 / LAS 25

Высокоэффективные средства защищают зону сварки от налипания брызг, позволяет исключить этап зачистки шва после сварки, что обеспечивает существенную экономию времени.

- ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ К СВАРКЕ
PSS 2

Травильные пасты FUBAG для обработки поверхности после сварки обеспечивают идеальный внешний вид шва и полное восстановление коррозионной стойкости сварного соединения. Какое-либо дополнительное оборудование при этом не требуется.

- СПРЕИ-ДЕТЕКТОРЫ ДЛЯ ОБНАРУЖЕНИЯ ДЕФЕКТОВ.

RES 400 / WES 400 / MAC 400

Спреи-детекторы FUBAG с высокой точностью выявляют поверхностные трещины сварных швов. Их использование существенно упрощает контроль за качеством сварного соединения, позволяет моментально обнаружить и устранить дефекты.

Все препараты изготавливаются на ведущих европейских заводах и имеют сертификацию.

Любое из средств FUBAG может применяться при работе с оборудованием всех производителей сварочного оборудования.

Наименование / Артикул / Описание



FUBAG DAS 400

Спрей антипригарный

Спрей 400 мл

Арт. 31182

Предотвращает налипание сварочных капель и брызг на металлические поверхности свариваемых заготовок, сопел, приспособлений и оборудования при MIG-MAG и MMA-сварке. Увеличивает срок службы сварочных горелок и аксессуаров. Наносится непосредственно перед сварочными работами путем распыления на свариваемые поверхности, сварочный инструмент и части горелки в качестве антиадгезионного средства в процессах MIG/MAG сварки.

Состав: изготовлен на основе биоразлагаемого масла, не содержит силикона и растворителей, экологически безопасный, имеет нейтральный запах. Образует устойчивую пленку на поверхности.



FUBAG DAS 500 Gel

Гель антипригарный

Гель 500 мл /

Арт. 31195

Эффективно защищает свариваемые изделия и части сварочных горелок от сварочных брызг и уменьшает образование нагара. Увеличивает срок службы сварочных горелок и аксессуаров. Наносится путем погружения сварочного инструмента и частей горелки в банку с гелем.

Состав: сделан на основе биоразлагаемого масла, не содержит силикона и растворителей, экологически безопасный, имеет нейтральный запах. Образует устойчивую пленку на поверхности.



Наименование / Артикул / Описание


FUBAG CAS 400
Спрей антипригарный
Спрей 400 мл
Арт. 31198

Инновационный керамический спрей разработан специально для продолжительной защиты частей сварочной горелки при сварке методом MIG/MAG, лазерной и плазменной резки. Благодаря устойчивости к высоким температурам (до +1400°C), обеспечивает защиту обработанных поверхностей до 8 часов. Увеличивает срок службы сварочных горелок и аксессуаров. Наносится непосредственно перед сварочными работами путем распыления на свариваемые поверхности, сварочный инструмент и части горелки в качестве антиадгезионного средства в процессах MIG/MAG сварки, лазерной и плазменной резки.
Состав: не содержит силикона и растворителей, экологически безопасный, имеет нейтральный запах. Образует устойчивую пленку на поверхности.



FUBAG LAS 5 / LAS 25
Антипригарная жидкость
Канистра 5 л / 25 л
Арт. 31196 / 31197

Высокоэффективные средства защиты для сварочных горелок и зоны сварки от налипания сварочных брызг и образования нагара. Увеличивают срок службы сварочных горелок и аксессуаров. Экономят время при очистке и обработке детали после сварки. Подходят для любых поверхностей, в том числе и оцинкованных. Наносится кисточкой в качестве антиадгезионного средства в процессах MIG/MAG сварки.
Состав: не содержит силикона и растворителей, экологически безопасная, имеет нейтральный запах. Образует устойчивую пленку на поверхности. Не горит!



FUBAG PSS 2
Паста травильная
Емкость 2 кг
Арт. 38995

Качественно и быстро удаляет с поверхности сварочных швов окалину и побежалости, возникающие в процессе сварки высоколегированных (нержавеющих) сталей. Обеспечивает идеальный внешний вид шва и полное восстановление коррозионной стойкости сварного соединения. Какое-либо дополнительное оборудование при этом не требуется. Паста наносится кислотостойкой кистью непосредственно на сварной шов. При высоких температурах и при продолжительном процессе травления необходимо использовать большее количество пасты, так как она может высохнуть, и травление будет неэффективным.
Состав: смесь плавиковой и азотной кислот и нитрата кальция.

Наименование / Артикул / Описание


FUBAG RES 400
Пенетрант
Спрей 400 мл
Арт. 31199

Пенетрант красного цвета для капиллярной дефектоскопии. Моментально выявляет поверхностные трещины сварных швов. Не вызывает коррозии, совместим с металлическими и полимерными материалами, такими как, стекло, керамика и пластик. RES 400 обычно используется в комплекте с проявителем WES 400 и очистителем MAC 400. Имеет высокую проникающую способность. Легко смывается водой или растворителем.



FUBAG WES 400
Проявитель
Спрей 400 мл
Арт. 31200

Универсальный проявитель белого цвета, используется для выявления следов пенетранта. Помимо контроля изделий из металла, проявитель может применяться для дефектоскопии пластика, керамики и других полимеров.
Свойства: готовая к использованию суспензия, состоящая из белых проявляющихся частиц в быстро высыхающем растворителе.



FUBAG MAC 400
Очиститель
Спрей 400 мл
Арт. 38994

Предназначен для очистки контролируемой поверхности и удаления избытков пенетранта после его нанесения. Используется с любыми металлами и большинством полимерных изделий. Может использоваться как для предварительной очистки перед контролем, так и для удаления избыточного пенетранта с поверхности контролируемой детали. Очиститель наносится на поверхность распылением.
Состав: изготовлен на основе легколетучего нефтяного дистиллята.

СВАРОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

Модель	Артикул	Диаметр, мм	Вес, кг
FB 3 Электроды с рутиловым покрытием Для сварки конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 390 МПа в различных пространственных положениях переменным и постоянным током. Обеспечивают легкость ведения процесса сварки, в том числе при постановке прихваток. Допускают сварку окисленной поверхности.			
FB 3	38858	2,5	0,9 / 5,0
FB 3	38858	3,0	0,9 / 5,0
FB 3	38858	4,0	0,9 / 5,0

FB 46 Электроды с рутилово-целлюлозным покрытием Для сварки конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 440 МПа в различных пространственных положениях переменным и постоянным током прямой и обратной полярности.			
FB 46	38858	2,5	0,9 / 5,0
FB 46	38858	3,0	0,9 / 5,0
FB 46	38858	4,0	0,9 / 5,0

FB 13/55 Электроды с основным покрытием Для сварки углеродистых и низколегированных конструктивных сталей перлитного класса в различных пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности, кроме положения «сверху вниз».			
FB 13/55	38858	3,0	0,9
FB 13/55	38858	4,0	0,9

FB UNIKIT Универсальный набор электродов В состав входят электроды: • серии FB 46 (с рутилово-целлюлозным покрытием), • серии FB INOX для нержавеющей стали (3 электрода), • серии FB CAST для чугуна (3 электрода). Электроды FB INOX предназначены для сваривания изделий из коррозионно-стойких хромоникелевых сталей в различных пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности. Электроды серии FB CAST предназначены для холодной сварки, ремонтной наплавки и заварки дефектов лития в деталях из серого, высокопрочного и ковкого чугуна, а также сварки их сочетаний со сталью в нижнем положении шва постоянным током обратной полярности.			
FB UNIKIT	38858	3,0	0,9

АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ММА-СВАРКИ

Модель	Артикул
Клеммы заземления Клеммы заземления FUBAG обеспечивают повышенную надежность соединения с поверхностью детали. Имеют минимальное сопротивление соединения, фиксируют детали различной геометрической формы.	
Клемма заземления 200 А	38645
Клемма заземления 300 А	38646
Клемма заземления 400 А	38647
Клемма заземления 500 А	38648

Электрододержатели Электрододержатели FUBAG, дают надежное крепление электрода и обеспечивают возможность быстрого изменения угла выхода электрода. Гарантируют полноценный электрический контакт. Удобны и комфортны при продолжительной работе.	
Электрододержатель 250 А	38649
Электрододержатель 400 А	38650
Электрододержатель 600 А	38651

Электрододержатели с кабелем Электрододержатели FUBAG обеспечивают удобство и комфорт работы сварщика. Имеют надежную изоляцию электропроводящих частей от случайного прикосновения.	
Электрододержатель с кабелем 16мм ² DX25 3м	38652
Электрододержатель с кабелем 25мм ² DX25 3м	38653
Электрододержатель с кабелем 25мм ² DX50 3м	38654
Электрододержатель с кабелем 35мм ² DX50 3м	38655
Электрододержатель с кабелем 50мм ² DX50 3м	38656

Кабели заземления Кабели заземления FUBAG обеспечивает предназначен для заземления сварочного аппарата во время проведения сварочных работ. Обеспечивают прочную, надежную фиксацию.	
Кабель заземления 16мм ² DX25 3м	38657
Кабель заземления 25мм ² DX25 3м	38658
Кабель заземления 25мм ² DX50 3м	38659
Кабель заземления 35мм ² DX50 3м	38660
Кабель заземления 50мм ² DX50 3м	38661

Разъемы кабельные Кабельные разъемы FUBAG выполнены из качественных материалов, гарантируют быстрое, надежную и безопасную фиксацию кабелей с источником питания или друг с другом.	
Разъем "папа" DX 10-25	38662
Разъем "папа" DX 35-50	38663

МАСКИ СВАРЩИКА

- Сварочные маски FUBAG обеспечивают превосходную защиту во время проведения сварочных работ различной интенсивности и степени сложности. Маски оснащаются светофильтром «Хамелеон».
- Автоматически затемняющийся светофильтр «Хамелеон» обеспечивает идеальную защиту глаз сварщика от светового излучения в видимой части спектра.
- Светофильтр изготовлен по принципу слоеного пирога, где несколько слоев жидких кристаллов находятся между поляризационными пленками. Под напряжением жидкие кристаллы «выстраиваются» в определенном направлении, таким образом блокируя часть поляризованного света.

СЕРИЯ ULTIMA

ULTIMA 11	ULTIMA 9-13	ULTIMA 5-13 VISOR	ULTIMA 5-13 VISOR RED / BLACK
			
Экран, мм: 100 x 49 Диапазон СП, DIN: 11	Экран, мм: 100 x 49 Диапазон СП, DIN: 9 – 13	Экран, мм: 100 x 67 Диапазон СП, DIN: 5 – 8 / 9 – 13	Экран, мм: 100 x 67 Диапазон СП, DIN: 5 – 8 / 9 – 13
ULTIMA 5-13 PANORAMIG SILVER / RED / BLACK	ULTIMA 9-13 NATURAL COLOR	ULTIMA 5-13 VISOR NATURAL COLOR	ULTIMA 5-13 PANORAMIC NATURAL COLOR
			
Экран, мм: 100 x 93 Диапазон СП, DIN: 5 – 8 / 9 – 13	Экран, мм: 100 x 49 Диапазон СП, DIN: 9 – 13	Экран, мм: 100 x 67 Диапазон СП, DIN: 5 – 8 / 9 – 13	Экран, мм: 100 x 93 Диапазон СП, DIN: 5 – 8 / 9 – 13

СЕРИЯ OPTIMA

OPTIMA 11	OPTIMA 9-13	OPTIMA 9-13 RED	OPTIMA 4-13 VISOR
			
Экран, мм: 95 x 36 Диапазон СП, DIN: 11	Экран, мм: 95 x 36 Диапазон СП, DIN: 9 – 13	Экран, мм: 95 x 36 Диапазон СП, DIN: 9 – 13	Экран, мм: 100 x 65 Диапазон СП, DIN: 4 – 8 / 9 – 13
OPTIMA 4-13 VISOR RED	OPTIMA 4-13 VISOR BLACK	OPTIMA TEAM 9-13 SILVER	OPTIMA TEAM 9-13 RED / BLACK
			
Экран, мм: 100 x 65 Диапазон СП, DIN: 4 – 8 / 9 – 13	Экран, мм: 100 x 65 Диапазон СП, DIN: 4 – 8 / 9 – 13	Экран, мм: 95 x 36 Диапазон СП, DIN: 9 – 13	Экран, мм: 95 x 36 Диапазон СП, DIN: 9 – 13

СЕРИЯ BLITZ

BLITZ 9-13	BLITZ 9-13 VISOR	BLITZ 9-13 VISOR BLACK
		
Экран, мм: 98 x 44 Диапазон СП, DIN: 9 – 13	Экран, мм: 97 x 62 Диапазон СП, DIN: 9 – 13	Экран, мм: 97 x 62 Диапазон СП, DIN: 9 – 13



Каталог
промышленного
сварочного
оборудования

2019/А

Региональный представитель:



ПромИнструмент 24

СВАРКА, КОМПРЕССОР, ИНСТРУМЕНТ ОПТОМ.



+7 (499) 408-98-93

ЗАКАЗАТЬ ЗВОНОК

Поиск по товарам, брендам, категориям

