



Вот уже около 40 лет завод Helvi успешно работает в области разработки и производства сварочных источников и пуско-зарядных устройств.

Свою историю предприятие начало в 1974 году с небольшого помещения, где собирали компоненты для сварочных аппаратов. В 1977 году Helvi S.p.A. выводит на рынок и начинает продажу первых пуско-зарядных устройств для аккумуляторных батарей. В 1979 году стартовали продажи первой линейки сварочных аппаратов. В 1990 году предприятие переходит на новые площади: 18 000 кв.м. составляют сборочные цеха и 8 000 кв.м. складские помещения. (хранение запасных частей и готовой продукции).

На сегодняшний день Helvi обладает:

- Исследовательской лабораторией. Электронные платы, режимы, программное обеспечение для оборудования разрабатывают здесь.
- Конструкторским бюро. Проектировка печатных плат, электронных и электрических схем оборудования не отдано сторонним организациям.
- Дизайн-бюро. Внешний вид оборудования находится не на последнем месте.
- Сборочными цехами и постами проверки после сборки.

В настоящее время в ассортименте Helvi насчитывается около 250 различных моделей от полупрофессиональных до источников, рассчитанных на тяжелые условия эксплуатации:

- установки воздушно-плазменной резки;
- источники для сварки покрытым штучным электродом (MMA);
- источники для сварки неплавящимся электродом (TIG);
- источники для полуавтоматической сварки (MIG);
- пуско-зарядные устройства.







Сегодня сварочные источники и установки воздушно-плазменной резки Helvi применяют на многих предприятиях России . Благодаря качественному сварному шву в сочетании с надежностью и стоимостью оборудования был улучшен внешний вид изделий и увеличена производительность .

**Оборудование Helvi в различных отраслях :**

**1. Изготовление шкафов.**



**2. Производство коммунальной техники и оснастки**



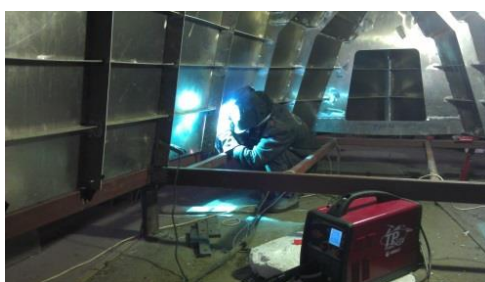
**3. Изготовление оборудования для зернохранилищ и элеваторов**



**4. Изготовление оборудования для пищевой промышленности**



**5. Изготовление алюминиевых лодок**







## GLOBUS 199-201-201C-211

## GLOBUS 250; COMPACT 300-400



### Инверторные аппараты для ручной дуговой сварки.

Модели **GLOBUS** и **COMPACT** - сварочные источники, разработанные на базе **IGBT** транзисторов. Встроенные блоки компенсации входного напряжения позволяют **подключение аппаратов к дизельным или бензиновым генераторам** с диапазоном колебания сетевого напряжения  $-25\%+20\%$  от номинала. Высокий класс защиты IP22S позволяет использовать аппарат на открытых рабочих площадках.

#### Рабочие функции:

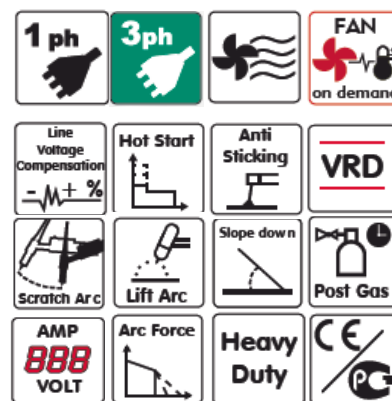
- сварка покрытым электродом (MMA);
- сварка неплавящимся электродом (TIG) с контактным зажиганием дуги.

**Назначение:** сварка низкоуглеродистых, среднеуглеродистых, низколегированных, нержавеющей сталей.

**Применение:** машиностроение, котельное производство, нефтегазовая промышленность, атомная промышленность, производство пищевого оборудования, для монтажных и ремонтных работ.

#### Особенности:

- Сварка целлюлозным или алюминиевым электродом в режиме MMA (для моделей с индексом «С»);
- Низкое потребление электроэнергии;
- Плавное регулирование сварочного тока;
- Принудительная система охлаждения источника;
- Система термостатической защиты от перегрузки;
- Функция «Anti-Stick» предотвращает залипания электрода;
- Функция «Hot Start» обеспечивает легкое зажигание сварочной дуги;
- Функция «Arc Force» форсирование дуги обеспечивает стабильность горения дуги.





### III. Источники для сварки покрытым электродом.



Тел. : +7 (495) 743-43-27  
www.awg-tech.ru  
info@awg-tech.ru

#### Характеристики источников с питанием 220 В:

МОДЕЛЬ	GLOBUS 199	GLOBUS 201	GLOBUS 201C	GLOBUS 211
Напряж., В	230	230	230	230
Св. Ток, А	15 ÷ 200	5 ÷ 200	5 ÷ 190	5 ÷ 200
Мощность, кВт	5	7	7	7
Напр. х/х,В	65	80	90	80
Ток при ПВ %/А	35% 200 60% 150	60% 200 100% 150	40% 190 100% 120	60% 200 100% 150
Диаметр электр.,мм	1,6 ÷ 5	1,6 ÷ 5	1,6 ÷ 4	1,6 ÷ 5
Стандарты	EN 60974 – 1 EN 50199 S	EN 60974 – 1 EN 50199 S	EN 60974 – 1 EN 50199 S	EN 60974 – 1 EN 50199 S
Класс изоляции	Н	Н	Н	Н
Класс защиты	IP 22S	IP 22S	IP 22S	IP 22S
Габариты, мм	360x155x320	465x175x345	465x175x345	465x175x345
Вес, кг.	7,2	12	12,2	12,2

Для заметок

GLOBUS 199: Разъемы 25мм, постоянное охлаждение

GLOBUS 201: Разъемы 50 мм, охлаждение по запросу

GLOBUS 211: Разъемы 50 мм, охлаждение по запросу, доп. функции TIG: Slope down, Post Gas

GLOBUS 201C: Разъемы 50 мм, охлаждение по запросу, функция сварки алюминиевыми и целлюлозными электродами

#### Характеристики источников с питанием 380 В:

МОДЕЛЬ	GLOBUS 250	COMPACT 300	COMPACT 400	COMPACT 300C	COMPACT 400C
Напряжение, В	400	400	400	400	400
Св. Ток, А	10 ÷ 250	5 ÷ 270	5 ÷ 350	5 ÷ 270	5 ÷ 350
Мощность, кВт	7	8	13	8	13,5
Напр. х/х,В	40	60	60	60/80	60/80
Ток при ПВ %/А	60% 210 100% 180	60% 270 100% 210	50% 350 100% 270	60% 270 100% 210	50% 350 100% 270
Диаметр электр.,мм	1,6 ÷ 5	1,6 ÷ 5	1,6 ÷ 6	1,6 ÷ 5	1,6 ÷ 6
Стандарты	EN 60974 – 1 EN 50199 S				
Класс изоляции	Н				
Класс защиты	IP 22S				
Габариты, мм	420x200x380	545x255x415	530x255x460	545x255x415	530x255x460
Вес, кг.	10,8	20,5	29,6	24	30,1







**GLOBUS 225HF**  
**COMPACT 305HF - 420HF/C**  
**COMPACT 220AC/DC - 360AC/DC**

**Инверторные аппараты для TIG сварки на постоянном и переменном токе.**

Модели **Globus HF**, **Compact HF** и **Compact AC/DC** - сварочные источники, разработанные на базе IGBT транзисторов. Встроенный блок компенсации входного напряжения позволяет подключение аппаратов к дизельному или бензиновому генератору с диапазоном колебания сетевого напряжения  $\pm 20\%$  от номинала. **Цифровая индикация** сварочного тока, **меню** настройки индивидуальных параметров сварки. **Пульт** дистанционного управления (опция).

**Рабочие функции:**

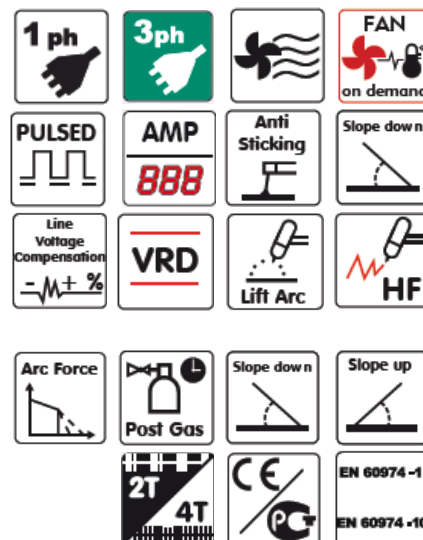
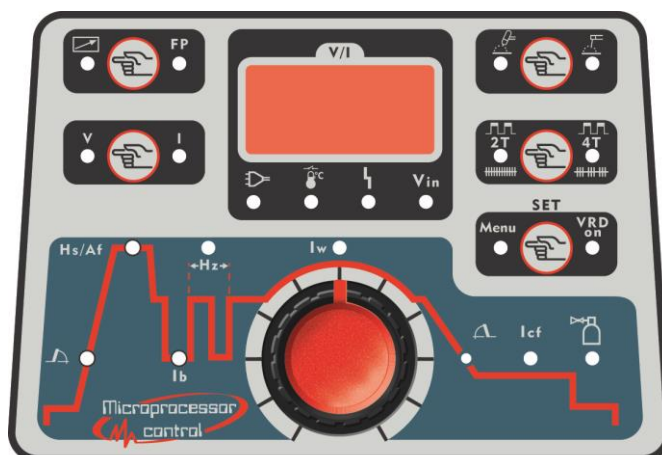
- сварка неплавящимся электродом (TIG) на постоянном и переменном токе (для **Compact 220/360 AC/DC**) с дистанционным зажиганием дуги (осциллятор);
- сварка покрытым электродом (MMA);

**Назначение:** сварка обычных, углеродистых, нержавеющей сталей, алюминиевых, медных и титановых сплавов.

**Применение:** машиностроение, котельное производство, нефтегазовая промышленность, атомная промышленность, производство пищевого оборудования, для монтажных и ремонтных работ.

**Особенности:**

- Низкое потребление электроэнергии;
- Плавное регулирование сварочного тока;
- Цифровая индикация;
- Импульсный режим сварки;
- Широкий диапазон регулировки частоты импульса;
- Регулировка тока заварки кратера;
- Принудительная система охлаждения источника;
- Система термостатической защиты от перегрузки;
- Функция «Anti-Stick» предотвращает залипание электрода;
- Функция «Hot Start» обеспечивает легкое зажигание дуги;
- Функция «Arc Force» форсирование дуги обеспечивает стабильность горения дуги.
- Сварка целлюлозными и алюминиевыми электродами (для **Compact 420HF/C**)- больше выполняемых задач;
- Принудительная система охлаждения источника с функцией «По запросу»;
- Подключение блока водяного охлаждения





**Характеристики источников на постоянном токе DC:**

МОДЕЛЬ	<b>GLOBUS * 225HF</b>	<b>COMPACT 305HF</b>	<b>COMPACT 415HF</b>	<b>COMPACT 420HF/C</b>
Напряжение, В	230	400	400	400
Свар. ток, А	5 ÷ 200	5 ÷ 300	5 ÷ 400	5 ÷ 350
Мощность, кВт	6	7	13	13,5
Напр. х/х, В	80	12	12	12
Ток при ПВ %/А	40%	200	-	-
	50%	170	300	400
	100%	130	230	300
Ø электрода, мм	1,6 ÷ 4	1,6 ÷ 5	1,6 ÷ 6	1,6 ÷ 6
Стандарты	EN 60974 – 1 EN 60974 – 10	EN 60974 – 1 EN 60974 – 10	EN 60974 – 1 EN 60974 – 10	EN 60974 – 1 EN 60974 – 10
Класс изоляции	Н	Н	Н	Н
Класс защиты	IP 22S	IP 22S	IP 22S	IP 22S
Габариты, мм	460x175x345	545x255x415	530x255x460	530x255x460
Вес, кг.	11	24	32	32,5

\* - модель **GLOBUS 225HF** не имеет функций VRD и Fan on Demand, значения функций Hot Start и Arc Force установлены по умолчанию.

**Характеристики источников на постоянном и переменном токе AC/DC:**

МОДЕЛЬ	<b>COMPACT 220 AC/DC</b>	<b>COMPACT 360 AC/DC</b>
Напряжение, В	230	400
Свар. ток, А	5 ÷ 200	5 ÷ 350
Мощность, кВт	3,8	13
Напр. х/х, В	12	12
Ток при ПВ % / А	40% 200	<b>50% 350</b> 100% 260
	<b>60% 160</b>	
	100% 125	
Ø электрода, мм	1,6 ÷ 5	1,6 ÷ 6
Стандарты	EN 60974 – 1 EN 60974–10	EN 60974 – 1 EN 60974–10
Класс изоляции	Н	Н
Класс защиты	IP 22S	IP 22S
Габариты, мм	530x255x415	670x320x530
Вес, кг.	23,6	46



Для заметок



Для заметок



## MAXIMIG 308 - 408

## UNIMIG 318 - 398 - 418 - 498 - 518

**Сварочные аппараты для полуавтоматической сварки MIG/MAG со ступенчатым переключением.**

**Maximig, Unimig** - трехфазные сварочные источники со ступенчатым регулированием рабочего напряжения для работы в среде защитного газа CO<sub>2</sub> и его смеси. Выполнены в надежном корпусе в виде моноблоков или с отдельным подающим механизмом. Оснащены **электронной платой управления** для точной регулировки параметров сварки.

**Рабочие функции:**

- полуавтоматическая сварка стальной омедненной, нержавеющей, алюминиевой сварочной проволокой (MIG/MAG).

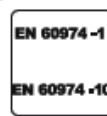
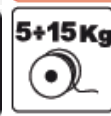
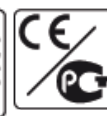
**Назначение:** сварка низколегированных, углеродистых, нержавеющей сталей, алюминия и алюминиевых сплавов.

**Применение:** машиностроение, котельное производство, нефтегазовая промышленность, атомная промышленность, производство пищевого оборудования, для монтажных и ремонтных работ.

**Рассчитаны на длительные режимы работы (2-3 смены).**

**Особенности:**

- Электронная плата управления параметрами сварки;
- Цифровой амперметр и вольтметр;
- Возможность сварки алюминиевых сплавов;
- Ручной режим управления:
  - Регулировка скорости подачи проволоки;
  - 2 - 4х-тактный режимы и режим точечной сварки;
  - Регулятор времени точечной сварки;
  - Горелка с катушкой;
  - Регулятор сварочного напряжения.
- Евро-разъем для подключения горелки;
- Принудительная система охлаждения источника;
- Система термостатической защиты от перегрузки;
- Возможность быстрой замены подающих роликов;
- Подающий механизм рассчитан на катушку весом 5 - 15 кг и диаметром до 300 мм;
- 4-х роликовый подающий механизм;
- Возможность комплектации с внутренним или внешним источником охлаждения горелки.





**Характеристики моделей в моноблочном исполнении:**

МОДЕЛЬ		MAXIMIG 308	MAXIMIG 358	MAXIMIG 408
Напряжение питания, В		400	400	400
Мощность, кВт		13	13,5	14,5
Диапазон сварочного тока, А		30 - 320	30 - 360	30 - 400
Напряжение х/х, В		18 - 42	18 - 43	18 - 45
Ток при ПВ, А 40°C	40%		350	400
	60%	300	290	326
	100%	230	225	255
Количество ступеней регулировки напряжения		21	21	28
Число подающих роликов		4	4	4
Диаметр проволоки, мм	омедненная	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6
	нержавеющая	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2
	алюминиевая	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6
Класс изоляции		Н	Н	Н
Класс защиты		IP23S	IP23S	IP23S
Стандарты		ЕС 60974 – 1 ЕС 60974–10	ЕС 60974 – 1 ЕС 60974–10	ЕС 60974 – 1 ЕС 60974–10
Габариты, Д х Ш х Г, мм		1000x555x810	910x491x800	1000x555x810
Масса, кг		115	105	136

Для заметок

**Характеристики модели с внешним устройством для подачи проволоки:**

МОДЕЛЬ		UNIMIG 318	UNIMIG 398	UNIMIG 418	UNIMIG 498	UNIMIG 518
Напряж. питания, В		400	400	400	400	400
Мощность, кВт		13	14,5	19	21,5	25
Диапазон сварочного тока, А		30 - 320	30 - 400	30 - 400	35 - 460	30 - 520
Напряжение х/х, В		18 - 42	18 - 45	17 - 43	17 - 47	16 - 48
Ток при ПВ, А	40%	-	400	-	-	-
	60%	300	326	400	450	500
	100%	230	255	310	350	400
Количество ступеней регулировки напряж.		21	28	24	36	36
Ø провол оки, мм	Омедненн.	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6	0,8 – 2,0
	Нерж.	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6
	Алюмин.	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6	0,8 – 2,0
Класс изоляции		Н	Н	Н	Н	Н
Класс защиты		IP23S	IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
Стандарты		ЕС 60974 – 1ЕС 60974–10				
Габариты, Д х Ш х Г, мм		1000x555x1340				
Масса, кг		137	149	162	172	209







Для заметок

## SILVERMIG 259 - 309 - 409 - 419

### Сварочные аппараты для полуавтоматической сварки MIG/MAG со ступенчатым переключением и синергетическим управлением.

**Silvermig** - трехфазные сварочные источники со ступенчатым регулированием рабочего напряжения для работы в среде защитного газа CO<sub>2</sub> и его смеси. Выполнены в надежном корпусе. Оснащены электронной платой управления для точной регулировки параметров сварки. Дополнительный микропроцессор реализует **синергетическое управление**.

#### Рабочие функции:

- полуавтоматическая сварка сплошной, нержавеющей и порошковой проволокой (MIG/MAG).

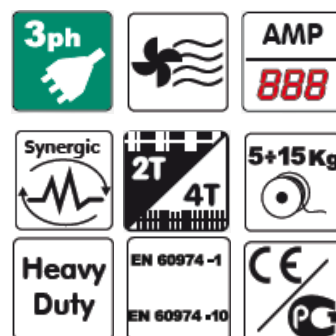
**Назначение:** сварка низколегированных, углеродистых, нержавеющей сталей, стали с гальваническим покрытием, алюминия и алюминиевых сплавов.

**Применение:** машиностроение, котельное производство, нефтегазовая промышленность, атомная промышленность, производство пищевого оборудования, для монтажных и ремонтных работ.

Рассчитаны на длительные режимы работы (2-3 смены).

#### Особенности:

- Электронная плата управления параметрами сварки;
- Модуль синергетики;
- Цифровой амперметр;
- Возможность сварки стали с гальваническим покрытием, алюминиевых и медных сплавов;
- Ручной режим управления:
  - - Регулировка скорости подачи проволоки;
  - - 2 - 4-х-тактный режимы и режим точечной сварки;
  - - Регулятор времени точечной сварки;
- Синергетический режим управления:
  - - Выбор марки стали;
  - - Выбор диаметра сварочной проволоки;
  - - Выбор защитного газа;
- Евро-разъем для подключения горелки;
- Подключение сварочной горелки с катушкой (опция);
- Принудительная система охлаждения источника;
- Система термостатической защиты от перегрузки;
- Возможность быстрой замены подающих роликов;
- Подающий механизм рассчитан на катушку весом 5 - 15 кг и диаметром до 300 мм.





**Характеристики моделей в моноблочном исполнении:**

МОДЕЛЬ		SILVERMIG 259	SILVERMIG 309	SILVERMIG 409
Напряжение, В, ± 15%		400	400	400
Мощность, кВт		5,9	8	19
Диапазон сварочного тока, А		30 - 240	30 - 300	30 - 400
Напряжение х/х,В		17 - 38	17 - 38	18 - 45
Ток при ПВ, А. 40°C	35%	230	300	40% 400
	60%	176	220	326
	100%			255
Количество ступеней регулировки напряжения		10	16	30
Число подающих роликов		4	4	4
Диаметр проволоки, мм	омедненная	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6
	нержавеющая	0,8 – 1,0	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2
	алюминиевая	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6
	медная	0,8 – 1,0	0,8 – 1,0	0,8 – 1,2
Класс изоляции		Н	Н	Н
Класс защиты		IP23S	IP23S	IP23S
Стандарты		ЕС 60974 – 1 ЕС 60974–10	ЕС 60974 – 1 ЕС 60974–10	ЕС 60974 – 1 ЕС 60974–10
Габариты, Д х Ш х Г, мм		830x500x740	830x500x740	1000x555x810
Масса, кг		70	86	135

Для заметок

**Характеристики моделей с внешним устройством для подачи проволоки:**

МОДЕЛЬ		SILVERMIG 419
Напряжение питания, В		400
Мощность, кВт		19
Диапазон сварочного тока, А		30 - 400
Напряжение х/х,В		18 ÷ 45
Ток при ПВ, А	40%	400
	60%	326
	100%	255
Количество ступеней регулировки напряжения		24
Ø проволоки, мм	омедненная	0,6 ÷ 1,6
	нержавеющая	0,8 ÷ 1,2
	алюминиевая	0,8 ÷ 1,6
	медная	0,8 ÷ 1,2
Класс изоляции		Н
Класс защиты		IP23S
Стандарты		ЕС 60974 – 1 ЕС 60974–10
Габариты, Д х Ш х Г, мм		1000x555x1340
Масса, кг		159







Тел.: +7 (495) 743-43-27  
www.awg-tech.ru  
info@awg-tech.ru

Для заметок

## UNISTAR 458 - 528.

**Сварочные аппараты для полуавтоматической сварки MIG/MAG с отдельным подающим механизмом и плавной регулировкой сварочного тока.**

**Unistar** - трехфазные сварочные полуавтоматы с отдельным подающим механизмом. **Источники** тиристорного типа с плавным регулированием напряжения для работы в среде защитного газа CO<sub>2</sub> и его смеси. **Отдельные подающие механизмы** с 4-мя роликами и возможностью подключения водяного охлаждения горелки. Оснащены **электронными платами управления** для точной регулировки параметров сварки.

### Рабочие функции:

- полуавтоматическая сварка омедненной, нержавеющей, алюминиевой сварочной проволокой (MIG/MAG).

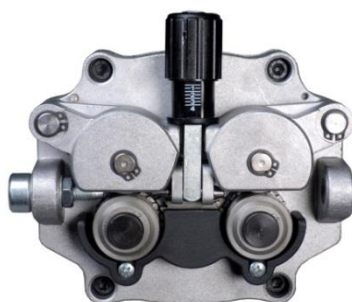
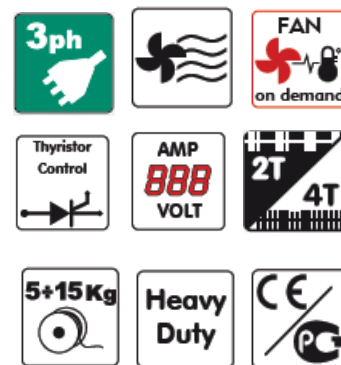
**Назначение:** сварка низколегированных, углеродистых, нержавеющей сталей и алюминиевых сплавов.

**Применение:** машиностроение, котельное производство, нефтегазовая промышленность, атомная промышленность, производство пищевого оборудования, для монтажных и ремонтных работ.

**Рассчитаны на длительные режимы работы (2-3 смены).**

### Особенности:

- Электронная плата управления параметрами сварки;
- Цифровой амперметр и вольтметр;
- Возможность сварки алюминиевых и медных сплавов;
- Регулировка плавного возрастания сварочного тока до рабочего;
- Регулировка дожига сварочной проволоки после окончания сварки;
- Евро-разъем для подключения горелки;
- Подключение сварочной горелки с катушкой (опция);
- Принудительная система охлаждения источника с функцией «По запросу»;
- Система термостатической защиты от перегрузки;
- Возможность быстрой замены подающих роликов;
- Подающий механизм рассчитан на катушку весом 5 - 15 кг и диаметром до 300 мм.





### Характеристики:

МОДЕЛЬ		UNISTAR 458	UNISTAR 528
Напряжение питания, В		230/400V 50/60Hz	230/400V 50/60Hz
Мощность, кВт		23	25
Диапазон регулировки сварочного тока, А		70 ÷ 450	70 ÷ 520
Напряжение х/х, В		15 ÷ 47,5	16 ÷ 48
Ток при ПВ, А	40%		
	60%	400	<b>500</b>
	100%	310	400
Ø провол оки, мм	омедненная	0,8 ÷ 2	0,8 ÷ 2
	Нерж.	0,8 ÷ 1,6	0,8 ÷ 1,6
	Алюмин.	0,8 ÷ 2	0,8 ÷ 2
Класс изоляции		Н	Н
Класс защиты		IP23S	IP23S
Стандарты		ЕС 60974 – 1 ЕС 60974–10	ЕС 60974 – 1 ЕС 60974–10
Габариты , Д x Ш x Г, мм		1000x555x1340	1000x555x1340
Масса, кг		198	201

Для заметок

- Работа сварочных генераторов серии “Unistar” контролируется кремниевыми управляемыми диодами (SCR): напряжение на выходе регулируется модулем SCR. Это обеспечивает стабильную и отлично регулируемую сварку, а также очень хорошее рассеивание тепла и более высокие электрические характеристики по сравнению с традиционными генераторами пошагового управления.
- Переключатели управления всеми необходимыми настройками находятся в устройстве подачи проволоки. Эти аппараты идеально подходят для тяжелой индустрии, а благодаря компактному механизму подачи проволоки МТ4, они могут быть использованы также в строительстве и на судах. Наряду с воздушным охлаждением возможно подключение блока водяного охлаждения горелки.

Применение тиристорного фазорегулятора позволяет получить сварочный аппарат, характеристики которого выгодно отличаются от характеристик трансформатора с амплитудным регулированием: меньшее время безтоковых пауз, повышенная устойчивость горения дуги и качество сварного шва.

Другое достоинство тиристорных аппаратов заключается в простоте и надежности силового трансформатора. Отсутствие стальных шунтов, подвижных частей и связанных с ними повышенных вибраций делает трансформатор простым в изготовлении и долговечным в работе.





Тел.: +7 (495) 743-43-27  
www.awg-tech.ru  
info@awg-tech.ru

Для заметок

## TP 210 – 215 Synergic.

**Многофункциональные инверторные сварочные аппараты с синергетическим управлением.**

**TP 210 - 215** - однофазные многофункциональные инверторные источники питания. Разработаны на базе IGBT транзисторов. Встроенный блок компенсации входного напряжения позволяет **подключение** аппарата к **дизельному или бензиновому генератору** с диапазоном колебания сетевого напряжения  $\pm 20\%$  от номинала. Предназначены для работы в среде защитного газа CO<sub>2</sub>, Ar и их смесях. Выполнены в надежном корпусе в виде моноблока. Оснащены **электронной платой управления** для точной регулировки параметров сварки. Дополнительный микропроцессор реализует **синергетическое управление**.

### Рабочие функции:

1. полуавтоматическая сварка стальной омедненной, нержавеющей, алюминиевой, порошковой и медной сварочной проволокой (MIG/MAG);
2. сварка неплавящимся электродом (TIG) на постоянном токе с контактным зажиганием дуги;
3. сварка покрытым электродом (MMA).

**Назначение:** для сварки конструкционных, низкоуглеродистых, углеродистых, низкоуглеродистых низколегированных, нержавеющей сталей, цветных металлов и их сплавов .

**Применение:** машиностроение, котельное производство, нефтегазовая промышленность, атомная промышленность, кораблестроение, авиационное производство пищевого оборудования, для монтажных и ремонтных работ, в автосервисах и мастерских.

**Рассчитаны на длительные режимы работы (2-3 смены).**





**Особенности:**

- Электронная плата управления параметрами сварки;
- Модуль синергетики;
- Возможность сварки алюминиевых сплавов;
- MMA:
  - Функция «Anti-Stick» предотвращает залипание электрода;
  - Функция «Hot Start» обеспечивает легкое зажигание сварочной дуги;
  - Функция «Arc Force» форсирование дуги обеспечивает стабильность горения дуги;
- TIG:
  - Функция «Lift Ark»;
- MIG MAG - Ручной режим управления :
  - Регулировка скорости подачи проволоки;
  - Регулятор тока сварки;
  - Регулятор сварочного напряжения;
- MIG MAG - Синергетический режим управления:
  - Выбор диаметра сварочной проволоки;
  - Выбор защитного газа;
  - Регулятор баланса скорости подачи сварочной проволоки;
  - Выбор толщины свариваемого материала.
- Евро-разъем для подключения горелки;
- Принудительная система охлаждения источника;
- Система термостатической защиты от перегрузки;
- Возможность быстрой замены подающих роликов;
- Подающий механизм рассчитан на катушку весом 1 - 5 кг. для **TP210** и 5-15 кг для **TP215**



Для заметок

**Характеристики:**

МОДЕЛЬ		TP 210	TP 215	
Напряжение питания, В		230		
Мощность, кВт		5,5		
Вид сварки		<b>MMA</b>	<b>TIG</b>	<b>MIG</b>
Диапазон сварочного тока, А		5 - 200	5 - 200	30 - 200
Напряжение х/х,В		65	65	35
Ток при ПВ , А	35%	200	200	200
	100%	120	120	140
Число подающих роликов		2		
Диаметр проволоки , мм	омедненная	-	-	0,6 – 1,0
	нержавеющая	-	-	0,8 – 1,0
	алюминиевая	-	-	0,8 – 1,0
	порошковая	-	-	0,8 – 1,0
	медная	-	-	0,8 – 1,0
Диаметр электрода, мм		1,6 - 5	-	-
Класс изоляции		H		
Класс защиты		IP22S		
Стандарты		ЕС 60974 – 1 ЕС 60974–10		
Габариты , Д x Ш x Г, мм		500x280x420	770x450x660	
Масса, кг		15,6	41	







Тел.: +7 (495) 743-43-27  
www.awg-tech.ru  
info@awg-tech.ru

Для заметок

## TP 220-225 Synergic / Pulsed.

**Многофункциональные инверторные сварочные аппараты с синергетическим управлением и импульсной сваркой.**

**TP 220-225** - однофазные многофункциональные инверторные источники питания. Разработаны на базе IGBT транзисторов. Встроенный блок компенсации входного напряжения позволяет **подключать аппараты к дизельному или бензиновому генератору** с диапазоном колебания сетевого напряжения  $\pm 20\%$  от номинала. Предназначены для работы в среде защитного газа CO<sub>2</sub>, Ar и их смесях. Выполнены в надежном корпусе в виде моноблока. Оснащены **электронной платой управления** для точной регулировки параметров сварки. Дополнительный микропроцессор реализует **синергетическое управление и функцию импульсной сварки.**

**Рабочие функции:**

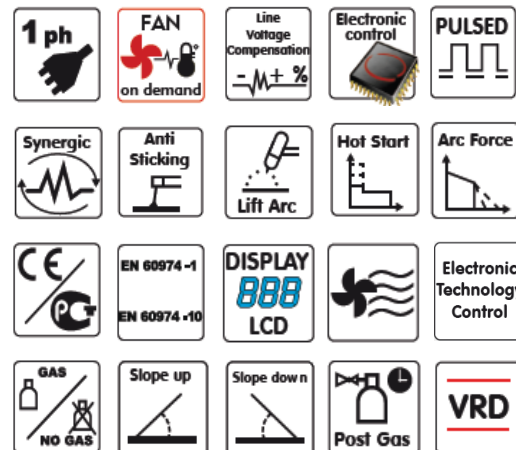
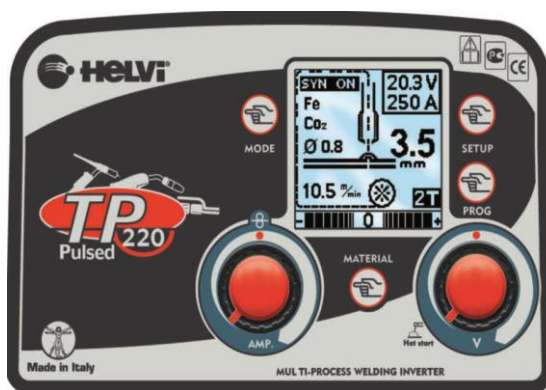
1. Полуавтоматическая сварка стальной омедненной, нержавеющей, алюминиевой, порошковой и медной сварочной проволокой (MIG/MAG);
2. Пайка на низких токах в импульсном режиме;
3. Сварка неплавящимся электродом (TIG) на постоянном токе с контактным зажиганием дуги;
4. Сварка покрытым электродом (MMA).

**Назначение :** для сварки конструкционных, низкоуглеродистых, углеродистых, низкоуглеродистых низколегированных, нержавеющей сталей, цветных металлов и их сплавов, оцинкованной стали.

**Применение :** машиностроение, котельное производство, нефтегазовая промышленность, атомная промышленность, кораблестроение, авиастроение производство пищевого оборудования, для монтажных и ремонтных работ, в автосервисах и мастерских.

**Расчитаны на длительные режимы работы (2-3 смены).**

**Простое, интуитивно понятное управление.**





**Особенности:**

- Электронная плата управления параметрами сварки;
- Модуль синергетики;
- LCD-экран индикации режимов аппарата;
- Возможность сохранения в памяти аппарата индивидуальных параметров сварки;
- Идеален для сварки алюминиевых сплавов и оцинкованной стали;
- MMA;
- TIG;
- MIG MAG - Ручной режим управления;
- MIG MAG – Импульсный режим;
- MIG MAG - Синергетический режим управления;
- Евро-разъем для подключения горелки;
- Принудительная система охлаждения источника с функцией «По запросу»;
- Система термостатической защиты от перегрузки;
- Возможность быстрой замены подающих роликов;
- Используются катушки с проволокой весом 1- 5 кг для TP220 и 5-15 кг. для TP225

Для заметок

**Характеристики:**

МОДЕЛЬ		TP 220			TP 225		
Напряжение питания, В		230			230		
Мощность, кВт		5,5			6		
Вид сварки		<b>MMA</b>	<b>TIG</b>	<b>MIG</b>	<b>MMA</b>	<b>TIG</b>	<b>MIG</b>
Диапазон сварочного тока, А		5 - 200	5 - 200	5 - 200	5 - 200	5 - 200	5 - 200
Напряжение х/х,В		65	65	13 - 35	65	65	13 - 35
Ток при ПВ, А	35%	200	200	200	200	200	200
	100%	120	120	140	120	120	140
Число подающих роликов		4					
Диаметр проволоки, мм	Омеднен.	-	-	0,6 – 1,2	-	-	0,6 – 1,2
	Нерж.	-	-	0,8 – 1,2	-	-	0,8 – 1,2
	Алюмин.	-	-	0,8 – 1,2	-	-	0,8 – 1,2
	Порошк.	-	-	0,8 – 1,2	-	-	0,8 – 1,2
	медная	-	-	0,8 – 1,2	-	-	0,8 – 1,2
Диаметр электрода, мм		1,6 - 4	-	-	1,6 - 4	-	-
Класс изоляции		H					
Класс защиты		IP22S					
Стандарты		ЕС 60974 – 1 ЕС 60974–10					
Габариты , Д x Ш x Г, мм		500x280x420			770x450x660		
Масса, кг		16,2			41		







Тел.: +7 (495) 743-43-27  
www.awg-tech.ru  
info@awg-tech.ru

Для заметок

## MAXITECH 360C

**Многофункциональный инверторный сварочный аппарат с синергетическим управлением.**

**Maxitech 360C** - трехфазный многофункциональный инверторный источник питания. Разработан на базе **IGBT** транзисторов. Встроенный блок компенсации входного напряжения позволяет **подключение** аппаратов к **дизельному или бензиновому генератору** с диапазоном колебания сетевого напряжения  $\pm 20\%$  от номинала. Предназначен для работы в среде защитного газа CO<sub>2</sub>, Ar и их смесях. Выполнен в надежном корпусе в виде моноблока. Оснащен **электронной платой управления** для точной регулировки параметров сварки. Дополнительный микропроцессор реализует **синергетическое управление и функцию сварки двойным импульсом**.

### Рабочие функции:

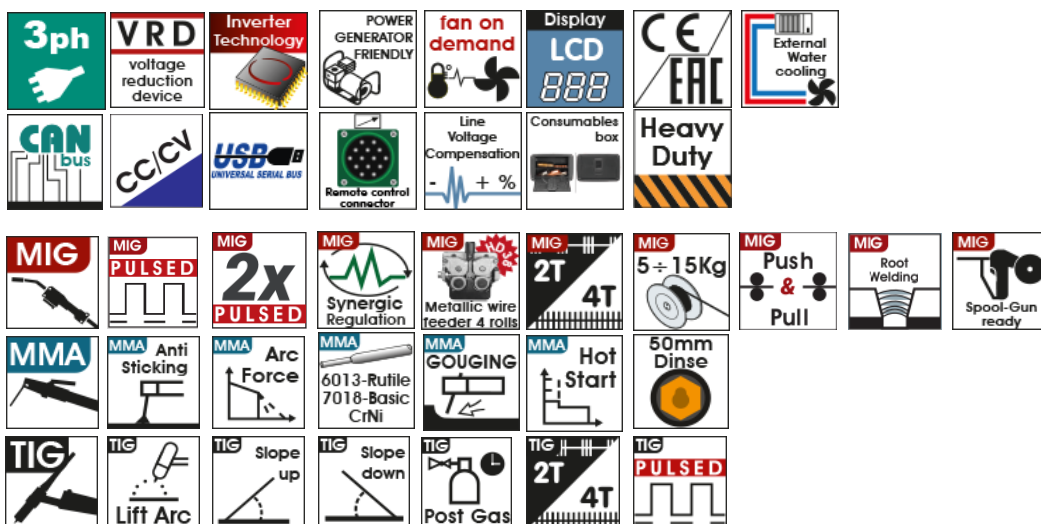
1. полуавтоматическая сварка стальной омедненной, нержавеющей, алюминиевой, порошковой и медной сварочной проволокой (**MIG/MAG**);
2. сварка неплавящимся электродом (**TIG**) на постоянном токе с контактным зажиганием дуги;
3. сварка покрытым электродом (**MMA**).

**Назначение:** для сварки конструкционных, низкоуглеродистых, углеродистых, низкоуглеродистых низколегированных, нержавеющей сталей, цветных металлов и их сплавов .

**Применение:** машиностроение, котельное производство, нефтегазовая промышленность, атомная промышленность, кораблестроение, авиастроение производство пищевого оборудования, для монтажных и ремонтных работ, в автосервисах и мастерских.



Рассчитаны на длительные режимы работы (2-3 смены).





**Особенности:**

- MIG MAG - Ручной режим управления ;
- MIG MAG - Синергетический режим управления
- MIG MAG – Импульсный режим (опция);
- MIG MAG – Режим двойного импульса (опция) ;
- MMA (Anti sticking, Arc Force, Hot Start);
- TIG (Lift Arc, Slope up, Slope down, Post gas, Pulsed);
- Электронный контроль длины сварочной дуги;
- Модуль синергетики;
- LCD-экран индикации режимов аппарата;
- Возможность сохранения в памяти аппарата индивидуальных параметров сварки;
- Идеален для сварки алюминиевых сплавов и оцинкованной стали;
- Евро-разъем для подключения горелки ;
- Принудительная система охлаждения источника с функцией «По запросу»;
- Система термостатической защиты от перегрузки;
- Возможность подключения внешнего блока водяного охлаждения;
- Возможность быстрой замены подающих роликов;
- Подающий механизм рассчитан на катушку весом - 5- 15 кг.
- Разъем для подключения в автоматическую линию;
- Возможность обновления прошивки USB;
- Возможность подключения дистанционного управления;
- Возможность подключения горелки с катушкой;
- Возможность подключения горелки Push-pull;
- Функция заварки корня шва (опция);
- Функция угольной строжки (опция).

Для заметок

**Характеристики:**

МОДЕЛЬ		MAXITECH 360C		
Напряжение питания, В		380		
Мощность, кВт		12		
Вид сварки		<b>MMA</b>	<b>TIG</b>	<b>MIG</b>
Диапазон сварочного тока, А		30 - 350	5 - 350	30 - 350
Напряжение х/х,В		50	50	13-35
Ток при ПВ , А	45%	350	270	350
	60%	305	305	320
	100%	240	240	250
Число подающих роликов		4		
Диаметр проволоки, мм	омедненная	-	-	0,6 – 1,2
	нержавеющая	-	-	0,8 – 1,2
	алюминиевая	-	-	0,8 – 1,2
	порошковая	-	-	0,8 – 1,2
Диаметр электрода, мм		1,6 - 6	-	-
Класс изоляции		H		
Класс защиты		IP23S		
Стандарты		ЕС 60974 – 1 ЕС 60974–10		
Габариты , Д x Ш x Г, мм		910x491x800		
Масса, кг		50		







Тел.: +7 (495) 743-43-27  
www.awg-tech.ru  
info@awg-tech.ru

Для заметок

## MAXITECH 380-500 Synergic / Double Pulsed.

**Многофункциональные сварочные аппараты с синергетическим управлением и двойным импульсом.**

**Maxitech 380-500** – трехфазные многофункциональные инверторы, разработанные на базе **IGBT** транзисторов. Выполнены в надежном металлическом корпусе с отдельным механизмом подачи проволоки. Оснащены **электронной платой управления** для точной регулировки параметров сварки. Дополнительный микропроцессор реализует **синергетическое управление и функцию сварки двойным импульсом**. Предназначены для работы в среде защитного газа CO<sub>2</sub>, Ar и их смесях. Возможно **подключение аппаратов к дизельному или бензиновому генератору** с диапазоном колебания сетевого напряжения  $\pm 20\%$  от номинала.

### Рабочие функции :

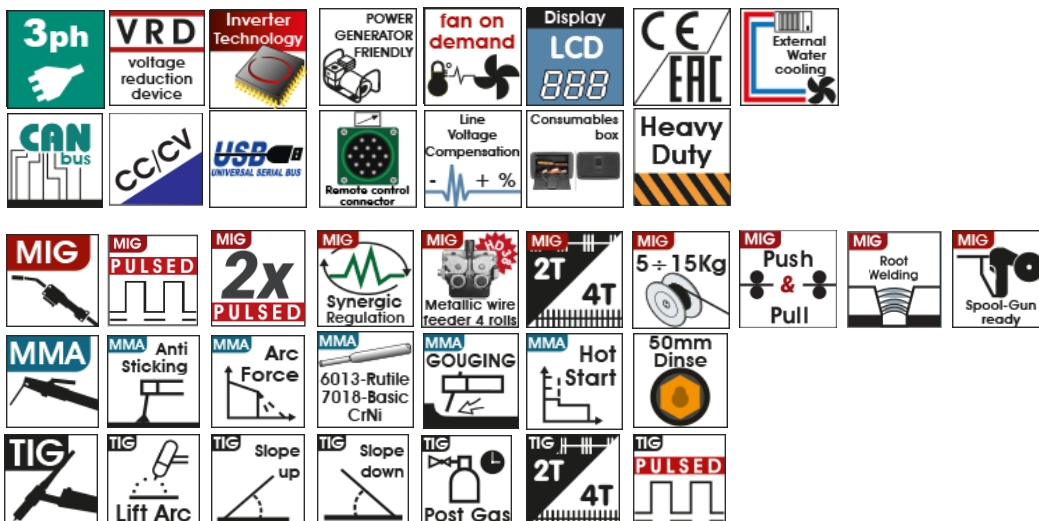
1. Полуавтоматическая сварка стальной омедненной, нержавеющей, алюминиевой, порошковой и медной сварочной проволокой (**MIG/MAG**);
2. Пайка на низких токах в импульсном режиме;
3. Сварка неплавящимся электродом (**TIG**) постоянном токе с контактным зажиганием дуги;
4. Сварка покрытым электродом (**MMA**).

**Назначение :** для сварки конструкционных, низкоуглеродистых, углеродистых, низкоуглеродистых низколегированных, нержавеющей сталей, цветных металлов и их сплавов, оцинкованной стали.

**Применение:** машиностроение, котельное производство, нефтегазовая промышленность, атомная промышленность, кораблестроение, производство пищевого оборудования, для монтажных и ремонтных работ, в автосервисах и мастерских.



на





**Особенности:**

- MIG MAG - Ручной режим управления ;
- MIG MAG - Синергетический режим управления
- MIG MAG – Импульсный режим (опция);
- MIG MAG – Режим двойного импульса (опция) ;
- MMA (Anti sticking, Arc Force, Hot Start);
- TIG (Lift Arc, Slope up, Slope down, Post gas, Pulsed);
- Электронный контроль длины сварочной дуги;
- Модуль синергетики;
- LCD-экран индикации режимов аппарата;
- Возможность сохранения в памяти аппарата индивидуальных параметров сварки;
- Идеален для сварки алюминиевых сплавов и оцинкованной стали;
- Евро-разъем для подключения горелки ;
- Принудительная система охлаждения источника с функцией «По запросу»;
- Система термостатической защиты от перегрузки;
- Внешний блок водяного охлаждения повышенной производительности;
- Возможность быстрой замены подающих роликов;
- Подающий механизм рассчитан на катушку весом - 5- 15 кг.
- Разъем для подключения в автоматическую линию;
- Возможность обновления прошивки USB;
- Возможность подключения дистанционного управления;
- Возможность подключения горелки с катушкой;
- Возможность подключения горелки Push-pull;
- Функция заварки корня шва (опция);
- Функция угольной строжки (опция).

Для заметок

**Характеристики:**

<b>МОДЕЛЬ</b>		<b>MAXITECH 380</b>		<b>MAXITECH 500</b>	
Напряжение питания, В		380		380	
Мощность, кВт		18		29	
Вид сварки		<b>MMA/TIG</b>	<b>MIG</b>	<b>MMA/TIG</b>	<b>MIG</b>
Диапазон сварочного тока, А		5 - 360	30 - 360	5 – 500	30 - 500
Напряжение х/х, В		50	16 - 40	50	16 - 48
Ток при ПВ , А	60%	360	360	500	500
	100%	280	280	400	400
Число подающих роликов		4		4	
Диаметр проволоки, мм	омедненная	-	0,6 – 1,6	-	0,6 – 1,6
	нержавеющая	-	0,8 – 1,6	-	0,8 – 2
	алюминиевая	-	0,8 – 1,6	-	0,8 – 2
	порошковая	-	0,8 – 2	-	0,8 – 2
Диаметр электрода, мм		1,6 - 6	-	1,6 – 6	-
Класс изоляции		H		H	
Класс защиты		IP23S		IP23S	







Для заметок

## PC 53 / 55 / 75 / 103 / 123.

### Инверторные установки для ручной воздушно-плазменной резки.

**PC** - инверторные установки для воздушно-плазменной резки, разработанные на базе **IGBT** транзисторов. Возможность подключения аппарата к дизельному или бензиновому генератору с диапазоном колебания сетевого напряжения  $\pm 20\%$  от номинала.

#### Рабочие функции:

- термическая резка с дистанционным зажиганием дежурной дуги (**пневматический поджиг**);

**Назначение:** резка любых токопроводящих материалов - обычных, углеродистых, нержавеющей стали, медных, алюминиевых и титановых сплавов.

**Применение:** машиностроение, котельное производство, нефтегазовая промышленность, производство пищевого оборудования, для монтажных и ремонтных работ.

**Преимущества:** по сравнению с механизированной и кислородной резкой следующие – это **простота** использования оборудования и процесса резки, применение в качестве **плазмообразующего газа – воздуха**, высокая **чистота реза**, низкая степень деформации металла, **безопасность**.

#### Особенности :

- Низкое потребление электроэнергии;
- Малый вес;
- Цифровая индикация тока резки;
- Высокая скорость резки;
- **Разъем для подключения в автоматическую линию** (кроме PC53);
- Качественная разделка сплошного материала и металлической сетки;
- Идеальны для работ с нержавеющей сталью;
- Отсутствие твердого грата после резки;
- Автоматическая продувка газа до и после резки ;
- Светодиодная индикация основных параметров работы;
- Принудительная система охлаждения источника;
- Система термостатической защиты от перегрузки;
- Система аварийного отключения «пилотной» дуги.





**Характеристики:**

МОДЕЛЬ	PC 53	PC 55	PC 75		PC 103	PC 123	
Напряжение, В	230		400				
Плазматрон	PT80	ST70	PT100	ST70	PT100	ST120	PT100
Диапазон регулировки тока, А	20 ÷ 45		10 ÷ 70		15 ÷ 100	15 ÷ 100	
Мощность, кВт	4,3		17	7	14	17	14
Напр. х/х,В	350		275		275	290	
Ток при ПВ %/А	60% 45		50% 70		60% 100	60% 100	80% 100
Толщина реза ,мм	<b>16</b>	<b>20</b>	<b>25</b>	<b>30</b>	<b>35</b>	<b>40</b>	<b>35</b>
Толщина реза на скор. 25см/мин , мм	<b>13</b>	<b>15</b>	<b>22</b>	<b>25</b>	<b>28</b>	<b>35</b>	<b>30</b>
Разделитель/ рез, мм	<b>20</b>	<b>22</b>	-	<b>35</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	
Давление , бар	4 - 5,5		5-5,3		5 - 6	6	4,4-5
Расход воздуха, л/мин	100	180	180		210	300	210
Стандарты	EN 60974 – 1 ; EN 50192 ; EN 60974 – 10						
Класс изоляции	H						
Класс защиты	IP 22S						
Габариты, мм	440x195x395		545x255x415		530x255x480	600x255x480	
Вес, кг.	18		24		30,8	38,5	

Для заметок

**Возможность подключения в автоматическую линию при производстве установок портальной резки:**



Для подключения системы управления по высоте дуги этот контакт не используется.







## COMBI

### PC 202K / PC 302K / PC 402K.

#### Инверторные установки для ручной воздушно-плазменной резки с встроенным компрессором.

**Combi** - однофазные инверторные установки воздушно-плазменной резки, разработанные на базе **IGBT** транзисторов. Встроенный блок компенсации входного напряжения позволяет подключение аппарата к дизельному или бензиновому генератору с диапазоном колебания сетевого напряжения  $\pm 20\%$  от номинала.

##### Рабочие функции:

- термическая резка с дистанционным зажиганием дежурной дуги (**пневматический поджиг**);

**Назначение:** резка любых токопроводящих материалов - обычных, углеродистых, нержавеющей стали, медных, алюминиевых и титановых сплавов.

**Применение:** машиностроение, котельное производство, нефтегазовая промышленность, атомная промышленность, производство пищевого оборудования, для монтажных и ремонтных работ.

**Преимущества:** по сравнению с механизированной и кислородной резкой следующие – это **простота** использования оборудования и процесса резки, **плазмообразующий газ – воздух**, высокая **чистота реза**, низкая степень деформации металла, **безопасность**.

##### Особенности:

- Встроенный компрессор во всех моделях;
- Возможность подключения дополнительного внешнего компрессора для увеличения толщины реза (в моделях Combi PC 302K, Combi PC 402K);
- Питание от сети 220В – одна фаза;
- Низкое потребление электроэнергии;
- Малый вес;
- Высокая скорость резки;
- Качественная разделка сплошного материала и металлической сетки;
- Идеальны для работ с нержавеющей сталью;
- Отсутствие твердого графа после резки;
- Автоматическая продувка газа до и после резки;
- Светодиодная индикация основных параметров работы;
- Принудительная система охлаждения источника;
- Система термостатической защиты от перегрузки;
- Система аварийного отключения «пилотной» дуги.



##### Характеристики:

МОДЕЛЬ	COMBI PC 202K		COMBI PC 302K		COMBI PC 402K	
Напряжение, В						230
Компрессор	Внутрен.	Внутрен.	Внешний	Внутрен.	Внешний	
Диапазон регулировки тока, А	10÷25	10÷25	10÷30	10÷36	10÷40	
Мощность, кВт	2,5	2,5	3	5,3		
Напр. х/х,В						310
Ток при ПВ %/А	50% 25	35% 25	30% 30	25% 36	20% 40	
Толщина реза ,мм	<b>8</b>	<b>8</b>	<b>10</b>	<b>12</b>	<b>15</b>	
Давление , bar	-	-	4,5	-	4,5	
Расход воздуха, л/мин	-	-	100	-	100	
Стандарты						EN 60974 – 1 ; EN 50192 ; EN 60974 – 10
Класс изоляции						Н
Класс защиты						IP 22
Габариты, мм	435x200x395			450x235x400		
Вес, кг.	15,5	21,5			26	

## Полупрофессиональная серия



Аппараты для сварки покрытым электродом MMA:

Для заметок

Модель	<b>GALILEO 176</b>	<b>GALILEO 216</b>	<b>GREEN 168</b>	<b>GREEN 188</b>
Напряжение сети, В	230 50/60Гц	230 50/60Гц	230 50/60Гц	230 50/60Гц
Сварочный ток, А	5 - 160	5 - 200	230 50/60Гц	230 50/60Гц
Мощность, кВт	3,3	4	5 - 160	5 - 180
Ø электрода, мм	1,6 - 4	1,6 - 5	1,8	2
Режимы нагрузки при 40°С . ПВ% / А	35% / 160	35% / 200	1,6 - 3,25	1,6 - 4
Режимы нагрузки при 40°С . ПВ% / А Напряжение х/х, В	60% / 120	60% / 150	10% / 145 при 40° С	15% / 160 при 40° С
	65	65	60% / 145 при 20° С	60% / 165 при 20° С
Наличие функции TIG	+	+	70	70
Вес, кг	6,2	7	-	-



Аппараты полуавтоматической сварки MIG/MAG:

Модель	<b>FOX 170 S</b>	<b>FOX 180 S</b>
Мощность, кВт	3,5	3,5
Сварочный ток, А	30 - 180	30 - 180
Ø электрода, мм	-	1,6 - 3,25
Режимы нагрузки при 40°С . ПВ % / А	25% / 170	25% / 170
	<b>60% / 110</b>	<b>60% / 110</b>
	100% / 85	100% / 85
Ø проволоки, мм	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0
Евроразъем горелки MIG	-	+
Вес, кг	11	11,5



Аппараты аргонно-дуговой сварки TIG:

МОДЕЛЬ	<b>GALILEO 215HF</b>		<b>GALILEO 185HF</b>	
Напряжение, В	230		400	
Свар. ток , А	5 ÷ 200		5 ÷ 160	
Мощность, кВт	4		3,3	
Напр. х/х, В	65		65	
Ток при ПВ %/А	35%	200А	25%	160А
	60%	160А	60%	105А
Ø электрода, мм	1,6 ÷ 4		1,6 ÷ 4	
Класс изоляции	H			
Класс защиты	IP 22S			
Габариты, мм	400x140x245			
Вес, кг.	7		6,2	