

Первичная обмотка:

Напряжение: 3 x 400 В
Частота: 50/60 Гц
cos phi: 0.99

MIG/MAG сварка:

Напряжение холостого хода: 57 В
Сварочное напряжение: 15-31.5 В
Сварочный ток: 25-350 А
ПВ 40 %: (10 мин.) 350 А (40°C)
ПВ 60 %: (10 мин.) 280 А (40°C) 330 А (20°C)
ПВ 100 %: 250 А (40°C) 280 А (20°C)
Потребляемая мощность: 12.5 кВА
Первичный ток: 18 А
Максимальный ток: 25 А

TIG сварка:

Напряжение холостого хода: 57 В
Сварочное напряжение: 10-24 В
Сварочный ток: 10-350 А
ПВ 40 %: (10 мин.) 350 А (40°C)
ПВ 60 %: (10 мин.) 280 А (40°C)
ПВ 100 %: 250 А (40°C)
Потребляемая мощность: 11.5 кВА
Первичный ток: 16 А
Максимальный ток: 23 А

MMA (штучный электрод) сварка:

Напряжение холостого хода: 57 В
Сварочное напряжение: 20-34 В
Сварочный ток: 20-350 А
ПВ 40 %: (10 мин.) 350 А (40°C)
ПВ 100 %: 250 А (40°C)
Потребляемая мощность: 13.1 кВА
Первичный ток: 19 А
Максимальный ток: 27 А

Класс защиты: IP 23
Изоляция: H
Охлаждение: AF
Длина дуги: автом. контроль питания дуги
Количество программ: 256
Программы: MIG/MAG, MIG пайка, MMA (штучный электрод), DeepARC, опция: ColdMIG
Выбор программы: материал, диаметр проволоки и газ, на дисплее
Режимы работы: 2х-тактный, 4х-тактный, 4х-тактный со стартовым током, пауза, шовная сварка
Проверка газа: кнопочное управление, функция HOLD и автоматическим отключением ток, напряжение, скорость подачи проволоки и толщина материала с предварит. индикацией, функция HOLD



Регулировка питания дуги: на аппарате, на горелке TEDAC
LED дисплей: режим работы, сеть, ошибка, термозащита, функция HOLD
Регулировка параметров: дросселирование
Автоматические функции: длина вылета проволоки, мягкий старт (программируемый)
Режим работы: 512 программируемых режимов
Источник питания: инвертор
Гнезда 50 мм²: заземляющий провод и провод к электроду
Охлаждение горелки: газ (опция: водяное)
Сетевая кабель: 4 x 2.5 мм², 5 м длина со штепселем 3 x 400 В / 32 А
Газовый шланг: 2 м
Ручка для переноски: наверху аппарата
Стандарт: EN 60974-1 "S" / CE
Вес: 36.5 кг
Габариты: 600 x 300 x 565 мм

Устройство подачи проволоки: встроено, модель DV-26

Напряжение: 26 В (DC)
Механизм подачи проволоки: двигатель постоянного тока с червячной передачей 0.5 - 25 м/мин.
Система подачи проволоки: 4х-ролик DV-26
Тип катушки: D 300/15 DIN 8559
Подключение горелки: Евроразъем
Стандартная проволока: мягкая сталь 1.2 мм



Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
A	Переносной MIG Сварочный аппарат Модель SpeedMIG 350 K			
B	Стандартные аксессуары			
	Редуктор аргон/CO2, одноступенчатый	46	012.0.0300	
	Заземляющий провод 50 мм ² , 4 м длина со штепселем и зажимом	46	022.1.0402	
C	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, модель SBT 307 G, 3 м	06	022.1.0858	
D	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, модель SBT 307 G, 4 м	06	022.1.0859	
A	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 350 K	01	SET121.176	4.750,00
AB	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 350 K с аксессуарами	01	SET121.178	4.790,00
ABC	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 350 K с аксессуарами и горелкой TEDAC SBT 307 G, 3 м	01	SET121.180	4.860,00
ABD	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 350 K с аксессуарами и горелкой TEDAC SBT 307 G, 4 м	01	SET121.182	4.890,00
	Со станцией охлаждения и тележкой:			
	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 350 K со станцией охлаждения WK 300, тележкой TW 110	01	SET121.184	5.810,00
	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 350 K со станцией охлаждения WK 300, тележкой TW 110, аксессуарами	01	SET121.186	5.850,00
	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 350 K со станцией охлаждения WK 300, тележкой TW 110, аксессуарами и TEDAC горелкой SBT 350 W, 3 м	01	SET121.188	5.950,00
	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 350 K со станцией охлаждения WK 300, тележкой TW 110, аксессуарами и TEDAC горелкой SBT 350 W, 4 м	01	SET121.190	5.960,00
1	Аксессуары:			
1.1	Адаптер для проволоки на каркасе	46	029.0.0104	18,40



действителен с 01.01.2010

**Переносной синергетический
MIG/MAG Сварочный аппарат
Модель SpeedMIG 350 K**

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
1.2	Тележка TW 110 для переносных сварочных аппаратов (вкл. станцию охлаждения) вкл. держатель газового баллона 1 баллон (макс. 20 л)	46	104.118	295,00
1.3	Push-Pull набор вкл. разъемы и переключатели для HighPULSE 280/350 K	46	107.706	455,00
1.4	Комплект подключения дистанционного управления с разъемом и выключателем	46	021.1.0427	47,00
1.5	Блок дистанционного управления для регулировки питания дуги и напряжения, вкл. 5 м кабель	46	019.0.3542	296,00
1.6	Сварочный провод к электроду 35 мм ² , 5 м вкл. штепсель 50 мм ² и держатель электрода	46	022.1.0451	59,00
1.7	Адаптер-евроразъем к выходу dinse (MIG/MAG)	46	019.0.0544	171,00
1.8	Подвешивающее устройство для HP 280/350 K	46	107.540	134,00
1.9	Каркас фильтра, фильтр для HP 280/350 K, пониж. ПВ	46	108.424	99,00
1.10	Фильтр для HighPULSE 280/350 K, IQ 300/420, CM 350/400, CMrgo 301 (мин 10 шт.)	46	005.0.1048	3,15
2	Аксессуары для станции охлаждения:			
2.1	Станция охлаждения модель WK 300	46	026.1.0143	920,00
2.2	Охлаждающая жидкость ME-KM 20 (10 л), -20°C	35	107.822	39,00
2.3	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, модель SBT 350 W, 3 м	06	115.278	320,00
2.4	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, модель SBT 350 W, 4 м	06	115.280	330,00
3	Программное обеспечение и аксессуары:			
3.1	Программное обеспечение для процесса ColdMIG к сериям HighPULSE + SpeedMIG	17	118.064	880,00
3.2	Программное обеспечение ProDok32: создание и документация программ импульсной и MIG/MAG сварки для ПК с портом RS 232 или USB, для ОС Windows, вкл. защитную заглушку, 5 м провод, CD-ROM	17	113.810	1.015,00
3.3	Набор обновления для контроллера MTC32 вкл. USB-RS232 конвертер, RS232 кабель и программное обеспечение на CD	17	121.164	120,00
4	Аксессуары для роботизир. и автоматич. сварки:			
4.1	Соединение для автоматич. сварки - авар. STOP, сварка ON, дуга OK - гнездо 6 пол.	46	020.1.0907	185,00
4.2	Соединительный кабель 5 м, 6-пол., сварочный аппарат- автоматизированная система	46	019.0.3593	87,00



действителен с 01.01.2010

Переносной синергетический
MIG/MAG Сварочный аппарат
Модель SpeedMIG 350 K

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
4.3	Внешний селектор, 16 режимов (4 бит) установленный в сериях HighPULSE и SpeedMIG	46	118.618	260,00
5	Дополнительные аксессуары для DV-26:			
5.1	Набор для мягкой стали 0.8 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.846	63,00
5.2	Набор для мягкой стали 1.0/1.2 мм (DV-31) (2 ролика и канал)	46	113.848	63,00
5.3	Набор для нержавеющей стали 0.8 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.852	79,00
5.4	Набор для нержавеющей стали 1.0/1.2 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.854	79,00
5.5	Набор для алюминия 0.8 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.858	83,00
5.6	Набор для алюминия 1.0/1.2 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.860	83,00
	Цены указаны за 1 шт. Возможны изменения.			

Первичная обмотка:

Напряжение:	3 x 400 В
Частота:	50 - 60 Гц
Потребляемая мощность:	15.9 кВА
Первичный ток:	23 А
Максимальный ток:	34 А
cos phi:	0.98

Вторичная обмотка:

Напряжение холостого хода:	72 В
Сварочное напряжение:	15 - 36.4 В
Сварочный ток:	20 - 450 А
ПВ 50 %: (10 мин.)	450 А (40°C)
ПВ 60 %: (10 мин.)	450 А (25°C), 400 А (40°C)
ПВ 100 %:	400 А (25°C), 330 А (25°C)

Класс защиты:	IP 23
Изоляция:	Н
Охлаждение:	AF
Длина дуги:	авт. контроль питания дуги
Кол-во программ:	256
Программы:	MIG/MAG, MIG пайка, MMA (штучный электрод), DeepARC опция: ColdMIG
Выбор программ:	материал, диаметр проволоки и газ на дисплее
Режимы работы:	2х-тактный, 4х-тактный, 4х-тактный со стартовым током
Проверка газа:	кнопка, функция HOLD с автоматическим выключением тока, напряжение, скорость подачи проволоки и толщина материала, с предварительной индикацией, функция HOLD
Цифровой дисплей:	на аппарате, на устройстве подачи проволоки, на горелке TEDAC
Регулировка питания дуги:	режим работы, сеть, ошибка, термозащита, функция HOLD
Светодиодные дисплеи:	дросселирование
Регулировка:	длина вылета проволоки, мягкий старт (программируемый)
Автоматические функции:	512 режимов
Режимы работы:	инвертер
Источник питания:	заземляющий кабель, провод к электроду
Гнезда 50 мм ² :	встроенная станция охлаждения
Охлаждение горелки:	4 x 6.0 мм ² , 5 м длина
Сетевой кабель:	2 м
Газовый шланг:	10, 20 и 50 л баллоны
Держатель газового баллона:	± 10 % колебания электросети
Стабилизация:	EN 60974-1 "S" / CE
Стандарт:	в стандартной комплектации
Воздушный фильтр:	155 кг (вкл. устройство подачи проволоки)
Вес:	1030 x 480 x 1170 мм (вкл. устр-ва подачи проволоки и поворотное)
Габариты ДхШхВ:	


Устройство подачи проволоки: выносное, модель DV-26

Напряжение:	26 В (DC)
Механизм подачи проволоки:	двигатель постоянного тока с червячной передачей 0.5 - 25 м/мин.
Привод:	4х-роликовый DV-26
Регулировка:	питание сварочной дуги
Регулировка:	длина дуги (регулировка напряжения) протяжка проволоки
Кнопочное управление:	тип катушки: D 300/15 DIN 8559
Тип катушки:	Подключение горелки: Евроразъем
Подключение горелки:	Вес: 18 кг
Вес:	Габариты: 610 x 400 x 180 мм
Габариты:	Соединительный кабель: 1.6 м, 95 мм ² , с водяным охлаждением
Соединительный кабель:	Стандартная проволока: мягкая сталь 1.2 мм
Стандартная проволока:	



действителен с 01.01.2010

**Синергетический MIG/MAG
Сварочный аппарат
Модель SpeedMIG 450 DW**

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
A	Синергетический MIG Сварочный аппарат Модель SpeedMIG 450 DW			
B	Устройство подачи проволоки DV-26 для HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW	38	113.838	
C	Стандартные аксессуары: Редуктор аргон/CO2, одноступенчатый Заземляющий провод 95 мм ² , 4 м длина со штепселем и зажимом	46 46	012.0.0300 022.1.0403	
D	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, SBT 502 W, 3 м, короткая версия	06	022.1.1601	
E	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, SBT 502 W, 4 м, короткая версия	06	022.1.1602	
A	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 450 DW (источник питания) без устройства подачи проволоки	01	SET121.166	6.330,00
AB	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 450 DW (DV-26)	01	SET121.168	7.180,00
ABC	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 450 DW (DV-26) с аксессуарами	01	SET121.170	7.220,00
ABCD	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 450 DW (DV-26) с аксессуарами и TEDAC горелкой SBT 502 W, 3 м	01	SET121.172	7.320,00
ABCE	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 450 DW (DV-26) с аксессуарами и TEDAC горелкой SBT 502 W, 4 м	01	SET121.174	7.330,00
!	Макимум 1.2 мм проволока с устройством DV-26. Для проволоки > 1.2 мм: Опция для устройства подачи проволоки DV-31 0.5 - 30 м/мин. вкл. устройство для выпрямления проволоки и тахо-мотор вместо DV-26 Возможны изменения. Аксессуары - см. стр. 83	46	019.1.0011	375,00

Первичная обмотка:

Напряжение:	3 x 400 В
Частота:	50 - 60 Гц
Потребляемая мощность:	19.4 кВА
Первичный ток:	28 А
Максимальный ток:	45А
cos phi:	0.98

Вторичная обмотка:

Напряжение холостого хода:	72 В
Сварочное напряжение:	15 – 41.5 В
Сварочный ток:	20 - 550 А
ПВ 40 %: (10 мин.)	550 А (40°С)
ПВ 50 %: (10 мин.)	500 А (40°С)
ПВ 60 %: (10 мин.)	550 А (20°С), 470 А (40°С)
ПВ 100 %:	500 А (20°С), 400 А (40°С)

Класс защиты:	IP 23
Изоляция:	Н
Охлаждение:	AF
Длина дуги:	авт. контроль питания дуги
Кол-во программ:	256
Программы:	MIG/MAG, MIG пайка, MMA (штучный электрод), DeepARC опция: ColdMIG
Выбор программ:	материал, диаметр проволоки и газ на дисплее
Режимы работы:	2х-тактный, 4х-тактный, 4х-тактный со стартовым током
Проверка газа:	кнопка с функцией HOLD и автоматическим выключением тока, напряжение, скорость подачи проволоки и толщина материала, с предварительной индикацией, функция HOLD
Цифровой дисплей:	
Регулировка питания дуги:	на аппарате, на устройстве подачи проволоки, на горелке TEDAC
Светодиодные дисплеи:	режим работы, сеть, ошибка, термозащита, функция hold
Регулировка:	дресселирование
Автоматические функции:	длина вылета проволоки, мягкий старт (программируемый)
Режимы работы:	512 режимов
Источник питания:	инвертер
Гнезда 50 мм ² :	заземляющий кабель, провод к электроду
Охлаждение горелки:	встроенная станция охлаждения
Сетевой кабель:	4 x 6.0 мм ² , 5 м длина
Газовый шланг:	2 м
Держатель газового баллона:	10, 20 и 50 л баллоны
Стабилизация:	± 10 % колебания электросети
Стандарт:	EN 60974-1 "S" / CE
Воздушный фильтр:	в стандартной комплектации
Вес:	155 кг (вкл. устройство подачи проволоки)
Габариты ДхШхВ:	1030 x 480 x 1170 мм (вкл. устр-ва подачи проволоки и поворотное)


Устройство подачи проволоки: выносное, модель DV-31

Напряжение:	42 В
Подача проволоки:	4х-роликотая 0.5 - 30 м/мин. с выпрямителем для проволоки и тахо-мотором
Регулировка:	питание сварочной дуги
Регулировка:	длина дуги (регулировка напряжения)
Кнопочное управление:	протяжка проволоки
Тип катушки:	D 300/15 DIN 8559
Вес:	21 кг
Габариты:	610 x 400 x 180 мм
Подключение горелки:	Евrorазъем
Соединительный кабель:	1.6 м, 95 мм ² , с водяным охлаждением
Стандартная проволока:	мягкая сталь 1.2 мм



действителен с 01.01.2010

**Синергетический MIG/MAG
Сварочный аппарат
Модель SpeedMIG 550 DW**

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
A	Синергетический MIG Сварочный аппарат Model SpeedMIG 550 DW			
B	Устройство подачи проволоки DV-31 для HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW	38	113.840	
C	Стандартные аксессуары: Редуктор аргон/CO2, одноступенчатый Заземляющий провод 95 мм ² , 4 м длина со штепселем и зажимом	46 46	012.0.0300 022.1.0403	
D	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, SBT 502 W, 3 м, короткая версия	06	022.1.1601	
E	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, SBT 502 W, 4 м, короткая версия	06	022.1.1602	
F	Высокопроизводительная MIG/MAG ручная горелка TEDAC, HSBT 600 W, 3 м, длинная версия с высокопроизводительным газовым соплом	06	022.1.1734	
G	Высокопроизводительная MIG/MAG ручная горелка TEDAC, HSBT 600 W, 4 м, длинная версия с высокопроизводительным газовым соплом	06	022.1.1735	
A	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 550 DW (источник питания) без устройства подачи проволоки	01	SET114.352	7.050,00
AB	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 550 DW	01	SET114.354	8.070,00
ABC	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 550 DW с аксессуарами	01	SET114.356	8.110,00
ABCD	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 550 DW с аксессуарами и сварочной горелкой TEDAC SBT 502 W, 3 м	01	SET114.358	8.210,00
ABCE	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 550 DW с аксессуарами и сварочной горелкой TEDAC SBT 502 W, 4 м	01	SET114.360	8.220,00
ABCF	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 550 DW с аксессуарами и высокопроизводительной горелкой TEDAC модель HSBT 600 W, 3 м	01	SET114.362	8.320,00
ABCG	Синергетический MIG Сварочный аппарат SpeedMIG 550 DW с аксессуарами и высокопроизводительной горелкой TEDAC модель HSBT 600 W, 4 м	01	SET114.364	8.330,00
	Возможны изменения. Аксессуары - см. стр. 83			

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
Аксессуары для SpeedMIG 450 и 550 DW:				
1	Различные аксессуары:			
1.1	Адаптер для проволоки на каркасе	46	029.0.0104	18,40
1.2	Push-Pull набор вкл. гнезда и переключатели	46	021.1.0403	455,00
1.3	Комплект подключения дистанционного управления с разъемом и выключателем	46	021.1.0427	47,00
1.4	Блок дистанционного управления для регулировки питания дуги и напряжения вкл. 5 м кабель	46	019.0.3542	296,00
1.5	Сварочный провод к электроду 70 мм ² , 5 м вкл. штепсель и держатель электрода	46	022.1.0449	112,00
1.6	Охлаждающая жидкость ME-КМ 20 (10 л), -20°C	35	107.822	39,00
1.7	Каркас фильтра, фильтр для HighPULSE и SpeedMIG 450/50 DW	46	113.842	
1.8	Фильтр для HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW (мин. 10 шт.)	46	113.844	3,15
1.9	Снижение цены: в зачет встроенной станции охлаждения (D версия)	46	019.0.3611	- 485,00
1.10	Питание от сети 500 В для HighPULSE 450/550 DW, трансформатор установл. на сварочном аппарате	46	113.906	987,00
1.11	Переключатель полярности для HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW (штепсель и 2 гнезда)	46	118.764	305,00
1.12	Рым оцинкованный мин. 4 шт.	46	090.0.2001	3,60
1.13	Дверца для контрольной панели (прозрачная) с замком (HighPULSE and SpeedMIG 450/550 DW)	46	114.138	152,00
1.14	Сетевой штепсель 5-пол. CEE, 32 А, 400 В	07	012.0.1701	15,00
2	Аксессуары для систем подачи проволоки:			
2.1	Поворотное устройство	46	005.0.1045	122,00
2.2	4 колеса	38	001.0.2109	52,00
2.3	Контроль наличия сварочной проволоки, встроенный в устройство подачи проволоки	46	103.365	195,00
2.4	Подвешивающее устройство для устр-ва подачи проволоки, с изоляцией	46	005.0.2878	79,00
2.5	Адаптер-евроразъем к выходу dinse для горелки (MIG/MAG)	46	019.0.0544	171,00
2.6	Балансир G2	05	019.0.2149	635,00
2.7	Шир. тележка для балансира G2 для HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW	05	117.546	73,00
2.8	Соединение для направляющего устройства д/проволоки внутри подающего механизма	38	110.454	62,00
2.9	Устройство подачи проволоки DV-26 для HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW	38	113.838	1.175,00

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
	Устройство подачи проволоки DV-31 для HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW	38	113.840	1.550,00
3	Соединительные кабели для устр. подачи проволоки:			
3.1	Соединительный кабель 5 м 95 мм ² , HighPULSE + SpeedMIG	38	113.824	312,00
3.2	Соединительный кабель 7 м 95 мм ² , HighPULSE + SpeedMIG	38	113.826	388,00
3.3	Соединительный кабель 10 м 95 мм ² , HighPULSE + SpeedMIG	38	113.828	493,00
3.4	Соединительный кабель 15 м 95 мм ² , HighPULSE + SpeedMIG	38	113.830	678,00
3.5	Соединительный кабель 20 м 95 мм ² , HighPULSE + SpeedMIG	38	113.832	848,00
3.6	Снижение цены в зачет стандартных аксессуаров: Соединительный кабель 1.6м 95 мм ² , HighPULSE + SpeedMIG	38	113.822	179,00
4	Двойное устройство подачи проволоки DV-26 TWIN:			
4.1	Устройство подачи проволоки DV-26 TWIN	38	121.502	2.890,00
4.2	Набор для подключения DV-26 TWIN	46	122.962	1.755,00
4.3	Соединительный кабель 1.6 м 95 мм ² TWIN HighPULSE + SpeedMIG	38	122.950	510,00
4.4	Соединительный кабель 5 м 95 мм ² TWIN HighPULSE + SpeedMIG	38	122.952	698,00
4.5	Соединительный кабель 7 м 95 мм ² TWIN HighPULSE + SpeedMIG	38	122.954	850,00
4.6	Соединительный кабель 10 м 95 мм ² TWIN HighPULSE + SpeedMIG	38	122.956	1.080,00
4.7	Соединительный кабель 15 м 95 мм ² TWIN HighPULSE + SpeedMIG	38	122.958	1.530,00
4.8	Соединительный кабель 20 м 95 мм ² TWIN HighPULSE + SpeedMIG	38	122.960	1.920,00
4.9	4 колеса для устройства подачи проволоки	38	001.0.2109	52,00
4.10	Поворотное устройство для устройства подачи проволоки DV-26 TWIN	46	122.994	147,00
4.11	Внешняя рабочая панель для контроля ручной работы вкл. дисплеи, для серий HighPULSE and SpeedMIG 450/550 DW, встроенная в DV-26 TWIN	46	122.998	450,00
5	Программное обеспечение:			
5.1	Программное обеспечение ProDok32: создание и документация программ импульсной и MIG/MAG сварки для ПК с портом RS 232 или USB, для ОС Windows, вкл. защитную заглушку, 5 м провод, CD-ROM	17	113.810	1.015,00

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
5.2	Программное обеспечение ProJOB32: создание и запоминание режимов, обновление программного обеспечения для ПК с портами RS 232 или USB для ОС Windows, вкл. 5 м кабель, CD-ROM	17	118.444	290,00
5.3	Набор обновлений для контроллера MTC32 вкл. USB-RS232 конвертер, RS232 кабель и программное обеспечение на CD	17	121.164	120,00
6	MQC-Merkle Контроль Качества контроль, документация и оценка макс. 8 сварочных параметров. см. раздел 10 общего каталога			
7	Аксессуары для автоматизированной сварки:			
7.1	Соединение для автоматизированной сварки - авар. STOP, сварка ON, дуга OK - гнездо 6 пол.	46	020.1.0907	185,00
7.2	Соединительный кабель 5 м, 6-пол., сварочный аппарат-автоматизированная система	46	019.0.3593	87,00
7.3	Шинное соединение (Profibus, DeviceNet, CANopen, interbus, и т.д.) для HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW	17	113.834	1.290,00
7.4	Внешний селектор, 16 режимов (4 бит) установленный в сериях HighPULSE and SpeedMIG	46	118.618	260,00
8	Дополнительные аксессуары для DV-26/31:			
8.1	Набор для мягкой стали 0.8 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.846	63,00
8.2	Набор для мягкой стали 1.0/1.2 мм (DV-31) (2 ролика и канал)	46	113.848	63,00
8.3	Набор для мягкой стали 1.6 мм (DV-31) (2 ролика и канал)	46	113.850	63,00
8.4	Набор для нержавеющей стали 0.8 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.852	79,00
8.5	Набор для нержавеющей стали 1.0/1.2 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.854	79,00
8.6	Набор для нержавеющей стали 1.6 мм (DV-31) (2 ролика и канал)	46	113.856	79,00
8.7	Набор для алюминия 0.8 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.858	83,00
8.8	Набор для алюминия 1.0/1.2 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.860	83,00
8.9	Набор для алюминия 1.6 мм (DV-31) (2 ролика и канал)	46	113.862	83,00
8.10	Набор для порошковой проволоки 1.2 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.864	78,00
8.11	Набор для порошковой проволоки 1.6 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.866	78,00



Поз.	Описание	Разд	№	Цена/€
8.12	Набор для порошковой проволоки 2.0/2.4 мм (DV-31) (4 ролика, 2 роликовых опоры, и т.д.)	46	113.868	219,00
8.13	Набор для порошковой проволоки 2.4 мм (DV-31) (4 ролика, 2 роликовых опоры, и т.д.)	46	113.870	219,00
8.14	Набор для порошковой проволоки 3.2 мм (DV-31) (4 ролика, 2 роликовых опоры, и т.д.)	46	113.872	219,00
Цены указаны за 1шт. Возможны изменения.				

Синергетические импульсные сварочные аппараты

Первичная обмотка:

Напряжение: 3 x 400 В
Частота: 50/60 Гц
cos phi: 0.98

Синергетическая импульсная / MIG сварка:

Напряжение холостого хода: 57 В
Сварочное напряжение: 15-28 В
Сварочный ток: 25-280 А
ПВ 35 %: (10 мин.) 280 А (40°C)
ПВ 60 %: (10 мин.) 240 А (40°C) 280 А (20°C)
ПВ 100 %: 200 А (40°C) 230 А (20°C)
Потребляемая мощность: 11.1 кВА
Первичный ток: 16 А
Максимальный ток: 19 А

TIG сварка:

Напряжение холостого хода: 57 В
Сварочное напряжение: 10-21.2 В
Сварочный ток: 10-280 А
ПВ 35 %: (10 мин.) 280 А (40°C)
ПВ 60 %: (10 мин.) 240 А (40°C)
ПВ 100 %: 200 А (40°C)
Потребляемая мощность: 9.7 кВА
Первичный ток: 14 А
Максимальный ток: 18 А

ММА(штучный электрод) сварка:

Напряжение холостого хода: 57 В
Сварочное напряжение: 20-31.2 В
Сварочный ток: 20-280 А
ПВ 35 %: (10 мин.) 280 А (40°C)
ПВ 100 %: 200 А (40°C)
Потребляемая мощность: 11.7 кВА
Первичный ток: 17 А
Максимальный ток: 21 А

Класс защиты: IP 23
Изоляция: H
Охлаждение: AF
Длина дуги: автом. контроль питания дуги
Количество программ: 256
Программы: MIG/MAG, Pulse-Arc, MIG пайка, TIG DC, MMA, опции: DeepARC, ColdMIG, Interpulse
Выбор программы: материал, диаметр проволоки и газ, на дисплее
Режимы работы: 2х-/4х-тактный/4х-тактный со стартовым током, пауза, шовная сварка
Проверка газа: кнопочное управление с функцией HOLD
Цифровой дисплей: и автом. отключением ток, напряжение, скорость подачи проволоки, толщина материала, предварит. индикация, функция HOLD



Регулировка питания дуги: на аппарате, на горелке TEDAC,
LED дисплей: режим работы, сеть, ошибка, термозащита, функция HOLD
Регулировка параметров: дросселирование, pulse shape
Автоматические функции: длина вылета проволоки мягкий старт (программируемый)
Режим работы: 512 программируемых режимов
Источник питания: инвертор
Гнезда 50 мм²: заземляющий провод и провод к электроду газ (опция: водяное)
Охлаждение горелки: газ (опция: водяное)
Гнездо для станции охлаждения: 6 пол.
Сетевой кабель: 4 x 2.5 мм², 5 м длина со штепселем 3 x 400 В / 16 А
Газовый шланг: 2 м
Ручка для переноски: на верху аппарата
Стандарт: EN 60974-1 "S" / CE
Вес: 33 кг
Габариты: 600 x 300 x 565 мм

Устройство подачи проволоки: встроено, модель DV-26

Напряжение: 26 В (DC)
Механизм подачи проволоки: двигатель постоянного тока с червячной передачей 0.5 - 25 м/мин.
Система подачи проволоки: 4х-роликовая, DV-26
Тип катушки: D 300/15 DIN 8559
Подключение горелки: Евроразъем
Стандартная проволока: мягкая сталь 1.0 мм



действителен с 01.01.2010

**Переносной синергетический
импульсный сварочный
аппарат HighPULSE 280 K**

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
A	Переносной импульсный Сварочный аппарат Модель HighPULSE 280 K			
B	Стандартные аксессуары			
	Редуктор аргон/CO2, одноступенчатый	46	012.0.0300	
	Заземляющий провод 50 мм ² , 4 м длина со штепселем и зажимом	46	022.1.0402	
C	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, модель SBT 307 G, 3 м	06	022.1.0858	
D	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, модель SBT 307 G, 4 м	06	022.1.0859	
A	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 280 K	30	SET118.736	4.855,00
AB	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 280 K с аксессуарами	30	SET118.738	4.895,00
ABC	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 280 K с аксессуарами и TEDAC горелкой SBT 307 G, 3 м	30	SET118.740	4.965,00
ABD	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 280 K с аксессуарами и TEDAC горелкой SBT 307 G, 4 м	30	SET118.742	4.995,00
	Возможны изменения.			

Первичная обмотка:

Напряжение: 3 x 400 В
Частота: 50/60 Гц
cos phi: 0.98

Синергетическая импульсная/ MIG сварка:

Напряжение холостого хода: 57 В
Сварочное напряжение: 15-31.5 В
Сварочный ток: 25-350 А
ПВ 40 %: (10 мин.) 350 А (40°C)
ПВ 60 %: (10 мин.) 280 А (40°C) 330 А (20°C)
ПВ 100 %: 250 А (40°C) 280 А (20°C)
Потребляемая мощность: 12.5 кВА
Первичный ток: 18 А
Максимальный ток: 25 А

TIG сварка:

Напряжение холостого хода: 57 В
Сварочное напряжение: 10-24 В
Сварочный ток: 10-350 А
ПВ 40 %: (10 мин.) 350 А (40°C)
ПВ 60 %: (10 мин.) 280 А (40°C)
ПВ 100 %: 250 А (40°C)
Потребляемая мощность: 11.5 кВА
Первичный ток: 16 А
Максимальный ток: 23 А

MMA(штучный электрод) сварка:

Напряжение холостого хода: 57 В
Сварочное напряжение: 20-34 В
Сварочный ток: 20-350 А
ПВ 40 %: (10 мин.) 350 А (40°C)
ПВ 100 %: 250 А (40°C)
Потребляемая мощность: 13.1 кВА
Первичный ток: 19 А
Максимальный ток: 27 А

Класс защиты: IP 23
Изоляция: H
Охлаждение: AF
Длина дуги: автом. контроль питания дуги
Количество программ: 256
Программы: MIG/MAG, Pulse-Arc, MIG пайка, MMA, TIG DC, опции: DeepARC, ColdMIG, Interpulse
Выбор программы: материал, диаметр проволоки и на дисплее
Режимы работы: 2х-/ 4х-тактный/4х-тактный со стартовым током, пауза, шов кнопочное управление, функция HOLD и автом. отключением ток, напряжение, скорость подачи проволоки, толщина материала, с предварительной индикацией, функция HOLD
Цифровой дисплей:



Регулировка питания дуги: на аппарате, на горелке TEDAC
LED дисплей: режим работы, сеть, ошибка, термозащита, функция HOLD
Регулировка параметров: дросселирование, форма импульса
Автоматические функции: длина вылета проволоки мягкий старт (программир.)
Режим работы: 512 программируемых режимов
Источник питания: инвертор
Гнезда 50 мм²: заземляющий провод и провод к электроду газ (опция: водяное)
Охлаждение горелки: 6 пол.
Гнездо для станции охлаждения:
Сетевой кабель: 4 x 2.5 мм², 5 м длина со штепселем 3 x 400 В /32 А
Газовый шланг: 2 м
Ручка для переноски: на верху аппарата
Стандарт: EN 60974-1 "S" / CE
Вес: 36.5 кг
Габариты: 600 x 300 x 565 мм
Устройство подачи проволоки: встроено, модель DV-26
Напряжение: 26 В (DC)
Механизм подачи проволоки: двигатель постоянного тока с червячной передачей 0.5 - 25 м/мин.
Система подачи проволоки: 4х-роликковая, DV-26
Тип катушки: D 300/15 DIN 8559
Подключение горелки: Евроразъем
Стандартная проволока: мягкая сталь 1.2 мм



действителен с 01.01.2010

**Переносной синергетический
импульсный сварочный
аппарат HighPULSE 350 K**

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
A	Переносной импульсный Сварочный аппарат Модель HighPULSE 350 K			
B	Стандартные аксессуары Редуктор аргон/CO2, одноступенчатый	46	012.0.0300	
	Заземляющий провод 50 мм ² , 4 м длина со штепселем и зажимом	46	022.1.0402	
C	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, модель SBT 307 G, 3 м	06	022.1.0858	
D	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, модель SBT 307 G, 4 м	06	022.1.0859	
A	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 350 K	30	SET118.522	5.440,00
AB	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 350 K с аксессуарами	30	SET118.524	5.480,00
ABC	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 350 K с аксессуарами и TEDAC горелкой SBT 307 G, 3 м	30	SET118.526	5.550,00
ABD	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 350 K с аксессуарами и TEDAC горелкой SBT 307 G, 4 м	30	SET118.528	5.580,00
	Со станцией охлаждения и тележкой:			
	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 350 K вкл. станцию охлаждения WK 300, тележку TW 110	30	SET118.530	6.725,00
	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 350 K вкл. станцию охлаждения WK 300, тележку TW 110, аксессуары	30	SET118.532	6.765,00
	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 350 K вкл. станцию охлаждения WK 300, тележку TW 110, аксессуары и TEDAC горелку SBT 350 W, 3 м	30	SET118.534	6.865,00
	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 350 K вкл. станцию охлаждения WK 300, тележку TW 110, аксессуары и TEDAC горелку SBT 350 W, 4 м	30	SET118.536	6.875,00
	Возможны изменения.			



действителен с 01.01.2010

Аксессуары для
синергетических аппаратов
Модели HighPULSE 280 и 350 K

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€	
Аксессуары для импульсных Сварочных аппаратов HighPULSE 280 и 350 K					
1	Различные аксессуары:				
1.1	Адаптер для проволоки на каркасе	46	029.0.0104	18,40	
1.2	Тележка модель TW 110 для переносных сварочных аппаратов (вкл. станцию охлаждения) вкл. держатель газового баллона на 1 баллон (макс. 20 л)	46	104.118	295,00	
1.3	Push-Pull набор вкл. гнезда и переключатели для HighPULSE 280/350 K	46	107.706	455,00	
1.4	Комплект подключения дистанционного управления с разъемом и выключателем	46	021.1.0427	47,00	
1.5	Блок дистанционного управления для регулировки питания дуги и напряжения вкл. 5 м кабель	46	019.0.3542	296,00	
1.6	Сварочный провод к электроду 35 мм ² , 5 м вкл. штепсель 50 мм ² и держатель электрода	46	022.1.0451	59,00	
1.7	Адаптер-евроразъем к выходу dinse для горелки (MIG/MAG)	46	019.0.0544	171,00	
1.8	Подвешивающее устройство для HP 280/350 K	46	107.540	134,00	
1.9	Каркас фильтра, фильтр для HP 280/350 K, пониж. ПВ	46	108.424	99,00	
1.10	Фильтр для HighPULSE 280/350 K, IQ 300/420, CM 350/400, CMpro 301 (мин 10 шт.)	мин 10 шт.	46	005.0.1048	3,15
2	Аксессуары для сварки TIG:				
2.1	TIG ручная сварочная горелка модель TH 201 G-MAG, 8 м для HighPULSE + SpeedMIG с Евроразъемом шланг из кожи/ткани	10	114.156	303,00	
2.2	TIG ручная сварочная горелка модель TH 451 W-EURO, 8 м для HighPULSE + SpeedMIG с Евроразъемом шланг из кожи/ткани	10	117.888	350,00	
2.3	Ножная педаль для дистанционного управления со штепселем и 5 м кабелем	46	019.0.3000	415,00	
2.3	Ножная педаль для дистанционного управления со штепселем и 8 м кабелем	46	019.0.2999	435,00	
3	Аксессуары для станции охлаждения:				
3.1	Станция охлаждения WK 300	46	026.1.0143	920,00	
3.2	Охлаждающая жидкость ME-KM 20 (10 л), -20°C	35	107.822	39,00	
3.3	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, модель SBT 350 W, 3 м	06	115.278	320,00	
3.4	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, модель SBT 350 W, 4 м	06	115.280	330,00	
4	Программное обеспечение и аксессуары:				

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
4.1	Программное обеспечение для процесса DeepARC для серий HighPULSE	17	120.488	880,00
4.2	Программное обеспечение для процесса ColdMIG для серий HighPULSE + SpeedMIG	17	118.064	880,00
4.3	Программное обеспечение для процесса Interpulse для серий HighPULSE	17	120.490	280,00
4.4	Программное обеспечение ProDok32: создание и документация программ импульсной и MIG/MAG сварки для ПК с портом RS 232 или USB, для ОС Windows, вкл. защитную заглушку, 5 м провод, CD-ROM	17	113.810	1.015,00
4.5	Набор обновления для контроллера MTC32 вкл. USB-RS232 конвертер, RS232 кабель и программное обеспечение на CD	17	121.164	120,00
5	Акс. для роботизированной и автоматизир. сварки:			
5.1	Соединение для автоматизированной сварки - авар. STOP, сварка ON, дуга OK - гнездо 6 пол.	46	020.1.0907	185,00
5.2	Соединительный кабель 5 м, 6-пол., сварочный аппарат-автоматизированная система	46	019.0.3593	87,00
5.3	Внешний селектор, 16 режимов (4 бит) установленный в сериях HighPULSE and SpeedMIG	46	118.618	260,00
6.1	Набор для мягкой стали 0.8 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.846	63,00
6.2	Набор для мягкой стали 1.0/1.2 мм (DV-31) (2 ролика и канал)	46	113.848	63,00
6.3	Набор для нержавеющей стали 0.8 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.852	79,00
6.4	Набор для нержавеющей стали 1.0/1.2 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.854	79,00
6.5	Набор для алюминия 0.8 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.858	83,00
6.6	Набор для алюминия 1.0/1.2 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.860	83,00
	Цены указаны за 1шт. Возможны изменения.			

Напряжение: 1 x 400 В / 230 В
 Частота: 50 Гц (60 Гц)
 Ток сети: 1 А / 1.6 А
 Водяной насос: высокопроизводительный насос, 230 В
 Давление воды: 3.5 бар
 Объем воды: 3 л
 Трансформатор: 400 / 230 В
 Переключатель давления воды: встроенный
 Функции: автопереключение вентилятора и насоса
 Подключение электричества: кабель с 6-пол. вилкой
 Подключение воды: 2 быстросъемных соединения
 Вес: 20 кг
 Габариты ДхШхВ: 600 x 300 x 260 мм



Поз.	Описание	Разд	No.	Цена / €
	Станция охлаждения модель WK 300	46	026.1.0143	920,00
	Аксессуары:			
	Гнездо для станции охлаждения 6-пол. для переносных TIG аппаратов, HighPULSE RS	46	103.675	57,00
	Охлаждающая жидкость ME-KM 20 (10 л), -20°C	35	107.822	39,00
	Возможны изменения			

Первичная обмотка:

Напряжение:	3 x 400 В
Частота:	50 - 60 Гц
Потребляемая мощность:	15.9 кВА
Первичный ток:	23 А
Максимальный ток:	34 А
cos phi:	0.98

Вторичная обмотка:

Напряжение холостого хода:	72 В
Сварочное напряжение:	15 - 36.4 В
Сварочный ток:	20 - 450 А
ПВ 50 %: (10 мин.)	450 А (40°C)
ПВ 60 %: (10 мин.)	450 А (25°C), 400 А (40°C)
ПВ 100 %:	400 А (25°C), 330 А (25°C)

Класс защиты:	IP 23
Изоляция:	H
Охлаждение:	AF
Длина дуги:	автом. контроль питания дуги
Количество программ:	256
Программы:	MIG/MAG, Pulse-Arc, MIG пайка, MMA, опции: DeepARC, ColdMIG, Interpulse, TIG DC
Выбор программы:	материал, диаметр проволоки и газ, на дисплее
Режимы работы:	2х-/4х-тактный/ 4х-тактный со стартовым током
Проверка газа:	кнопочное управление, с функцией HOLD и автом. отключением тока, напряжение, скорость подачи проволоки, толщина материала, предварит. индикация, функция HOLD
Цифровой дисплей:	
Регулировка питания дуги:	на аппарате, на устройстве подачи проволоки, на горелке TEDAC
LED дисплей:	режим работы, сеть, ошибка, термозащита, функция HOLD
Регулировка параметров:	дресселирование, pulse shape
Автоматические функции:	длина вылета проволоки, мягкий старт (программируемый)
Режим работы:	512 программируемых режимов
Источник питания:	инвертор
Гнезда 50 мм ² :	заземляющий провод провод к электроду
Охлаждение горелки:	встроенная станция охлаждения
Сетевой кабель:	4 x 6.0 мм ² , 5 м длина
Газовый шланг:	2 м
Держатель газового баллона:	10, 20 и 50 л баллоны
Стабилизация:	± 10 % колебания сети
Стандарт:	EN 60974-1 "S" / CE
Воздушный фильтр:	в стандартной комплектации
Вес:	155 кг (вкл. устр. подачи проволоки)
Габариты ДхШхВ:	1030 x 480 x 1170 мм (вкл. устройство подачи проволоки и поворотное устройство)


Устройство подачи проволоки: выносное, модель DV-26

Напряжение:	26 В (DC)
Механизм подачи проволоки:	двигатель постоянного тока с червячной передачей 0.5 - 25 м/мин.
Привод:	4х-роликовый DV-26
Регулировка:	питание дуги
Регулировка:	длина дуги (регулировка напряжения)
Кнопочное управление:	протяжка проволоки
Тип катушки:	D 300/15 DIN 8559
Подключение горелки:	Евроразъем
Вес:	18 кг
Габариты:	610 x 400 x 180 мм
Соединительный кабель:	1.6 м, 95 мм ² , водяное охл.
Стандартная проволока:	мягкая сталь 1.2 мм



Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
A	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 450 DW			
B	Устройство подачи проволоки DV-26 для HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW	38	113.838	
C	Стандартные аксессуары: Редуктор аргон/CO2, одноступенчатый	46	012.0.0300	
	Заземляющий провод 95 ² , 4 м длина со штепселем и зажимом	46	022.1.0403	
D	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, SBT 502 W, 3 м, короткая версия	06	022.1.1601	
E	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, SBT 502 W, 4 м, короткая версия	06	022.1.1602	
A	Синергетический MIG Pulse Сварочный аппарат HighPULSE 450 DW (источник питания) без подающего устройства	30	SET113.312	7.430,00
AB	Синергетический MIG Pulse Сварочный аппарат HighPULSE 450 DW (DV-26)	30	SET113.314	8.450,00
ABC	Синергетический MIG Pulse Сварочный аппарат HighPULSE 450 DW (DV-26) с аксессуарами	30	SET113.316	8.490,00
ABCD	Синергетический MIG Pulse Сварочный аппарат HighPULSE 450 DW (DV-26) с аксессуарами и TEDAC горелкой SBT 502 W, 3 м	30	SET113.318	8.590,00
ABCE	Синергетический MIG Pulse Сварочный аппарат HighPULSE 450 DW (DV-26) с аксессуарами и TEDAC горелкой SBT 502 W, 4 м	30	SET113.320	8.600,00
!	Максимум 1.2 мм проволока с устройством DV-26. Для проволоки > 1.2 мм: Опция для устройства подачи проволоки DV-31 0.5 - 30 м/мин. вкл. устройство для выпрямления проволоки и тахо-мотор вместо DV-26	46	019.1.0011	375,00
	Возможны изменения.			

Первичная обмотка:

Напряжение:	3 x 400 В
Частота:	50 - 60 Гц
Потребляемая мощность:	19.4 кВА
Первичный ток:	28 А
Максимальный ток:	45А
cos phi:	0.98

Вторичная обмотка:

Напряжение холостого хода:	72 В
Сварочное напряжение:	15 – 41.5 В
Сварочный ток:	20 - 550 А
ПВ 40 %: (10 мин.)	550 А (40°С)
ПВ 50 %: (10 мин.)	500 А (40°С)
ПВ 60 %: (10 мин.)	550 А (20°С), 470 А (40°С)
ПВ 100 %:	500 А (20°С), 400 А (40°С)

Класс защиты:	IP 23
Изоляция:	Н
Охлаждение:	AF
Длина дуги:	автом. контроль питания дуги
Количество программ:	256
Программы:	MIG/MAG, Pulse-Arc, MIG пайка, MMA, опции: DeepARC, ColdMIG, Intepulse, TIG DC
Выбор программы:	материал, диаметр проволоки и газ на дисплее
Режимы работы:	2х-/4х-тактный/ 4х-тактный со стартовым током
Проверка газа:	кнопочное управление, функция HOLD и автоматическим отключением тока, напряжение, скорость подачи проволоки, толщина материала, с предв. индикацией, функция HOLD
Цифровой дисплей:	на аппарате, на горелке TEDAC на устройстве подачи проволоки, режим работы, сеть, ошибка, термозащита, функция HOLD
Регулировка электропитания:	дресселирование, pulse shape
LED дисплей:	длина вылета проволоки, мягкий старт (программируемый)
Регулировка параметров:	512 программируемых режимов
Автоматические функции:	инвертор
Режим работы:	заземляющий провод и провод к электроду
Источник питания:	встроенная станция охлаждения
Гнезда 50 мм ² :	4 x 6.0 мм ² , 5 м длина
Охлаждение горелки:	2 м
Сетевой кабель:	10, 20 и 50 л баллоны
Газовый шланг:	± 10 % колебания сети
Держатель газового баллона:	EN 60974-1 "S" / CE
Стабилизация:	в стандартной комплектации
Стандарт:	155 кг (+ устр. подачи проволоки)
Воздушный фильтр:	1030 x 480 x 1170 мм (вкл. устр-во подачи проволоки и поворотное устройство)
Вес:	
Габариты ДхШхВ:	


Устройство подачи проволоки: выносное, модель DV-31

Напряжение:	42 В
Подача проволоки:	4-роликовая, 0.5 - 30 м/мин. с устройством д/выпрямления проволоки и тахо-мотором
Регулировка:	питание сварочной дуги
Регулировка:	длина дуги (регулировка напряжения)
Кнопочное управление:	протяжка проволоки
Тип катушки:	D 300/15 DIN 8559
Вес:	21 кг
Габариты ДхШхВ:	610 x 400 x 180 мм
Подключение горелки:	Евроразъем
Соединительный кабель:	1.6 м, 95 мм ² , водяное охл.
Стандартная проволока:	мягкая сталь 1.2 мм



действителен с 01.01.2010

Синергетический импульсный
сварочный аппарат
Модель HighPULSE 550 DW

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
A	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 550 DW			
B	Устройство подачи проволоки DV-31 для HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW	38	113.840	
C	Стандартные аксессуары:			
	Редуктор аргон/CO2, одноступенчатый	46	012.0.0300	
	Заземляющий провод 95 мм ² , 4 м длина со штепселем и зажимом	46	022.1.0403	
D	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, SBT 502 W, 3 м, короткая версия	06	022.1.1601	
E	MIG/MAG ручная сварочная горелка TEDAC, SBT 502 W, 4 м, короткая версия.	06	022.1.1602	
F	Высокопроизводительная MIG/MAG ручная горелка TEDAC, HSBT 600 W, 3 м, длинная версия с высокопроизводительным газовым соплом	06	022.1.1734	
G	Высокопроизводительная MIG/MAG ручная горелка TEDAC, HSBT 600 W, 4 м, длинная версия с высокопроизводительным газовым соплом	06	022.1.1735	
A	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 550 DW (источник питания) без подающего устройства	30	SET113.334	8.550,00
AB	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 550 DW	30	SET113.336	10.035,00
ABC	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 550 DW с аксессуарами	30	SET113.338	10.075,00
ABCD	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 550 DW с аксессуарами и TEDAC сварочная горелка SBT 502 W, 3 м	30	SET113.340	10.175,00
ABCE	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 550 DW с аксессуарами и TEDAC сварочная горелка SBT 502 W, 4 м	30	SET113.342	10.185,00
ABCF	Синергетический импульсный Сварочный аппарат HighPULSE 550 DW с аксессуарами и высокопроизводительной горелкой TEDAC модель HSBT 600 W, 3 м	30	SET113.344	10.385,00
ABCG	Синергетический MIG Pulse Сварочный аппарат HighPULSE 550 DW с аксессуарами и высокопроизводительной горелкой TEDAC модель HSBT 600 W, 4 м	30	SET113.346	10.400,00
	Возможны изменения.			

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€	
Аксессуары для HighPULSE 450 и 550 DW:					
1	Различные аксессуары:				
1.1	Адаптер для проволоки на каркасе	46	029.0.0104	18,40	
1.2	Push-Pull набор вкл. гнезда и переключатели	46	021.1.0403	455,00	
1.3	Комплект подключения дистанционного управления с разъемом и выключателем	46	021.1.0427	47,00	
1.4	Блок дистанционного управления для регулировки питания дуги и напряжения вкл. 5 м кабель	46	019.0.3542	296,00	
1.5	Сварочный провод к электроду 70 мм ² , 5 м вкл. штепсель и держатель электрода	46	022.1.0449	112,00	
1.6	Охлаждающая жидкость ME-КМ 20 (10 л), -20°C	35	107.822	39,00	
1.7	Каркас фильтра, фильтр для HighPULSE и SpeedMIG 450/50 DW	46	113.842		
1.8	Фильтр для HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW (мин. 10 шт.)	46	113.844	3,15	
1.9	Снижение цены в зачет: встроенная станция охлаждения (D версия)	46	019.0.3611	- 485,00	
1.10	Питание от сети 500 В для HighPULSE 450/550 DW, трансформатор установл. в сварочный аппарат	46	113.906	987,00	
1.11	TIG (DC) сварка для серий HighPULSE и SpeedMIG (lift arc), вкл. газовый контроллер и MAG разъем для горелки	46	113.950	504,00	
1.12	TIG ручная сварочная горелка, модель TH 451 W-EURO, 8 м для HighPULSE + SpeedMIG с Евроразъемом шланг из кожи/ткани	10	117.888	350,00	
1.13	Переключатель полярности для HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW (штепсель и 2 гнезда)	46	118.764	305,00	
1.14	Рым оцинкованный	мин 4 шт.	46	090.0.2001	3,60
1.15	Дверца для панели управления (прозрачная) с замком (HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW)	46	114.138	152,00	
1.16	Сетевой штепсель 5-пол. CEE, 32 А, 400 В	07	012.0.1701	15,00	
2	Аксессуары для систем подачи проволоки:				
2.1	Поворотное устройство	46	005.0.1045	122,00	
2.2	4 колеса для устройства подачи проволоки	38	001.0.2109	52,00	
2.3	Контроль наличия сварочной проволоки, встроенный в устройство подачи проволоки	46	103.365	195,00	
2.4	Подвешивающее устройство, с изоляцией	46	005.0.2878	79,00	
2.5	Адаптер-евроразъем к выходу dinse для горелки (MIG/MAG)	46	019.0.0544	171,00	
2.6	Балансир G2	05	019.0.2149	635,00	

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
2.7	Шир. тележка для балансира G2 для HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW	05	117.546	73,00
2.8	Соединение для направляющего устройства д/провода внутри подающего механизма	38	110.454	62,00
2.9	Устройство подачи проволоки DV-26 для HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW	38	113.838	1.175,00
2.10	Устройство подачи проволоки DV-31 для HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW	38	113.840	1.550,00
3	Соединит. кабели для устр-ва подачи проволоки:			
3.1	Соединительный кабель 5 м 95 мм ² , HighPULSE + SpeedMIG	38	113.824	312,00
3.2	Соединительный кабель 7 м 95 мм ² , HighPULSE + SpeedMIG	38	113.826	388,00
3.3	Соединительный кабель 10 м 95 мм ² , HighPULSE + SpeedMIG	38	113.828	493,00
3.4	Соединительный кабель 15 м 95 мм ² , HighPULSE + SpeedMIG	38	113.830	678,00
3.5	Соединительный кабель 20 м 95 мм ² , HighPULSE + SpeedMIG	38	113.832	848,00
3.6	Снижение цены в зачет стандартных аксессуаров: Соединительный кабель 1.6м 95 мм ² , HighPULSE + SpeedMIG	38	113.822	179,00
4	Двойное устройство подачи проволоки DV-26 TWIN:			
4.1	Устройство подачи проволоки DV-26 TWIN	38	121.502	2.890,00
4.2	Набор подключения для DV-26 TWIN	46	122.962	1.755,00
4.3	Соединительный кабель 1.6м 95 мм ² TWIN HighPULSE + SpeedMIG	38	122.950	510,00
4.4	Соединительный кабель 5 м 95 мм ² TWIN HighPULSE + SpeedMIG	38	122.952	698,00
4.5	Соединительный кабель 7 м 95 мм ² TWIN HighPULSE + SpeedMIG	38	122.954	850,00
4.6	Соединительный кабель 10 м 95 мм ² TWIN HighPULSE + SpeedMIG	38	122.956	1.080,00
4.7	Соединительный кабель 15 м 95 мм ² TWIN HighPULSE + SpeedMIG	38	122.958	1.530,00
4.8	Соединительный кабель 20 м 95 мм ² TWIN HighPULSE + SpeedMIG	38	122.960	1.920,00
4.9	4 колеса для устройства подачи проволоки	38	001.0.2109	52,00
4.10	Поворотное устройство для устройства подачи проволоки DV-26 TWIN	46	122.994	147,00
4.11	Внешняя рабочая панель для контроля ручной сварки вкл. дисплеи для серий HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW, встроенная в DV-26 TWIN	46	122.998	450,00
5	Программное обеспечение:			
5.1	Программное обеспечение для процесса DeepARC для серий HighPULSE	17	120.488	880,00

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
5.2	Программное обеспечение для процесса ColdMIG для серий HighPULSE + SpeedMIG	17	118.064	880,00
5.2	Программное обеспечение для процесса ColdMIG	17	118.064	880,00
5.3	Программное обеспечение для процесса Interpulse для серий HighPULSE	17	120.490	280,00
5.4	Программное обеспечение ProDok32: создание и документация программ импульсной и MIG/MAG сварки для ПК с портом RS 232 или USB, для ОС Windows, вкл. защитную заглушку, 5 м провод, CD-ROM	17	113.810	1.015,00
5.5	Программное обеспечение ProJOB32: создание и запоминание режимов, обновление программного обеспечения для ПК с портами RS 232 или USB для ОС Windows, вкл. 5 м кабель, CD-ROM	17	118.444	290,00
5.6	Набор обновления для контроллера MTC32 вкл. USB-RS232 конвертер, RS232 кабель и программное обеспечение на CD	17	121.164	120,00
6	MQC-Merkle Контроль Качества контроль, документация и оценка макс. 8 сварочных параметров. см. раздел 10 общего каталога			
7	Аксессуары для автоматизации:			
7.1	Соединение для автоматизированной сварки - авар. STOP, сварка ON, дуга ОК - гнездо 6 пол.	46	020.1.0907	185,00
7.2	Соединительный кабель 5 м, 6-пол., сварочный аппарат-автоматизированная система	46	019.0.3593	87,00
7.3	Шинное соединение (Profibus, DeviceNet, CANopen, interbus, etc.) для HighPULSE и SpeedMIG 450/550 DW	17	113.834	1.290,00
7.4	Внешний селектор, 16 режимов(4 бит) установленный в сериях HighPULSE and SpeedMIG	46	118.618	260,00
8	Аксессуары для DV-26/31:			
8.1	Набор для мягкой стали 0.8 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.846	63,00
8.2	Набор для мягкой стали 1.0/1.2 мм (DV-31) (2 ролика и канал)	46	113.848	63,00
8.3	Набор для мягкой стали 1.6 мм (DV-31) (2 ролика и канал)	46	113.850	63,00
8.4	Набор для нерж. стали 0.8 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.852	79,00
8.5	Набор для нерж. стали 1.0/1.2 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.854	79,00
8.6	Набор для нерж. стали 1.6 мм (DV-31) (2 ролика и канал)	46	113.856	79,00

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
8.7	Набор для алюминия 0.8 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.858	83,00
8.8	Набор для алюминия 1.0/1.2 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.860	83,00
8.9	Набор для алюминия 1.6 мм (DV-31) (2 ролика и канал)	46	113.862	83,00
8.10	Набор для порошковой проволоки 1.2 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.864	78,00
8.11	Набор для порошковой проволоки 1.6 мм (DV-26/31) (2 ролика и канал)	46	113.866	78,00
8.12	Набор для порошковой проволоки 2.0/2.4 мм (DV-31) (4 ролика, 2 роликовых опоры, и т.д.)	46	113.868	219,00
8.13	Набор для порошковой проволоки 2.4 мм (DV-31) (4 ролика, 2 роликовых опоры, etc.)	46	113.870	219,00
8.14	Набор для порошковой проволоки 3.2 мм (DV-31) (4 ролика, 2 роликовых опоры, и т.д.)	46	113.872	219,00
	Цены указаны за 1шт. Возможны изменения.			



**Роботизированный импульсный
Сварочный аппарат
Модель HighPULSE 350 RS**

Первичная обмотка:

Напряжение: 3 x 400 В
 Частота: 50 - 60 Гц
 Потребляемая мощность: 12 кВА
 Первичный ток: 17 А
 Максимальный ток: 25 А
 cos phi: 0.98

Вторичная обмотка:

Напряжение холостого хода: 57 В
 Сварочное напряжение: 15 – 31.5 В
 Сварочный ток: 20 – 350 А
 ПВ 60%: (10 min.) 350 А (40°C)
 ПВ 100%: 300 А (40°C)

Класс защиты: IP 23
 Изоляция: H
 Охлаждение: AF
 Длина дуги: автом. контроль питания дуги
 Количество программ: 256
 Программы: MIG/MAG, Pulse-Arc, MIG пайка, Опции: DeepARC, ColdMIG, Interpulse
 Выбор программы: материал, диаметр проволоки и газ на дисплее (опция)
 Режимы работы: 2х-/4х-тактный/ 4х-тактный со стартовым током
 Проверка газа: кнопочное управление с функцией HOLD и автоматическим отключением
 Протяжка проволоки: кнопочное управление
 Цифровой дисплей: ток, напряжение, скорость подачи проволоки и толщина материала, с предварит. индикацией, функция HOLD
 Регулировка питания дуги: контроль через интерфейс
 LED дисплей: режим работы, сеть, ошибка, термозащита, функция HOLD
 Автоматические функции: дросселирование, pulse shape, длина вылета проволоки, мягкий старт (программируемый)
 Режим работы: 512 режимов
 Источник питания: инвертор
 Гнезда 50 мм²: заземляющий провод и горелка
 Охлаждение горелки: внешняя станция охлаждения (опция)
 Сетевой кабель: 4 x 2.5 мм², 5 м длина
 Газовый шланг: 2 м
 Стабилизация: ± 10 % колебания сети
 Стандарт: EN 60974-1 "S" / CE
 Воздушный фильтр: в стандартной комплектации
 Вес: 51 кг
 Габариты ДхШхВ: 640 x 325 x 650 мм



Роботизированное управление:

интерфейс шины (Profibus, DeviceNet, CANopen, interbus, аналоговый интерфейс, и т.д.)

Последовательный интерфейс:

RS 232, ethernet 10 Мбит с разъемом RJ45 (опция)

Первичная обмотка:

Напряжение:	3 x 400 В
Частота:	50 - 60 Гц
Потребляемая мощность:	14.4 кВт
Первичный ток:	25 А
Максимальный ток:	34 А
cos phi:	0.98

Вторичная обмотка:

Напряжение холостого хода:	72 В
Сварочное напряжение:	15 – 36.5 В
Сварочный ток:	20 - 450 А
ПВ 50%: (10 мин.)	450 А (40°C)
ПВ 60%: (10 мин.)	400 А (40°C)
ПВ 100%:	330 А (40°C)



Класс защиты:	IP 23
Изоляция:	Н
Охлаждение:	AF
Длина дуги:	автом. контроль питания дуги
Количество программ:	256
Программы:	MIG/MAG, Pulse-Arc, MIG пайка, опции: DeepARC, ColdMIG, Interpulse
Выбор программы:	материал, диаметр проволоки и газ на дисплее (опция)
Режимы работы:	2х-/4х-тактный/ 4х-тактный со стартовым током
Проверка газа:	кнопочное управление с функцией HOLD и автом. отключением
Протяжка проволоки:	кнопочное управление
Цифровой дисплей:	ток, напряжение, скорость подачи проволоки, толщина материала, предварит. индикация, функция HOLD
Регулировка питания дуги:	контроль через интерфейс
LED дисплей:	режим работы, сеть, ошибка, термозащита, функция HOLD
Автоматические функции:	дресселирование, pulse shape, длина вылета проволоки, мягкий старт (программируемый)
Режим работы:	512 программируемых режимов
Источник питания:	инвертор
Гнезда 50 мм²:	заземляющ. провод и горелка
Охлаждение горелки:	внешняя станция охлаждения (опция)
Сетевой кабель:	4 x 6.0 мм², 5 м длина
Газовый шланг:	2 м
Стабилизация:	± 10 % колебания сети
Стандарт:	EN 60974-1 "S" / CE
Воздушный фильтр:	в стандартной комплектации
Вес:	62 кг
Габариты ДхШхВ:	640 x 325 x 650 мм

Роботизированное управление:

интерфейс шины (Profibus, DeviceNet, CANopen, interbus, аналоговый интерфейс, и т.д.)

Последовательный интерфейс:

RS 232, ethernet 10 Мбит с разъемом RJ45 (опция)

Первичная обмотка:

Напряжение:	3 x 400 В
Частота:	50 - 60 Гц
Потребляемая мощность:	19.4 кВт
Первичный ток:	28 А
Максимальный ток:	45 А
cos phi:	0.98

Вторичная обмотка:

Напряжение холостого хода:	72 В
Сварочное напряжение:	15 - 41.5 В
Сварочный ток:	20 - 550 А
ПВ 40%: (10 мин.)	550 А (40°C)
ПВ 50%: (10 мин.)	500 А (40°C)
ПВ 60%: (10 мин.)	550 А (20°C), 470 А (40°C)
ПВ 100%:	500 А (20°C), 400 А (40°C)

Класс защиты:	IP 23
Изоляция:	H
Охлаждение:	AF
Длина дуги:	автом. контроль питания дуги
Количество программ:	256
Программы:	MIG/MAG, Pulse-Arc, MIG пайка, опции: DeepARC, ColdMIG, Interpulse
Выбор программы:	материал, диаметр проволоки и газ на дисплее (опция)
Режимы работы:	2х-/4х-тактный/ 4х-тактный со стартовым током
Проверка газа:	кнопочное управление с функцией HOLD и автом. отключением
Протяжка проволоки:	кнопочное управление
Цифровой дисплей:	ток, напряжение, скорость подачи проволоки, толщина материала, предварит. индикация, функция HOLD
Регулировка питания дуги:	контроль через интерфейс,
LED дисплей:	режим работы сеть, ошибка, термозащита, функция HOLD
Автоматические функции:	дресселирование, импульс, длина вылета проволоки, мягкий старт (программируемый)
Режим работы:	512 программируемых режимов
Источник питания:	инвертор
Гнезда 50 мм ² :	заземл. провод и горелка
Охлаждение горелки:	внешняя станция охлаждения (опция)
Сетевой кабель:	4 x 6.0 мм ² , 5 м длина
Газовый шланг:	2 м
Стабилизация:	± 10 % колебания сети
Стандарт:	EN 60974-1 "S" / CE
Воздушный фильтр:	в стандартной комплектации
Вес:	64 кг
Габариты ДхШхВ:	640 x 325 x 650 мм



Роботизированное управление:

интерфейс шины (Profibus, DeviceNet, CANopen, interbus, аналоговый интерфейс, и т.д.)

Последовательный интерфейс:

RS 232, ethernet 10 Мбит с разъемом RJ45 (опция)

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
A1	Роботизированный импульсный Сварочный аппарат Модель HighPULSE 350 RS (без лицевой панели, интерфейса и регулятора двигателя)	30	117.730	4.450,00
A2	Роботизированный импульсный Сварочный аппарат Модель HighPULSE 450 RS (без лицевой панели, интерфейса и регулятора двигателя)	30	117.724	5.480,00
A3	Роботизированный импульсный Сварочный аппарат Модель HighPULSE 550 RS (без лицевой панели, интерфейса и регулятора двигателя)	30	113.312	5.980,00
B	Операционная панель/лицевая (одна на выбор):			
B1	Передняя панель без дисплеев без селекторов для серий HighPULSE вкл. контроллер	46	117.440	750,00
B2	Передняя панель вкл. дисплеи без селекторов для серий HighPULSE вкл. контроллер	46	113.800	800,00
B3	Передняя панель вкл. дисплеи и селекторы для контроля работы и параметров сварки для серий HighPULSE вкл. контроллер	46	113.982	1.480,00
C	Подключение интерфейса (1 на выбор):			
C1	Интерфейс CANopen для HighPULSE RS	17	117.428	1.290,00
C2	Интерфейс шины Profibus-DP для HighPULSE RS	17	117.430	1.290,00
C3	Интерфейс шины DeviceNet для HighPULSE RS	17	117.432	1.290,00
C4	Интерфейс шины Interbus для HighPULSE RS	17	117.436	1.290,00
C5a	Цифровой интерфейс для HighPULSE RS вкл. гнездо 10-пол. и сигналы: сварка ON, дуга ОК, аварийная остановка и выбор 16 режимов (4 бит)	17	117.524	597,00
C5b	Соединительный кабель 10-пол., 5 м сварочный аппарат - автоматизированная система	46	019.0.3556	102,00
C6a	Аналоговый интерфейс для серий HighPULSE RS вкл. гнездо	17	113.788	970,00
C6b	Соединительный кабель 24-пол., 5 м сварочный аппарат - роботизированная сварка для аналогового интерфейса	46	019.0.3557	114,00
D	Регулятор двигателя (1 на выбор):			
D1	Регулятор двигателя для ROB DV-26 HW для серий HighPULSE 350/450/550 RS	46	118.626	
D2	Регулятор двигателя для ROB DV-31 для серий HighPULSE 350/450/550 RS	46	118.628	

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
E	Водяное охлаждение:			
1	Станция охлаждения WK 325 вкл. регулятор давления воды	46	113.786	1.010,00
2	Гнездо для станции охлаждения 6-пол. для переносных TIG аппаратов, HighPULSE RS	46	103.675	57,00
3	Устройство контроля потока воды встроенное в станцию охлаждения	46	026.1.0156	265,00
4	Охлаждающая жидкость ME-KM 20 (10 л), -20°C	35	107.822	39,00
F	Опции и аксессуары:			
10	Push-Pull набор, вкл. гнезда и переключатели	46	021.1.0403	455,00
11	Гнездо для сварки push-pull	46	021.1.0399	35,00
12	Каркас фильтра, фильтр для HighPULSE 550 RS	46	114.466	
13	Фильтр для HighPULSE 550 RS (мин. 10 шт.)	46	114.468	3,50
14	Редуктор аргон/CO2, одноступенчатый	46	012.0.0300	58,00
15	Заземляющий кабель 95 мм ² , 4 м длина со штепселем и зажимом	46	022.1.0403	103,00
16	Сетевой штепсель 5-пол. CEE, 32 A, 400 В	07	012.0.1701	15,00
G	Внешний дисплей, контроллер:			
20	Набор для подключения внешней рабочей панели к серии HighPULSE	46	113.804	136,50
21	Внешняя рабочая панель для контроля ручной работы вкл. дисплеи для серий HighPULSE и SpeedMIG с 5 м кабелем (только с 117.440)	46	113.808	1.340,00
22	Специальный экранированный кабель для MQC и внешних рабочих панелей 5x2x0,34	17	117.540	21,00
H1	Подача проволоки, для приложения 1:			
30	Роботизир. устр-во подачи проволоки ROB DV-26 HW	38	118.458	1.990,00
30.1	Соединительный кабель, 5 м, 70 мм ² , г. роботизированное устройство - устр-во подачи проволоки ROB DV-26 HW выс. гибк., газ. охл.	38	118.654	480,00
30.2	Соединительный кабель, 7 м, 70 мм ² , г. роботизированное устройство - устр-во подачи проволоки ROB DV-26 HW выс. гибк., газ. охл.	38	118.656	570,00
30.3	Соединительный кабель, 10 м, 70 мм ² , г. роботизированное устройство - устр-во подачи проволоки ROB DV-26 HW выс. гибк., газ. охл.	38	118.658	710,00
30.4	Соединительный кабель, 5 м, 95 мм ² , w. роботизированное устройство - устр-во подачи проволоки ROB DV-26 HW выс. гибк., вкл. водяные шланги	38	118.620	530,00

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
30.5	Соединительный кабель, 7 м, 95 мм ² , w. роботизированное устройство - устр-во подачи проволоки ROB DV-26 HW выс. гибк., вкл. водяные шланги	38	118.622	630,00
30.6	Соединительный кабель, 10 м, 95 мм ² , w. роботизированное устройство - устр-во подачи проволоки ROB DV-26 HW выс. гибк., вкл. водяные шланги	38	118.624	770,00
31	Роботизированный блок подачи проволоки модель ROB DV-31 (соединение с направляющим для подачи проволоки) вкл. тахо-мотор, роботизир. привод, устр-во для выпрямления проволоки, кнопка тест газа, и искрогасительное устройство 0.5 - 30 м/мин, 9.7 кг	38	019.1.0027	1.990,00
31.1	Соединительный кабель, 5 м, 95 мм ² , w. роботизированное устройство - устр-во подачи проволоки ROB DV-31 выс. гибк., вкл. водяные шланги	38	020.1.0925	530,00
31.2	Соединительный кабель, 7 м, 95 мм ² , w. роботизированное устройство - устр-во подачи проволоки ROB DV-31 выс. гибк., вкл. водяные шланги	38	020.1.0926	630,00
31.3	Соединительный кабель, 10 м, 95 мм ² , w. роботизированное устройство - устр-во подачи проволоки ROB DV-31 выс. гибк., вкл. водяные шланги	38	020.1.0927	770,00
32	Направляющее для подачи проволоки с бобин к подающему механизму, 4 м	38	022.0.0340	95,00
33	Адаптер-евроразъем к выходу dinse для горелки (MIG/MAG)	46	019.0.0544	171,00
34	Короб для намоточного барабана вкл. соединение для направляющего устройства	38	101.464	278,00
35	Контроль наличия сварочной проволоки, встроенный в устройство подачи проволоки	46	103.365	195,00
37.1	Бобина ASV 300 для больших металлических катушек, одноразовая	05	029.0.0100	4.085,00
37.2	Бобина ASV 40 для проволочных катушек 40 кг, с прогревом, вкл. индикацию наличия проволоки	05	110.130	7.280,00
12	Подача проволоки, для приложения 2:			
40	Роботизированный блок подачи проволоки ROB DV-31 с тахо-мотором GN, роботизир. приводом	38	019.1.0031	1.700,00
41	Соединение для направляющего устройства д/проволоки внутри подающего механизма	38	110.454	62,00
33	Адаптер-евроразъем к выходу dinse для горелки (MIG/MAG)	46	019.0.0544	171,00
34	Кнопка проверки газа на устройстве подачи проволоки	46	019.0.3618	3.700,00
35	Искрогасительное устройство на устр-ве подачи проволоки	46	019.0.3497	155,00
37	Контроль наличия сварочной проволоки, встроенный в устройство подачи проволоки	46	103.365	195,00
38	Подвешивающее устройство с эл. изоляцией	46	005.0.2878	79,00

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
43.1	Соединительный кабель, 5 м, 95 мм ² , роботизированное устройство - блок подачи проволоки вкл. водяные шланги	38	020.1.0928	530,00
43.2	Соединительный кабель, 7 м, 95 мм ² , роботизированное устройство - блок подачи проволоки вкл. водяные шланги	38	020.1.0929	630,00
43.3	Соединительный кабель, 10 м, 95 мм ² , роботизированное устройство - блок подачи проволоки вкл. водяные шланги	38	020.1.0930	770,00
J	Программное обеспечение:			
50.1	Программное обеспечение для процесса DeepARC для серий HighPULSE	17	120.488	880,00
50.2	Программное обеспечение для процесса ColdMIG для серий HighPULSE + SpeedMIG	17	118.064	880,00
50.3	Программное обеспечение для процесса Interpulse для серий HighPULSE	17	120.490	280,00
51	Программное обеспечение ProDok32: создание и документация программ импульсной и MIG/MAG сварки для ПК с портом RS 232 или USB, для ОС Windows, вкл. защитную заглушку, 5 м провод, CD-ROM	17	113.810	1.015,00
52	Программное обеспечение ProJOB32: создание и запоминание режимов, обновление программного обеспечения для ПК с портами RS 232 или USB для ОС Windows, вкл. 5 м кабель, CD-ROM	17	118.444	290,00
53	Набор обновления для контроллера MTC32 вкл. USB-RS232 конвертер, RS232 кабель и программное обеспечение на CD	17	121.164	120,00
54	W-LAN интерфейс для серий HighPULSE для беспроводной передачи информации	17	118.078	350,00
55.1	Карманный ПК, Windows XP, 4 ГБ вкл. W-LAN интерфейс для беспроводной передачи информации	17	118.076	2.785,00
55.2	Установочная станция для КПК	17	118.080	138,00
55.3	Ручка с резин. защитой для КПК	17	118.082	68,00
55.4	Автоматическое устройство управления PSC 32	17	123.742	
K	MQC-Merkle Контроль Качества контроль, документация и оценка макс. 8 сварочных параметров. см. раздел 10 общего каталога			
L	TANDEM сварка:			
70	Синхронизация для сварки TANDEM для одного синергетического импульсного сварочного аппарата	46	102.417	1.942,00
71	Кабель синхронизации для сварки TANDEM, 4 м длина	46	102.418	120,00

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
М	Установочные консоли для роботизир. сварки:			
80.1	Сборочное устройство для ROB DV-26 HW для стандарта робота KUKA	38	118.462	290,00
80.2	Сборочное устройство для ROB DV-26 HW для робота KUKA KR 5 HW	38	118.463	290,00
80.3	Сборочное устройство для ROB DV-26 HW для стандарта робота Motoman	38	118.464	290,00
80.4	Сборочное устройство для ROB DV-26 HW для робота Motoman HW	38	118.465	290,00
80.5	Сборочное устройство для ROB DV-26 HW для стандарта робота fanuc	38	118.466	290,00
80.6	Сборочное устройство для ROB DV-26 HW для робота fanuc HW	38	118.467	290,00
80.7	Сборочное устройство для ROB DV-26 HW для стандарта робота ABB	38	119.926	290,00
80.8	Сборочное устройство для ROB DV-26 HW для робота ABB HW	38	119.928	290,00
81	Плата присоединения ROB DV-31 к роботу KUKA KR 6/2	05	102.747	290,00
Н	Сборочные приспособления и аксессуары:			
90.1	Сборочное приспособление для кабеля соединения на работе, система KUKA	38	118.468	
90.2	Сборочное приспособление для кабеля соединения на работе, система Motoman	38	118.470	
90.3	Сборочное приспособление для кабеля соединения на работе, система Fanuc	38	118.472	
90.4	Сборочное приспособление для кабеля соединения на работе, система ABB	38	119.930	
91	Устройство установки для катушки (K300) вкл. бокс для робота KUKA	38	118.474	
	Цены указаны за 1шт. Возможны изменения.			