

Аппараты Плазменной Сварки

Первичная обмотка:

Напряжение: 3 x 400 В
Частота: 50 (60) Гц
cos phi: 0.95

TIG DC (пост. ток) сварка:

Напряжение холостого хода: 80 В
Сварочное напряжение: 10-26.8 В
Сварочный ток: 5-420 А
ПВ 60 %: 400 А (10 мин.)
ПВ 100 %: 310 А (40°C)
Потребляемая мощность: 12 кВА
Первичный ток: 17.4 А
Максимальный ток: 28 А

Плазменная сварка:

Напряжение холостого хода: 80 В
Сварочное напряжение: 10-36.8 В
Сварочный ток: 5-420 А
ПВ 60 %: 400 А (10 мин.)
ПВ 100 %: 300 А (40°C)
Потребляемая мощность: 14.5 кВА
Первичный ток: 21 А
Максимальный ток: 34 А

Преобразователь плазмы:

Напряжение холостого хода: 135 В
Ток дежурной дуги: 5 А / 10 А

ММА (штучный электрод) сварка:

Штучные электроды: 1.5-6 мм
Напряжение холостого хода: 80 В
Сварочное напряжение: 20-36.8 В
Сварочный ток: 5-420 А
ПВ 50 %: 420 А (10 мин.)
ПВ 60 %: 400 А (10 мин.)
ПВ 100 %: 300 А (40°C)
Потребляемая мощность: 14.5 кВА
Первичный ток: 21 А
Максимальный ток: 34 А

Класс защиты: IP 21
Изоляция: Н
Охлаждение: АF
Сетевой выключатель: 3х-фазный
Режимы сварки: TIG DC,

ММА/штучный электрод
Регулятор 1: ток 1, время 1, время подъема и спада дуги, стартовый ток, конечный ток, время точечной сварки, время подачи газа до и после сварки
Регулятор 2: ток 2, время 2, (для пульсации), время горячего старта, ток форсирования дуги, диаметр электрода, напряжение



Регулировка: 2 поворотных выключателя для регуляторов 1 и 2
Цифровой дисплей: 2 шт., предварит. индикация, функция HOLD, для тока, напряжения, времени, частоты
Функции таймера: ВЫКЛ., время импульса, время точечной сварки
Поджиг дуги: ВЫКЛ., выс. частота, подъем дуги
Регулировка питания дуги: на аппарате, на горелке, ручной пульт управления, ножная педаль
Режимы работы: 2х-/4х-тактный/4х-тактный с 2 токами, проверка газа, тест, программирование
Запоминание программ: 20 программ
Подача газа до сварки: 0-3 сек.
Подача газа после сварки: 0-25 сек.
Время подъема дуги: 0-2 сек.
Время спада дуги: 0-20 сек.
Время точечной сварки: 0.1-2.5 сек.
Медленная пульсация: 10 мс-2.5 сек.
Быстрая пульсация: 50 Гц-5 кГц
Время горячего старта: 0-1.5 сек.
Ток горячего старта: 10-200 %
Форсирование дуги: 100-250 %
Функции при плазменной сварке: - газ на спаде дуги 0-6 сек.
- газ после сварки 10-25 сек.
- поток газа 5-100 %
Кнопочное управление: выбор программы
LED-дисплей: подкл. к сети, термозащита, ошибка, функция HOLD, стартовый ток, подъем дуги, спад дуги, ток 1 + 2, конечный ток
Источник питания: IGBT инвертор
Поджиг дуги: HF генератор или подъем дуги
Стандарт: EN 60974-1 "S" / CE
Подключение горелки: Евроразъем с 5-пол. штепселем
Охлаждение горелки: встроенная система охлаждения
Гнездо 50 мм²: заземляющий кабель
Гнездо 50 мм²: кабель к электроду



**Аппарат для плазменной
сварки
Модель Р 421 DC-PT11**

Сетевой кабель:	4 x 4 мм ² , 5 м длина
Газовый шланг:	2 м длина
Вес:	200 кг
Габариты ДхШхВ:	1055 x 630 x 1290 мм вкл. держатель газового баллона
Держатель газового баллона:	10 - 20 - 50 л баллоны (опция)
Подъемные петли:	4 шт. (опция)
Соединение для автоматизир. сварки:	10-пол. гнездо для дежур. дуга, сварка ON, дуга ОК, авар. остановка и управляющее напряжение 0-10 В
Соединение для РТ 11:	24-пол. гнездо для блока управления
Переключатель:	ток дежурной дуги 5/10 А

Блок управления плазменной сваркой РТ 11:

Регулировка:	сварочный ток
Переключатель:	TIG, HF тест, плазм. сварка
Тест:	плазмообразующий газ
Тест:	защитный газ
LED-дисплей:	подкл. к сети, ток дежурной дуги, давление плазм. газа давление защитного газа, сварочный ток, 400 А аналог
Дисплей:	плазмообразующий газ
Ротаметр:	Ar 1.5-11.5 л/мин.
Ротаметр:	защитный газ Ar 2-30 л/мин.
Гнездо:	5-пол. (сварка ON)
Соединительный кабель:	источник питания- блок управления, 5 м длина, с разъемом
Разъем 24-пол.:	соединение с Р 421 DC
Газовый шланг:	плазмообразующий газ
Газовый шланг:	защитный газ
Ручка, подъемные петли:	на верху аппарата
Вес:	10 кг
Габариты ДхШхВ:	400 x 270 x 200 мм



действителен с 01.01.2010

Аппарат для плазменной
сварки
Модель Р 421 DC-PT 11

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
A	Аппарат плазменной сварки Р 421 DC/PT 11			
B	Блок управления плазменной сваркой РТ 11			
C	Стандартные аксессуары:			
	Заземляющий кабель 95 мм ² , 4 м длина со штепселем и зажимом	46	022.1.0403	
	Редуктор аргон, одноступенчатый с манометром 0-10 бар	46	101.739	
	Редуктор Н, одноступенчатый с манометром	46	102.947	
ABC	Аппарат плазменной сварки модель Р 421 DC-W, РТ 11 с аксессуарами	55	102.219	15.740,00
1	Горелка для плазменной сварки:			
1.1	Механизированная горелка для плазменной сварки модель РМ 400 W, 5 м	54	103.523	6.334,00
1.2	Удлинитель для РМ 400 W - 1.5 м	53	114.030	510,00
1.3	Удлинитель для РМ 400 W - 2 м	53	114.032	535,00
1.4	Удлинитель для РМ 400 W - 3 м	53	114.034	564,00
1.5	Удлинитель для РМ 400 W - 5 м	53	114.036	601,00
1.6	Удлинитель для РМ 400 W - 10 м	53	114.038	672,00
1.7	Удлинитель для РМ 400 W - 15 м	53	114.040	705,00
2	Аксессуары:			
2.1	Сварочный провод к электроду 70 мм ² , 5 м вкл. разъем и держатель электрода	46	022.1.0449	112,00
2.2	Педаль для ножного дистанционного управления со штепселем и 5 м кабелем	46	019.0.3000	415,00
2.3	Педаль для ножного дистанционного управления со штепселем и 8 м кабелем	46	019.0.2999	435,00
2.4	Блок ручного ДУ вкл. 4 м кабель и разъем (I) (TIG)	46	013.0.1059	257,00
2.5	Охлаждающая жидкость МЕ-КМ 20 (10 л), -20°C	35	107.822	39,00
2.6	Корпус фильтра, фильтр для TIG 254 AC, IQ 300/420/600, М 302, СМ 350, РМ 4000 DW, пониж. ПВ	мин 2 шт. 46	005.0.1047	105,00
2.7	Фильтр для TIG 254 AC/DC, HighPULSE 280/350 K, IQ 300/420, СМ 350, СМрго 301 (мин 10 шт.)	мин 10 шт. 46	005.0.1048	3,15
2.8	Держатель газового баллона	07	005.0.0949	93,00
2.9	Рым оцинкованный	мин 4 шт. 46	090.0.2001	3,60
2.10	Сетевой штепсель 5-пол. СЕЕ, 32 А, 400 В	07	012.0.1701	15,00
3	Соединительный кабель для блока управления РТ 11:			
3.1	Соединительный кабель РТ/К 11/12, 7 м	38	102.214	240,00

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
3.2	Соединительный кабель РТ/К 11/12, 10 м	38	102.216	316,00
3.3	Соединительный кабель РТ/К 11/12, 15 м	38	102.217	459,00
3.4	Соединительный кабель РТ/К 11/12, 20 м	38	102.218	747,00
3.5	Снижение цены в зачет стандартных аксессуаров: Соединительный кабель РТ/К 11/12, 5 м	38	102.213	180,00
4	Аксессуары для автоматизир. и роботизир. сварки:			
4.1	Устройство связи с роботом - 3 контрольных канала (0-10 В) - авар. STOP, сварка ON, дуга ОК, - гнездо 24 пол.	17	019.0.3066	745,00
4.2	Соединительный кабель 24-пол., 5 м сварочный аппарат - роботизир. сварка для аналогового интерфейса	46	019.0.3557	114,00
4.3	Шинное соединение (CAN, profi, interbus)	17	101.687	1.355,00
4.4	Контроллер параметров ME-PSC 512 для плазм. сварки вкл. программное обеспечение и 5 м соединительный кабель	17	109.052	2.520,00
5	Опции:			
5.1	Соединение с переключателем для плазменной горелки PM 400 W TIG горелки TM 450 W состоит из: - соединительный узел для плазм. сварки - соединительный узел для TIG - переключатель режима TIG/plasma	55	122.596	4.880,00
5.2	Устройство для подключения соединения TIG/plasma с переключателем, со стороны аппарата	55	122.644	590,00
	Соединит. кабели сварочный аппарат <-> распределительный щит			
5.3	Соединительный кабель для соединения Plasma/TIG, 7 м	38	122.598	790,00
5.4	Соединительный кабель для соединения Plasma/TIG, 10 м	38	122.638	860,00
5.5	Соединительный кабель для соединения Plasma/TIG, 15 м	38	122.640	1.010,00
5.6	Соединительный кабель для соединения Plasma/TIG, 20 м	38	122.642	1.160,00
6	Дополнительная установка для холодной проволоки: см раздел 4 общего каталога			
7	ММQC-Merkle Контроль Качества контроль, документация и оценка макс. 8 сварочных параметров. см. раздел 10 общего каталога			



действителен с 01.01.2010

Аппарат для плазменной
сварки
Модель P 421 DC-PT 11

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
8.1	Соединение с переключателем для плазменной горелки PM 400 W TIG горелки TM 450 W состоит из: - соединительный узел для плазм. сварки - соединительный узел для сварки TIG - переключатель режимов TIG/plasma	55	122.596	4.880,00
8.2	Соединительный кабель для соединения Plasma/TIG, 7 м	38	122.598	790,00
8.3	Соединительный кабель для соединения Plasma/TIG, 10 м	38	122.638	860,00
8.4	Соединительный кабель для соединения Plasma/TIG, 15 м	38	122.640	1.010,00
8.5	Соединительный кабель для соединения Plasma/TIG, 20 м	38	122.642	1.160,00
	Цены указаны за 1шт. или 1м. Возможны изменения.			

Первичная обмотка:

Напряжение: 3 x 400 В
Частота: 50 (60) Гц
cos phi: 0,95

TIG-сварка (AC и DC):

Напряжение холостого хода: 80 В
Сварочное напряжение: 10-34 В
Сварочный ток: 20-600 А
ПВ 80 % 600 А (40°C, 10мин.)
ПВ 100 % 500 А (40°C)
Потребляемая мощность: 24.2 кВА
Первичный ток : 35 А
Максимальный ток: 42 А

Плазменная сварка:

Напряжение холостого хода: 80 В
Сварочное напряжение: 10-44 В
Сварочный ток: 20-600 А
ПВ 50 % 600 А (40°C, 10мин.)
ПВ 60 % 550 А (40°C, 10мин.)
ПВ 100 % 450 А (40°C)
Потребляемая мощность: 25.6 кВА
Первичный ток: 37 А
Максимальный ток: 50 А

Источник контрольной цепи:

Напряжение холостого хода: 135 В
Ток дежурной дуги: 5 А / 10 А

MMA/Сварка штучным электродом:

Штучные электроды: 1.5-6 мм
Напряжение холостого хода: 80 В
Сварочное напряжение: 10-44 В
Сварочный ток: 20-600 А
ПВ 50 % 600 А (40°C, 10мин.)
ПВ 60 % 550 А (40°C, 10мин.)
ПВ 100 % 450 А (40°C)
Потребляемая мощность: 25.6 кВА
Первичный ток: 37 А
Максимальный ток: 50 А

Класс защиты: IP 21
Изоляция: Н
Охлаждение: АФ
Сетевой выключатель: 3х-фазный
Режимы сварки: 10-ступенч. переключатель:
TIG DC (-), TIG DC (+),
TIG DC (-) со старт. импульсом,
TIG AC "шум пониж.",
TIG AC "квадр. дуга",
TIG AC "баланс TIG",
Электрод (-),
Электрод (+),
Электрод АС-синус,
Электрод АС-квадр. дуга



Регулятор 1: 10-ступенч. переключатель: ток 1, время 1, время подъема и спада дуги, начальный ток, конечный ток, импульс поджига, время точ. сварки, время подачи газа до и после сварки

Регулятор 2: 10-ступенч. переключатель: ток 2, время 2, (для импульсной сварки), АС баланс, АС частота, время горячего старта и ток, форсаж дуги, диаметр электрода, индикация напряжения, холод. проволока (опция)

Регулировка: 2 поворотных выключателя для регуляторов 1 и 2

Цифровой дисплей: 2 дисплея с предварит. индикацией и функцией HOLD. ток, напряжение, время, частота

Функции таймера: 4х-ступенчатый переключатель: выкл., быстр. и медл. пульсация, точечн. сварка

Поджиг дуги: 3х-ступенчатый переключатель: выкл., выс. частота, подъем дуги

Регулировка питания дуги: 4х-ступенчатый переключатель: на аппарате, ручное или ножное ДУ, регулировка на горелке

Режимы работы: 2х-/4х-тактный/4х-тактный с 2 токами, проверка газа, тест, программирование

Запоминание программ: 20 программ

АС частота: 50-200 Гц

АС баланс: 9-91 %

Подача газа до сварки: 0-3 сек.

Подача газа после сварки: 0-25 сек.

Время подъема дуги: 0-2 сек.

Время спада дуги: 0-20 сек.

Импульс поджига: 0-100 мсек.

Время точечн. сварки: 0.1-2,5 сек.

Медленная пульсация: 10 мсек.-2.5 сек.

Форсирование дуги: 100-250 %

Функции при плазм. сварке:	плазмообр. газ, спад дуги 0-6 сек. плазмообр. газ после сварки плазмообр. газ 0-100%
Кнопочное управление:	проверка предохранителя
Кнопочное управление:	выбор программы
LED-дисплей:	подкл. к сети, перегрев, ошибка, схема защиты, дисплей-hold, стартовый ток подъем дуги, ток 1, ток 2, спад дуги, конечный ток
Источник питания:	IGBT инвертор
Поджиг дуги:	выс. частота или подъем дуги
Стандарт:	EN 60974-1 "S" / CE
Подключение горелки:	Евроразъем с 5-пол. штепселем
Охлаждение горелки:	встроенная система охлаждения
Гнездо 120 мм ² :	заземляющий кабель
Гнездо 120 мм ² :	кабель к электроду
Сетевой кабель:	4 x 6 мм ² , 5 м длина
Газовый шланг:	2 м
Вес:	280 кг
Габариты ДхШхВ:	1055 x 630 x 1290 мм с держателем газового баллона
Держатель газового баллона:	10 - 20 - 50 л баллоны (опция)
Подъемные петли:	4 шт. (опция) 10-пол. гнездо для авар. отключение,
Соединение для автоматизир. сварки:	стоп, дежур. дуга, сварка ON, дуга ОК и управляющее напряжение 0-10 В
Соединение РТ 11:	24-пол. гнездо
Переключатель:	ток дежурной дуги 5/10 А

Блок управления плазменной сваркой модель РТ 11:	
Регулировка:	сварочный ток
Переключатель:	режим сварки: TIG, HF-проверка, плазм. сварка
Проверка:	плазмообразующий газ
Проверка:	защитный газ
Дисплей:	сеть
Дисплей:	ток дежурной дуги
Дисплей:	давление плазмообразующего газа
Дисплей:	давление защитного газа
Дисплей:	сварочный ток, 600 А, аналог
Ротаметр:	плазмообразующий газ Ar 1.5-11,5 л/мин.
Ротаметр:	защитный газ Ar 2-30 л/мин.
Разъем:	5-пол. штепсель (сварка ON)
Соединительный кабель:	источник тока - блок управления 5 м длина, с разъемом
Разъем 24-пол.:	разъем для Р 601 АС/DC
Газовый шланг:	плазмообразующий газ
Газовый шланг:	защитный газ
Ручка:	сверху
Вес:	10 кг
Габариты ДхШхВ:	400 x 270 x 200 мм



действителен с 01.01.2010

**Аппарат для плазменной
сварки
Модель Р 421 AC/DC-PT 11**

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
A	Аппарат плазменной сварки Р 421 AC/DC-PT 11:			
B	Блок управления плазменной сваркой РТ 11			
C	Стандартные аксессуары:			
	Заземляющий кабель 95 мм ² , 4 м длина со штепселем и зажимом	46	022.1.0403	
	Редуктор аргон, одноступенчатый с манометром 0-10 бар	46	101.739	
	Редуктор Н, одноступенчатый с манометром	46	102.947	
ABC	Аппарат плазменной сварки модель Р 421 AC/DC-W, РТ 11 с аксессуарами	55	121.190	17.980,00
1	Горелка для плазменной сварки:			
1.1	Механизированная горелка для плазменной сварки модель РМ 400 W, 5 м	54	103.523	6.334,00
1.2	Удлинитель для РМ 400 W - 1.5 м	53	114.030	510,00
1.3	Удлинитель для РМ 400 W - 2 м	53	114.032	535,00
1.4	Удлинитель для РМ 400 W - 3 м	53	114.034	564,00
1.5	Удлинитель для РМ 400 W - 5 м	53	114.036	601,00
1.6	Удлинитель для РМ 400 W - 10 м	53	114.038	672,00
1.7	Удлинитель для РМ 400 W - 15 м	53	114.040	705,00
2	Аксессуары:			
2.1	Сварочный провод к электроду 70 мм ² , 5 м вкл. разъем и держатель электрода	46	022.1.0449	112,00
2.2	Педаль для ножного дистанционного управления со штепселем и 5 м кабелем	46	019.0.3000	415,00
2.3	Педаль для ножного дистанционного управления со штепселем и 8 м кабелем	46	019.0.2999	435,00
2.4	Блок ручного ДУ вкл. 4 м кабель и разъем (I) (TIG)	46	013.0.1059	257,00
2.5	Охлаждающая жидкость МЕ-КМ 20 (10 л), -20°C	35	107.822	39,00
2.6	Корпус фильтра, фильтр для TIG 254 AC, IQ 300/420/600, M 302, CM 350, RM 4000 DW, пониж. ПВ мин 2 шт.	46	005.0.1047	105,00
2.7	Filter for TIG 254 AC/DC, HighPULSE 280/350 K, IQ 300/420, CM 350, CMрго 301 (мин 10 шт.) мин 10 шт.	46	005.0.1048	3,15
2.8	Держатель газового баллона	07	005.0.0949	93,00
2.9	Рым оцинкованный мин 4 шт.	46	090.0.2001	3,60
2.10	Сетевой штепсель 5-пол. СЕЕ, 32 А, 400 В	07	012.0.1701	15,00
3	Соединительный кабель для блока управления РТ 11:			
3.1	Соединительный кабель РТ/К 11/12, 7 м	38	102.214	240,00

Поз.	Описание	Разд	№	Цена/€
3.2	Соединительный кабель РТ/К 11/12, 10 м	38	102.216	316,00
3.3	Соединительный кабель РТ/К 11/12, 15 м	38	102.217	459,00
3.4	Соединительный кабель РТ/К 11/12, 20 м	38	102.218	747,00
3.5	Снижение цены в зачет стандартных аксессуаров: Соединительный кабель РТ/К 11/12, 5 м	38	102.213	180,00
4	Аксессуары для автоматизир. и роботизир. сварки:			
4.1	Устройство связи с роботом- 3 контрольных канала (0-10 В) - авар. STOP, сварка ON, дуга ОК, - гнездо 24 пол.	17	019.0.3066	745,00
4.2	Соединительный кабель для 24-пол., 5 м сварочный аппарат - роботизированная сварка для аналогового интерфейса	46	019.0.3557	114,00
4.3	Шинное соединение (CAN, profi, interbus)	17	101.687	1.355,00
4.4	Контроллер параметров ME-PSC 512 для плазм. сварки вкл. программное обеспечение и 5 м соединительный кабель	17	109.052	2.520,00
5	Опции:			
5.1	Соединение с переключателем для плазменной горелки РМ 400 W TIG горелки ТМ 450 W состоит из: - соединительный узел для плазменной сварки - соединительный узел для TIG сварки - переключатель TIG/plasma	55	122.596	4.880,00
5.2	Устройство для подключения соединения TIG/plasma с переключателем, со стороны аппарата	55	122.644	590,00
	Соединит. кабели сварочный аппарат <-> распределительный щит			
5.3	Соединительный кабель для соединения Plasma/TIG, 7 м	38	122.598	790,00
5.4	Соединительный кабель для соединения Plasma/TIG, 10 м	38	122.638	860,00
5.5	Соединительный кабель для соединения Plasma/TIG, 15 м	38	122.640	1.010,00
5.6	Соединительный кабель для соединения Plasma/TIG, 20 м	38	122.642	1.160,00
6	Дополнительная установка для холодной проволоки: см раздел 4 общего каталога			
7	MQC-Merkle Контроль Качества контроль, документация и оценка макс. 8 сварочных параметров. см. раздел 10 общего каталога Цены указаны за 1шт. или 1м. Возможны изменения.			

Первичная обмотка:

Напряжение: 3 x 400 В
Частота: 50 (60) Гц
cos phi: 0,95

TIG сварка:

Напряжение холостого хода: 80 В
Сварочное напряжение: 10-34 В
Сварочный ток: 20-600 А
ПВ 80 % 600 А (40°C, 10мин.)
ПВ 100 % 500 А (40°C)
Потребляемая мощность: 24.2 кВА
Первичный ток : 35 А
Максимальный ток: 42 А

Плазменная сварка:

Напряжение холостого хода: 80 В
Сварочное напряжение: 10-44 В
Сварочный ток: 20-600 А
ПВ 50 % 600 А (40°C, 10мин.)
ПВ 60 % 550 А (40°C, 10мин.)
ПВ 100 % 450 А (40°C)
Потребляемая мощность: 25.6 кВА
Первичный ток: 37 А
Максимальный ток: 50 А

Источник контрольной цепи:

Напряжение холостого хода: 135 В
Ток дежурной дуги: 5 А / 10 А

MMA/Сварка штучным электродом:

Штучные электроды: 1.5-6 мм
Напряжение холостого хода: 80 В
Сварочное напряжение: 10-44 В
Сварочный ток: 20-600 А
ПВ 50 % 600 А (40°C, 10мин.)
ПВ 60 % 550 А (40°C, 10мин.)
ПВ 100 % 450 А (40°C)
Потребляемая мощность: 25.6 кВА
Первичный ток: 37 А
Максимальный ток: 50 А

Класс защиты: IP 21
Изоляция: Н
Охлаждение: АF
Сетевой выключатель: 3х-фазный
Режимы сварки: TIG DC, MMA
Регулятор 1: ток 1, время 1, время подъема и спада дуги, начальный ток, конечный ток, время точечн. сварки, время подачи газа до и после сварки
Регулятор 2: ток 2, время 2, (для импульсной сварки), время и ток горячего старта, форсаж дуги, диаметр электрода, индикация напряжения, холод. проволока (опция)



Регулировка: 2 поворотных выключателя для регуляторов 1 и 2
Цифровой дисплей: 2 дисплея с предварит. индикацией и функцией HOLD. ток, напряжение, время, частота
Функции таймера: выкл., быстр. и медл. пульсация, точечн. сварка
Поджиг дуги: 3х-ступенчатый переключатель: выкл., выс. частота, подъем дуги
Регулировка питания дуги: 4х-ступенчатый переключатель: на аппарате, ручное или ножное ДУ, регулировка на горелке
Режимы работы: 2х-/4х-тактный/4х-тактный с 2 токами, проверка газа, тест, программирование
Запоминание программ: 20 программ
Подача газа до сварки: 0-3 сек.
Подача газа после сварки: 0-25 сек.
Время подъема дуги: 0-2 сек.
Время спада дуги: 0-20 сек.
Время точечн. сварки: 0.1-2.5 сек.
Медленная пульсация: 10 мсек.-2.5 сек.
Быстрая пульсация: 50 Гц-5 кГц
Время горячего старта: 0-1.5 сек.
Ток горячего старта: 10-200 %
Форсирование дуги: 100-250 %
Функции при плазм. сварке: плазмообр. газ на спаде дуги 0-6 сек. плазмообр. газ после сварки плазмообр. газ 0-100%
Кнопочное управление: проверка предохранителя
Кнопочное управление: выбор программы
LED-дисплей: подкл. к сети, перегрев, ошибка, схема защиты, дисплей-hold, стартовый ток подъем дуги, ток 1, ток 2, спад дуги, конечный ток
Источник питания: IGBT инвертор
Поджиг дуги: выс. частота или подъем дуги
Стандарт: EN 60974-1 "S" / CE
Подключение горелки: Евроразъем с 5-пол. штепселем
Охлаждение горелки: встроенная система охлаждения

Гнездо 120 мм²:	заземляющий кабель
Гнездо 120 мм²:	кабель к электроду
Сетевой кабель:	4 x 6 мм², 5 м длина
Газовый шланг:	2 м
Вес:	260 кг
Габариты ДхШхВ:	1055 x 630 x 1290 мм
Держатель газового баллона:	с держателем газового баллона
Держатель газового баллона:	10 - 20 - 50 л баллоны (опция)
Подъемные петли:	4 шт. (опция)
Соединение для автоматизир. сварки:	10-пол. гнездо для авар. отключение, стоп, дежур. дуга, сварка ON, дуга ОК и управляющее напряжение 0-10 В
Соединение РТ 11:	24-пол. гнездо
Переключатель:	ток дежурной дуги 5/10 А

Блок управления плазменной сваркой модель РТ 11:	
Регулировка:	сварочный ток
Переключатель:	режим сварки: TIG, HF-проверка, плазм. сварка
Проверка:	плазмообразующий газ
Проверка:	защитный газ
Дисплей:	сеть
Дисплей:	ток дежурной дуги
Дисплей:	давление плазмообразующего газа
Дисплей:	давление защитного газа
Дисплей:	сварочный ток, 600 А, аналог
Ротаметр:	плазмообразующий газ Ar 1.5-11.5 л/мин.
Ротаметр:	защитный газ Ar 2-30 л/мин.
Разъем:	5-пол. штепсель (сварка ON)
Соединительный кабель:	источник тока - блок управления 5 м длина, с разъемом
Разъем 24-пол.:	разъем для Р 601 DC
Газовый шланг:	плазмообразующий газ
Газовый шланг:	защитный газ
Ручка:	сверху
Вес:	10 кг
Габариты ДхШхВ:	400 x 270 x 200 мм

Первичная обмотка:

Напряжение: 3 x 400 В
Частота: 50 (60) Гц
cos phi: 0,95

TIG-сварка (AC и DC):

Напряжение холостого хода: 80 В
Сварочное напряжение: 10-34 В
Сварочный ток: 20-600 А
ПВ 80 % 600 А (40°C, 10мин.)
ПВ 100 % 500 А (40°C)
Потребляемая мощность: 24.2 кВА
Первичный ток : 35 А
Максимальный ток: 42 А

Плазменная сварка:

Напряжение холостого хода: 80 В
Сварочное напряжение: 10-44 В
Сварочный ток: 20-600 А
ПВ 50 % 600 А (40°C, 10мин.)
ПВ 60 % 550 А (40°C, 10мин.)
ПВ 100 % 450 А (40°C)
Потребляемая мощность: 25.6 кВА
Первичный ток: 37 А
Максимальный ток: 50 А

Источник контрольной цепи:

Напряжение холостого хода: 135 В
Ток дежурной дуги: 5 А / 10 А

MMA/Сварка штучным электродом:

Штучные электроды: 1.5-6 мм
Напряжение холостого хода: 80 В
Сварочное напряжение: 10-44 В
Сварочный ток: 20-600 А
ПВ 50 % 600 А (40°C, 10мин.)
ПВ 60 % 550 А (40°C, 10мин.)
ПВ 100 % 450 А (40°C)
Потребляемая мощность: 25.6 кВА
Первичный ток: 37 А
Максимальный ток: 50 А

Класс защиты: IP 21
Изоляция: Н
Охлаждение: АФ
Сетевой выключатель: 3х-фазный
Режимы сварки: 10-ступенч. переключатель:
TIG DC (-), TIG DC (+),
TIG DC (-) со старт. импульсом,
TIG AC "шум пониж.",
TIG AC "квадр. дуга",
TIG AC "баланс TIG",
Электрод (-),
Электрод (+),
Электрод АС-синус,
Электрод АС-квадр. дуга



Регулятор 1: 10-ступенч. переключатель: ток 1, время 1, время подъема и спада дуги, начальный ток, конечный ток, импульс поджига, время точ. сварки, время подачи газа до и после сварки

Регулятор 2: 10-ступенч. переключатель: ток 2, время 2, (для импульсной сварки), АС баланс, АС частота, время и ток горячего старта, форсаж дуги, диаметр электрода, индикация напряжения, холод. проволока (опция)

Регулировка: 2 поворотных выключателя для регуляторов 1 и 2

Цифровой дисплей: 2 дисплея с предварит. индикацией и функцией HOLD. ток, напряжение, время, частота

Функции таймера: 4х-ступенчатый переключатель: выкл., быстр. и медл. пульсация, точечн. сварка

Поджиг дуги: 3х-ступенчатый переключатель: выкл., выс. частота, подъем дуги

Регулировка питания дуги: 4х-ступенчатый переключатель: на аппарате, ручное или ножное ДУ, регулировка на горелке

Режимы сварки: 2х-/4х-тактный/4х-тактный с 2 токами, проверка газа, тест, программирование

Запоминание программ: 20 программ

АС частота: 50-200 Гц

АС баланс: 9-91 %

Подача газа до сварки: 0-3 сек.

Подача газа после сварки: 0-25 сек.

Время подъема дуги: 0-2 сек.

Время спада дуги: 0-20 сек.

Импульс поджига: 0-100 мсек.

Время точечн. сварки: 0.1-2,5 сек.

Медленная пульсация: 10 мсек .-2.5 сек.

Форсирование дуги: 100-250 %

Функции при плазм. сварке:	плазмообр. газ спад дуги 0-6 сек. плазмообр. газ после сварки плазмообр. газ 0-100%
Кнопочное управление:	проверка предохранителя
Кнопочное управление:	выбор программы
LED-дисплей:	подкл. к сети, перегрев, ошибка, схема защиты, дисплей-hold, стартовый ток подъем дуги, ток 1, ток 2, спад дуги, конечный ток
Источник питания:	IGBT инвертор
Поджиг дуги:	выс. частота или подъем дуги
Стандарт:	EN 60974-1 "S" / CE
Подключение горелки:	Евроразъем с 5-пол. штепселем
Охлаждение горелки:	встроенная система охлаждения
Гнездо 120 мм ² :	заземляющий кабель
Гнездо 120 мм ² :	кабель к электроду
Сетевой кабель:	4 x 6 мм ² , 5 м длина
Газовый шланг:	2 м
Вес:	280 кг
Габариты ДхШхВ:	1055 x 630 x 1290 мм с держателем газового баллона
Держатель газового баллона:	10 - 20 - 50 л баллоны (опция)
Подъемные петли:	4 шт. (опция)
Соединение для автоматизир.сварки:	10-пол. гнездо для авар. отключение стоп, дежур. дуга, сварка ON, дуга ОК и управляющее напряжение 0-10 В
Соединение РТ 11:	24-пол. гнездо
Переключатель:	ток дежурной дуги 5/10 А

Блок управления плазменной сваркой модель РТ 11:	
Регулировка:	сварочный ток
Переключатель:	режим сварки: TIG, HF-проверка, плазм. сварка
Проверка:	плазмообразующий газ
Проверка:	защитный газ
Дисплей:	сеть
Дисплей:	ток дежурной дуги
Дисплей:	давление плазмообразующего газа
Дисплей:	давление защитного газа
Дисплей:	сварочный ток, 600 А, аналог
Ротаметр:	плазмообразующий газ Ar 1.5-11,5 л/мин.
Ротаметр:	защитный газ Ar 2-30 л/мин.
Разъем:	5-пол. штепсель (сварка ON)
Соединительный кабель:	источник тока - блок управления 5 м длина, с разъемом
Разъем 24-пол.:	разъем для Р 601 AC/DC
Газовый шланг:	плазмообразующий газ
Газовый шланг:	защитный газ
Ручка:	сверху
Вес:	10 кг
Габариты ДхШхВ:	400 x 270 x 200 мм



действителен с 01.01.2010

**Аппараты для плазменной сварки
P 421 DC и 421 AC/DC
P 601 DC и 601 AC/DC**

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
A1	Аппарат плазменной сварки P 421 DC-PT11			
A2	Аппарат плазменной сварки P 421 AC/DC-PT11			
A3	Аппарат плазменной сварки P 601 DC-PT 11			
A4	Аппарат плазменной сварки P 601 AC/DC-PT11			
B	Блок управления плазменной сваркой PT 11			
C	Стандартные аксессуары для P 421:			
	Заземляющий кабель 95 мм ² , 4 м длина со штепселем и зажимом	46	022.1.0403	
	Редуктор аргон, одноступенчатый с манометром 0-10 бар	46	101.739	
	Редуктор Н, одноступенчатый с манометром	46	102.947	
D	Стандартные аксессуары для P 601:			
	Заземляющий кабель 120 мм ² , 4 м длина со штепселем и зажимом	46	022.1.0396	
	Редуктор аргон, одноступенчатый с манометром 0-10 бар	46	101.739	
	Редуктор аргон, одноступенчатый с манометром	46	102.947	
A1BC	Аппарат плазменной сварки модель P 421 DC-W, PT 11 с аксессуарами	55	102.219	15.740,00
A2BC	Аппарат плазменной сварки модель P 421 AC/DC-W, PT 11 с аксессуарами	55	121.190	17.980,00
A3BD	Аппарат плазменной сварки модель 601 DC/PT 11 с аксессуарами	55	104.140	19.820,00
A4BD	Аппарат плазменной сварки модель P 601 AC/DC-PT 11 с аксессуарами	55	104.632	22.800,00
	Возможны изменения.			

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
Аксессуары к аппаратам плазменной сварки:				
1	Горелка для плазменной сварки:			
1.1	Механизированная горелка для плазменной сварки модель РМ 400 W, 5 м	54	103.523	6.334,00
1.2	Удлинитель для РМ 400 W - 1.5 м	53	114.030	510,00
1.3	Удлинитель для РМ 400 W - 2 м	53	114.032	535,00
1.4	Удлинитель для РМ 400 W - 3 м	53	114.034	564,00
1.5	Удлинитель для РМ 400 W - 5 м	53	114.036	601,00
1.6	Удлинитель для РМ 400 W - 10 м	53	114.038	672,00
1.7	Удлинитель для РМ 400 W - 15 м	53	114.040	705,00
2	Аксессуары:			
2.1	Сварочный провод к электроду 70 мм ² , 5 м вкл. разъем и держатель электрода	46	022.1.0449	112,00
2.2	Педаль для ножного дистанционного управления со штепселем и 5 м кабелем	46	019.0.3000	415,00
2.3	Педаль для ножного дистанционного управления со штепселем и 8 м кабелем	46	019.0.2999	435,00
2.4	Блок ручного ДУ вкл. 4 м кабель и разъем (I) (TIG)	46	013.0.1059	257,00
2.5	Охлаждающая жидкость МЕ-КМ 20 (10 л), -20°C	35	107.822	39,00
2.6	Корпус фильтра, фильтр для IQ 300/420/600, CM 350/400, RM 4000 DW, пониж. ПВ	мин 2 шт. 46	005.0.1047	105,00
2.7	Фильтр для HighPULSE 280/350 K, IQ 300/420, CM 350/400, CMрго 301 (мин 10 шт.)	мин 10 шт. 46	005.0.1048	3,15
2.8	Держатель газового баллона	07	005.0.0949	93,00
2.9	Рым оцинкованный	мин 4 шт. 46	090.0.2001	3,60
2.10a	Сетевой штепсель 5-пол. СЕЕ, 32 А, 400 В	07	012.0.1701	15,00
2.10b	Сетевой штепсель 5-пол. СЕЕ, 63 А, 400 В	07	012.0.1702	54,00
3	Кабель к блоку управления плазменной сваркой модель РТ 11:			
3.1	Соединительный кабель РТ/К 11/12, 7 м	38	102.214	240,00
3.2	Соединительный кабель РТ/К 11/12, 10 м	38	102.216	316,00
3.3	Соединительный кабель РТ/К 11/12, 15 м	38	102.217	459,00
3.4	Соединительный кабель РТ/К 11/12, 20 м	38	102.218	747,00
	Снижение цены в зачет стандартных аксессуаров:			
	Соединительный кабель РТ/К 11/12, 5 м	38	102.213	180,00
4	Аксессуары для автоматизир. и роботизир. сварки:			

Поз.	Описание	Разд	No	Цена/€
4.1	Устройство связи с роботом - 3 контрольных канала (0-10 В) - авар. STOP, сварка ON, дуга ОК, - гнездо 24 пол.	17	019.0.3066	745,00
4.2	Соединительный кабель 24-пол., 5 м сварочный аппарат - роботизированная сварка для аналогового интерфейса	46	019.0.3557	114,00
4.3	Шинное соединение (CAN, profi, interbus)	17	101.687	1.355,00
4.4	Устройство управления PSC 32	17	123.742	
5	Комбинированное соединение Plasma/TIG:			
5.1	Соединение с переключателем для плазменной горелки PM 400 W TIG горелки TM 450 W состоит из: - соединительный узел для плазм. сварки - соединительный узел для TIG сварки - переключатель режимов TIG/plasma	55	122.596	4.880,00
5.2	Устройство для подключения соединения TIG/plasma с переключателем, со стороны аппарата	55	122.644	590,00
	Соединит. кабели сварочный аппарат <-> распределительный щит			
5.3	Соединительный кабель для соединения Plasma/TIG, 7 м	38	122.598	790,00
5.4	Соединительный кабель для соединения Plasma/TIG, 10 м	38	122.638	860,00
5.5	Соединительный кабель для соединения Plasma/TIG, 15 м	38	122.640	1.010,00
5.6	Соединительный кабель для соединения Plasma/TIG, 20 м	38	122.642	1.160,00
6	Дополнительная установка для холодной проволоки: см раздел 4 общего каталога			
7	ММQC-Merkle Контроль Качества контроль, документация и оценка макс. 8 сварочных параметров. см. раздел 10 общего каталога Цены указаны за 1шт. или 1м. Возможны изменения.			