

Fubag

Программа
промышленной
сварки
и резки металла

2018/A



+ Сварочные инверторы



стр.
6

IN 176 / 196 / 206 / 206 LVP / 226 / 256 T / 316 T

Мощные инверторы для проведения продолжительных сварочных работ, обеспечивающие высокие показатели сварочного тока.

+ Инверторные сварочные полуавтоматы



стр.
10

INMIG 200 SYN LCD / 250 T / 315 T / 350 T DG / 400 T DG / 500 T DW SYN / 500 DW SYN PULSE

Инверторные полуавтоматы большой мощности с малым весом и габаритами. Модели с максимальным током 350 А и 400 А оснащены выносным механизмом подачи проволоки, что обеспечивает возможность работы на удалении от аппарата.

+ Инверторные сварочные аргонодуговые аппараты



стр.
20

INTIG 160 DC / 200 DC / 180 DC PULSE / 200 DC PULSE / 315 T DC PULSE / 200 AC/DC PULSE / 400 T DC PULSE / 320 T AC/DC PULSE / 400 T AC/DC PULSE / 500 T AC/DC PULSE

Аппараты данной серии позволяют проводить высококачественную сварку углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей, меди, алюминия и его сплавов стандартным методом и в режиме импульсной сварки.

+ Инверторные аппараты сварки под флюсом



стр.
28

SW 630 / 1000 / 1250
TW 630 / 1000 / 1250

Аппараты данной серии позволяют проводить высококачественную сварку под флюсом углеродистых и легированных сталей. Обеспечивают высокое качество и стабильность свойств сварного шва.

+ Плазморезы



стр.
32

PLASMA 40 AIR / 40 / 65 T / 100 T

Высокопроизводительные аппараты для воздушно-плазменной резки металла толщиной до 30 мм. Гарантируют качественный быстрый рез различных видов стали, алюминия и алюминиевых сплавов.

+ Портативные машины термической резки с ЧПУ



стр.
36

INCUT 10

Высочайшее качество резки, соответствующее стандарту EN ISO 9013 для процессов плазменной и газокислородной резки за счет точного позиционирования и плавности перемещения резака. Идеальная работа в комплекте с источником FUBAG PLASMA 100T.

+ Маски сварщика



стр.
40

ULTIMA 11 / 9-13 / 5-13 VISOR / 5-13 Panoramic Silver/Red/Black

OPTIMA 11 / 9-13 / 9-13 RED / 9-13 VISOR / 9-13 TEAM Silver/Red/Black

BLITZ 9-13 / 9-13 VISOR / 9-13 VISOR BLACK

+ Электроды для MMA- и TIG- сварки



стр.
41

FB 46 / 3

Предназначены для сварки ответственных конструкций из углеродистых сталей. Высокое качество сварки во всех пространственных положениях

+ Сварочные горелки



стр.
42

FB / FB TIG / FB P 17 5P / 17 / 18 5P / 18 / 26 5P / 26

Горелки FUBAG изготовлены с использованием последних технологий в области сварки. Сварочные горелки и расходные материалы FUBAG совместимы со сварочным оборудованием и горелками ведущих мировых производителей.

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



О КОМПАНИИ

FUBAG GmbH — немецкий специализированный производитель высококачественного оборудования для промышленности.

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



ПРОИЗВОДСТВО

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

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



АССОРТИМЕНТ

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

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



ПАРТНЕРСКИЕ ПРОГРАММЫ

FUBAG реализует специальные программы по обучению специалистов различных уровней:

- выездные семинары и on-line-обучение для коммерческих специалистов;
- практическое обучение в тренинг-центрах по промышленной сварке для сервисных специалистов и специалистов по сварке;
- программы повышения квалификации для сервисных специалистов.

Промышленное сварочное оборудование FUBAG сочетает в себе высокую производительность, экономичность эксплуатации, отличное качество шва и легкость управления. Благодаря высокому технологическому уровню исполнения, использованию инновационных разработок и качеству немецкого производителя, сварочные аппараты FUBAG соответствуют самым высоким запросам профессионалов.

Новое поколение сварочных аппаратов FUBAG находит широкое применение на промышленных предприятиях, в строительстве, автосервисах, при ведении строительных и монтажных работ.



**Сварочные инверторы
серия **IN****

Мощные инверторы для проведения продолжительных сварочных работ, обеспечивающие высокие показатели сварочного тока.

Подробная информация - стр. 6

**Инверторные сварочные полуавтоматы
серия **INMIG****

Надежные полуавтоматы инверторного типа отлично справляются со сварочными работами любой степени сложности, гарантируя высокую производительность и качество шва.

Подробная информация - стр. 10

**Инверторные сварочные аргодуговые аппараты
серия **INTIG****

Позволяют проводить высококачественную сварку низкоуглеродистых сталей, нержавеющей стали, а также алюминия и его сплавов; сваривать стандартным методом и в режиме импульсной сварки (PULSE).

Подробная информация - стр. 20

**Инверторные аппараты для сварки под флюсом
серии **SW / TW****

Аппараты для высококачественной сварки под флюсом углеродистых и легированных сталей. Обеспечивают высокое качество и стабильность свойств сварного шва.

Подробная информация - стр. 28

**Плазморезы
серия **PLASMA****

Мощные плазморезы FUBAG гарантируют качественный и быстрый рез различных видов металла; глубина реза - до 30 мм.

Подробная информация - стр. 32

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

Высокопроизводительная портативная машина плазменной и газокислородной фигурной резки с ЧПУ.

Подробная информация - стр. 36

**Маски сварщика
серии **ULTIMA / OPTIMA / BLITZ****

Сварочные маски FUBAG обеспечивают превосходную защиту во время проведения сварочных работ различной интенсивности и степени сложности. Маски оснащаются светофильтром «Хамелеон».

Подробная информация - стр. 40

**Сварочные горелки
серии **FB / FB TIG / FB P****

Горелки FUBAG изготовлены с использованием последних технологий в области сварки. Соответствуют европейским требованиям по безопасности. Сварочные горелки и расходные материалы FUBAG совместимы со сварочным оборудованием и горелками ведущих мировых производителей.

Подробная информация - стр. 42



Решение широкого круга задач

Значительный ассортимент сварочной техники FUBAG позволяет выбрать сварочный аппарат, соответствующий различным задачам профессионального пользователя, и обеспечить выполнение сварочных работ на высоком уровне.

СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	ВИДЫ СВАРИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ			МЕТОД СВАРКИ		
		Углеродистая, низколегированная, высоколегированная стали	Медь, ее сплавы, чугуны	Алюминий и его сплавы	MMA	MIG-MAG	TIG
IN	N 176, IN 196, IN 206, IN 226, IN 256 T*, IN 316 T*						
	IN 206 LVP						
INMIG	INMIG 250T*, INMIG 315T*, INMIG 350T DG*, INMIG 400T DG*						
	INMIG 200 PLUS LCD INMIG 500T DW SYN* INMIG 500T DW SYN PULSE*						
INTIG	INTIG 160 DC, INTIG 200 DC INTIG 180 DC PULSE INTIG 200 DC PULSE INTIG 315T DC PULSE* INTIG 400T DC PULSE*						
	INTIG 200 AC/DC PULSE INTIG 320 T AC/DC PULSE* INTIG 400T AC/DC PULSE* INTIG 500T AC/DC PULSE*						

Аппараты, отмеченные звездочкой (), работают от трехфазной сети (380 В).



Высокие стандарты качества

Сварочное оборудование FUBAG имеет международный сертификат соответствия TÜV-CERT экспертной группы TÜV Rheinland Industrie Service. Оборудование проходит многоуровневый контроль качества, осуществляемый опытными специалистами.



Увеличенный срок гарантийного обслуживания

Ремонтопригодность, как и надежность, – один из главных показателей качества, гарантия того, что продукт прослужит долго и не подведет в любой ситуации. Увеличенный срок бесплатного сервиса по гарантийным случаям подтверждает высокое качество FUBAG.



Аксессуары собственного производства

Аксессуары FUBAG являются неотъемлемой частью программы сварочного оборудования. FUBAG предлагает широкий выбор масок сварщика, горелок для всех видов сварки и плазменной резки и полный ассортимент универсальных расходных материалов, которые подходят для сварочных горелок большинства производителей.



СЕРИЯ

IN



Умная сварка в компактном корпусе

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

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

Преимущества и возможности



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



Применение самых современных технологий гарантирует высокую надежность и отличный результат.



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



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



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



Высокотехнологичные функции сварки обеспечивают простой поджиг и высокую стабильность дуги.



Защита от перенапряжения до 400 В.



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



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

IN 206 LVP*Идеальная сварка при напряжении
130 – 265 В*

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

Микропроцессорное интуитивно понятное управление, высокая стабильность дуги, работа от электрической сети 220 В в интенсивном режиме, в том числе на максимальном токе.

Отлично справляется со строительными, монтажными и ремонтными работами различной степени сложности, в любых положениях, в труднодоступных местах или на высоте.



Микропроцессорное управление и сенсорная клавиатура



Сварка в режимах MMA и TIG



Универсальный разъем для подключения сварочных кабелей



Таблица технического подбора - на корпусе аппарата



IN 176 / 196 / 206 / 226



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



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



Модель	IN 176	IN 196	IN 206	IN 226	Оснащение															
Напряжение сети, В	220	220	220	220																
Напряжение холостого хода, В	79	75	79	75																
Потребляемая мощность, кВт	5,2	6,0	6,8	7,2																
Диапазон сварочного тока, А	10 – 160	10 – 180	10 – 200	10 – 220																
Диаметр электрода, мм	1,6 – 4,0	1,6 – 4,0	1,6 – 5,0	1,6 – 5,0																
ПВ при t = 40 °С, %	60	60	60	60																
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	290 x 140 x 210																			
Вес, кг	4,5	4,6	4,9	4,9																
					<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>КОМПЛЕКТ</th> <th>ОПЦИЯ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>-</td> <td>Горелка арт.68313</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Кабель заземления, 2 м, медь</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>Кабель с электродо-держателем, 2 м, медь</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>Пластиковый кейс</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ		-	Горелка арт.68313		Кабель заземления, 2 м, медь			Кабель с электродо-держателем, 2 м, медь			Пластиковый кейс	
	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ																		
	-	Горелка арт.68313																		
	Кабель заземления, 2 м, медь																			
	Кабель с электродо-держателем, 2 м, медь																			
	Пластиковый кейс																			

IN 206 LVP



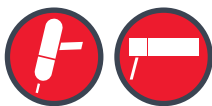
Уверенная работа на пониженном напряжении в диапазоне от 130 до 265 В. В очень компактном и легком корпусе. Отлично справляется с работами различной степени сложности, в любых положениях, в труднодоступных местах или на высоте.



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



Модель	IN 206 LVP	Оснащение															
Напряжение сети, В	220																
Напряжение холостого хода, В	67																
Потребляемая мощность, кВт	5,0																
Диапазон сварочного тока, А	10 – 200																
Диаметр электрода, мм	1,6 – 5,0																
ПВ при t = 40 °С, %	60																
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	290 x 140 x 210																
Вес, кг	5,5																
		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>КОМПЛЕКТ</th> <th>ОПЦИЯ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>-</td> <td>Горелка арт.68313</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Кабель заземления, 1,6 м, медь</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>Кабель с электродо-держателем, 2 м, медь</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>Пластиковый кейс</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ		-	Горелка арт.68313		Кабель заземления, 1,6 м, медь			Кабель с электродо-держателем, 2 м, медь			Пластиковый кейс	
	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ															
	-	Горелка арт.68313															
	Кабель заземления, 1,6 м, медь																
	Кабель с электродо-держателем, 2 м, медь																
	Пластиковый кейс																



IN 256 T / 316 T



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

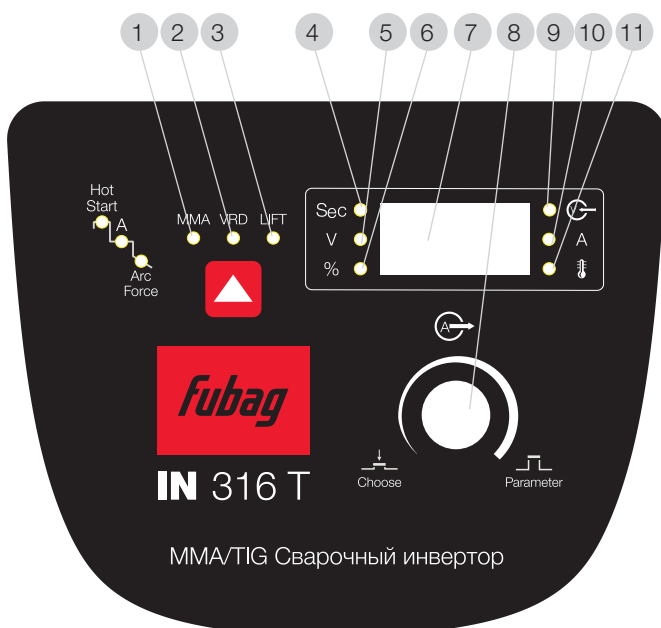


- Регулируемая высокотехнологичная функция Hot Start.
- Возможность применения для TIG сварки с поджигом дуги TIG LIFT.
- Цифровой дисплей позволяет точно установить значение параметров сварки.



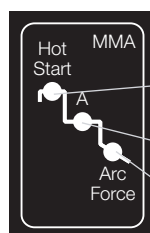
Модель	IN 256 T	IN 316 T	Оснащение												
Напряжение сети, В	380	380	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>КОМПЛЕКТ</th> <th>ОПЦИЯ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>-</td> <td>Горелка арт.68314</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Кабель заземления, 2,5 м, медь</td> <td></td> </tr>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

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



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

ЦИКЛОГРАММА



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

СЕРИЯ

INMIG



Новые возможности сварки

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

Преимущества и возможности



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



Функция регулировки индуктивности обеспечивает стабильность дуги и сварочного процесса.



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



4-х-роликовый подающий механизм обеспечивает качественную подачу проволоки.



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



Позволяет контролировать и своевременно корректировать параметры сварки.



Универсальное, быстрое и безопасное подключение сварочных горелок.



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



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

INMIG 400 T DG

Мобильная полуавтоматическая сварка



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



Цифровая индикация тока и напряжения



Высокий ПВ: 350 А /60%



Пятиметровый шланг-пакет идет в комплекте с аппаратом



Подающий механизм Drive INMIG с 4-х роликовым приводом подачи проволоки



INMIG 200 SYN LCD



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



- Функция V.R.D (пониженное напряжение холостого хода).
- Три типа сварки в одном аппарате (MMA, MIG-MAG, TIG).
- Синергетическое управление в режиме MIG/MAG.
- Подключение горелки через евроразъем.
- Функция зажигания Tig-Lift в режиме TIG.
- Возможность использования TIG горелки с управлением.
- Возможность сварки флюсовой проволокой.



Модель	INMIG 200 SYN LCD	Оснащение	
Напряжение питания, В	220		
Потребляемый ток, А	32		
Напряжение холостого хода, В	67		
Диапазон сварочного тока, А	в режиме MIG/MAG	25 ~ 200	
	в режиме MMA, TIG	10 ~ 200	
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	165		
Ø сварочной проволоки, мм	0,6 – 1,2		
Ø катушки, мм / вес, кг	200 / 5		
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	520 X 220 X 400		
Вес аппарата, кг	15,5		
			КОМПЛЕКТ FB 250 3m арт. 38443
			ОПЦИЯ FB 250 4m арт. 38444 FB 250 5m арт. 38445
			Ролик 0,8-1,0 арт. 991906 Ролик 1,0-1,2 арт. 991907
			- Горелка арт. 68 304
			Кабель заземления, 25 мм² x 3 м, медь
			Кабель с электрододержателем, 25 мм² x 3 м, медь
			Газовый шланг, 3 м

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



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



INMIG 250 T / 315 T



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



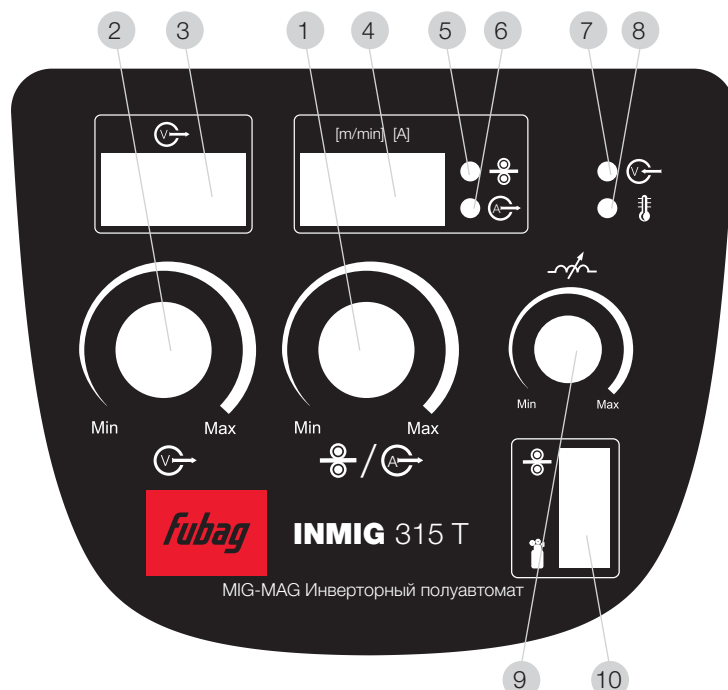
- 4х-роликовый подающий механизм с корпусом из алюминиевого сплава (для модели INMIG 315 T).
- Сварка сплошной проволокой Ø до 1,2 мм.
- Евроразъем горелки.
- Использование с катушкой Ø 300 мм.
- Защита от перегрева.



Модель	INMIG 250 T	INMIG 315 T
Напряжение питания, В	380	380
Потребляемая мощность, кВт	8,7	10
Напряжение холостого хода, В	56	53
Диапазон сварочного тока, А	50~250	50~315
Ток при ПВ 100%, А	200	200
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	250	315
Ø проволоки, мм / Ø катушки, мм / вес, кг	0,6 – 1,2 / 300 / 15	0,6 – 1,6 / 300 / 15
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	640 x 240 x 370	640 x 240 x 370
Вес аппарата, кг	25,0	25,0

Оснащение	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
	FB 250 3м арт. 38443	FB 250 4м арт. 38444 FB 250 5м арт. 38445		FB 360 3м арт. 38446 FB 360 5м арт. 38448
	Ролик 0,8-1,0 арт. 38009	Ролик 0,6-0,8 арт. 38008 Ролик 1,0-1,2 арт. 38010		Ролик 1,0-1,2 арт. 38014 Ролик 0,6-0,8 арт. 38012 Ролик 0,8-1,0 арт. 38013 Ролик 1,0-1,6 арт. 38015
	Кабель заземления, 25 мм² x 3 м, медь			Кабель заземления, 25 мм² x 3 м, медь
	Газовый шланг, 3 м			Газовый шланг, 3 м

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



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



INMIG 350 T DG / 400 T DG



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

Возможность регулировки скорости подачи проволоки обеспечивает контроль за толщиной свариваемого шва.

Аппараты отличаются стабильной дугой во время проведения сварочных работ.



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



Модель	INMIG 350 T DG	INMIG 400 T DG	Оснащение	
Напряжение питания, В	380	380		
Потребляемая мощность, кВт	15,3	22,3		
Напряжение холостого хода, В	53	60		
Диапазон сварочного тока, А	50-350	50-400		
Ток при ПВ 60% и t = 40°C, А	350	350		
Ток при ПВ 100% , А	255	255		
Ø проволоки, мм	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6		
Ø катушки, мм / вес, кг	300 / 15	300 / 15		
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	700 x 300 x 540	700 x 300 x 540		
Вес аппарата, кг	20,0	23,0		
				КОМПЛЕКТ
				ОПЦИЯ
				FB 400 3м арт. 38449
				FB 400 4м арт. 38450 FB 400 5м арт. 38451
				Шланг-пакет 5 м арт. 38021
				Шланг-пакет 10 м арт. 38022
				Ролик 0,6-0,8 арт. 38012
				Ролик 0,8-1,0 арт. 38013
				Ролик 1,0-1,6 арт. 38015
				Газовый шланг, 3 м
				Кабель заземления, 2 м, медь



DRIVE INMIG DG



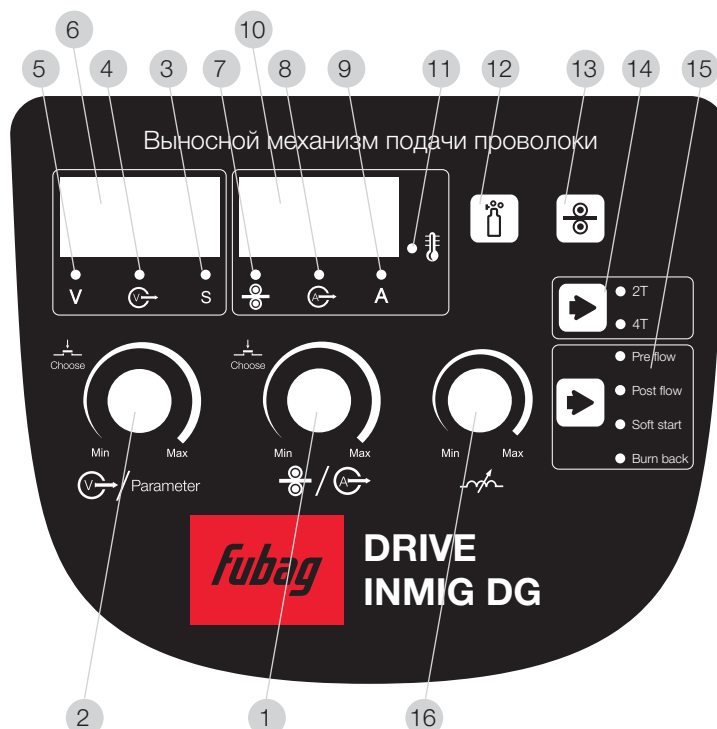
Выносной механизм подачи проволоки DRIVE INMIG DG обеспечивает возможность работы на удалении от аппарата. Цифровой дисплей на подающем механизме позволяет точно установить необходимые параметры сварки.



- Мобильность использования благодаря небольшому весу, колесам и ручке.



ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



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

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



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



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

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

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



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

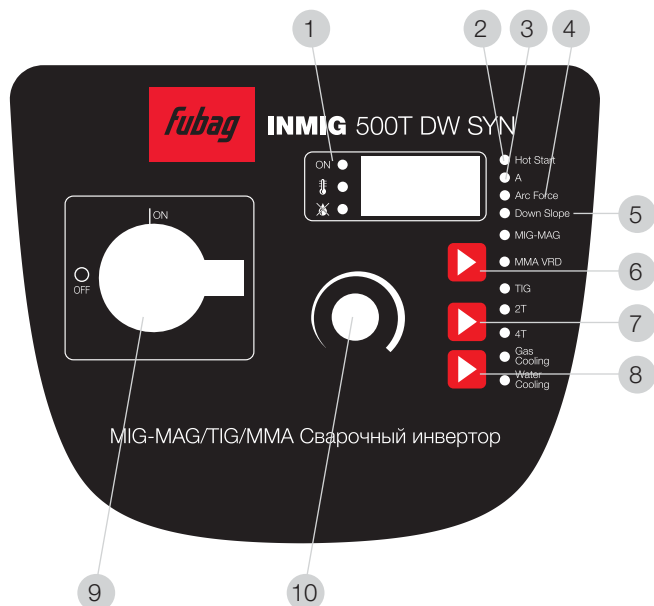
Модель	INMIG 500 T DW SYN
Напряжение питания, В	3 x 380
Потребляемая мощность, кВт	26
Напряжение холостого хода, В	90
Диапазон сварочного тока, А	35-500
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	500
Ток при ПВ 100% и t = 40 °С, А	400
Ø проволоки, мм	0,6 – 1,6
Ø катушки, мм / вес, кг	300 / 15
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	700 x 300 x 540
Вес аппарата, кг	30,0

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



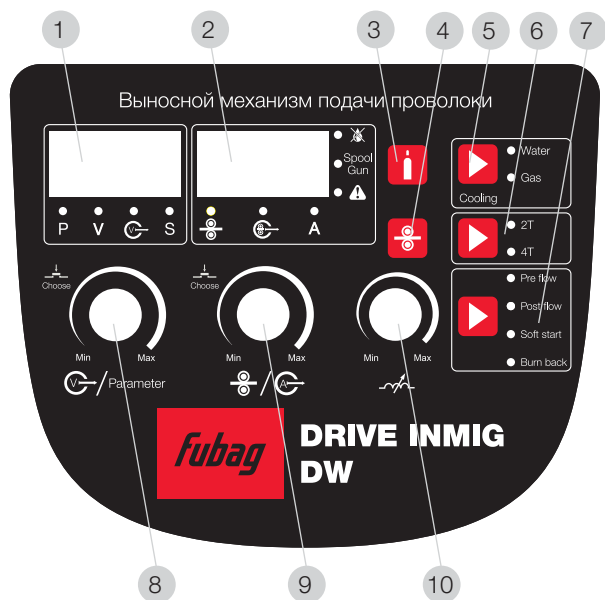
ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

INMIG 500 T DW SYN



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

DRIVE INMIG DW SYN



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

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



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



Промышленный импульсный инверторный полуавтомат с максимальным током с варки 500 А.

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

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

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

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

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



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

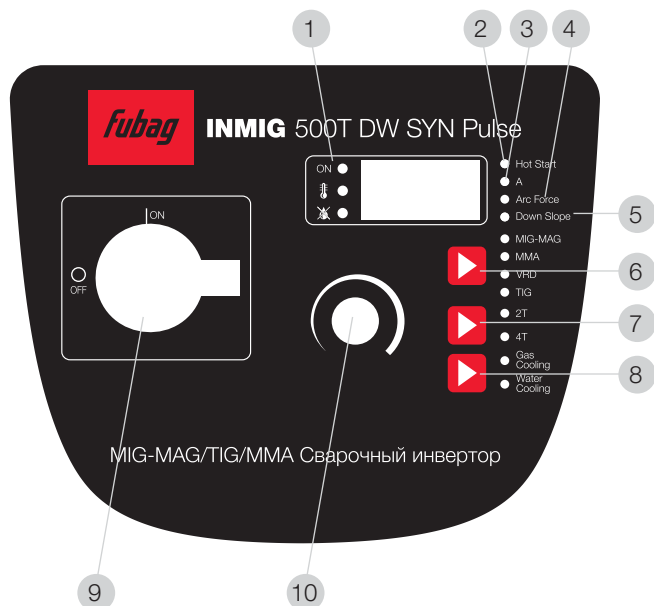
Модель	INMIG 500 T DW SYN PULSE
Напряжение питания, В	3 x 380
Потребляемая мощность, кВт	26
Напряжение холостого хода, В	65
Диапазон сварочного тока, А	20 ~ 500
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	500
Ток при ПВ 100% и t = 40 °С, А	400
Ø проволоки, мм	0,8 – 1,6
Ø катушки, мм / вес, кг	300 / 15
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	700 x 300 x 540
Вес аппарата, кг	31,5

Оснащение	
	КОМПЛЕКТ
	FB 500 3m арт. 38452
	Шланг-пакет 5 м
	Ролик 1,0-1,2 арт. 38014
	Газовый шланг, 3 м
	Кабель заземления, 2 м, медь
	Блок жидкостного охлаждения Cool 70 арт. 38035
	Тележка арт. 38036



ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

INMIG 500 T DW SYN PULSE



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

DRIVE INMIG DW SYN PULSE



1	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров: P ● Индикация номера программы V ● Индикация напряжения дуги, В ● Индикация регулировки длины дуги ● Индикация регулировки индуктивности	
	2	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров: ● Индикация толщины свариваемого материала, мм ● Индикация скорости подачи сварочной проволоки, м/мин
		3
	4	Кнопка: бестоковая заправка проволоки (6 м/мин)
5	Настройка параметров режима: ● П Импульсная дуга ● М Двойной импульс ● — Стандартная дуга ● SYN Синергетическая сварка	
	6	Кнопка переключения режимов работы горелки: ● 2T 2-х тактный режим ● 4T 4-х тактный режим ● П Специальный режим ● Точечный режим
		7
	8	Ручка настройки параметров: скорость подачи сварочной проволоки м/мин / сварочный ток заварки кратера (4T)
9	Ручка настройки параметров: напряжение дуги, В / напряжение дуги при заварке кратера (4T), В	
10	Кнопка запоминания / удаления параметров	
11	Кнопка выбора JOB	
12	Кнопка выбора функций	

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

СЕРИЯ

INTIG



Сварка для всех видов металла

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

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

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

Преимущества и возможности



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



Импульсная сварка DC Pulse обеспечивает высокое качество сварки тонких материалов без деформаций.



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



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



Сварка переменным током позволяет работать с алюминием и его сплавами.



Позволяет контролировать и своевременно корректировать параметры сварки.



Высокотехнологичные функции сварки обеспечивают простой поджиг и высокую стабильность дуги.



Усиленная защита от повышенного напряжения и перегрузок до 400 В. Защита от случайного включения в сеть 380 В.



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



INTIG 200 AC/DC PULSE

*Универсальные возможности
в соединениях металлов*



Инвертор для сварки стали, нержавеющей стали, сплавов. Наличие режима TIG AC позволяет проводить сварку алюминия. Это делает данный аппарат отличным помощником при монтаже металлоконструкций, в кузовных цехах автосервисов при сварке тонколистовых конструкций, изделий с малой толщиной металла. Наличие высокотехнологичных функций обеспечивает легкий старт и высокое качество сварки.



Цифровая индикация параметров сварки



Профессиональная панель управления с «параметрической кривой»



Использование с аргодуговыми горелками FUBAG с регулировкой тока (функция UP/ DOWN)



Функция MMA-сварки



INTIG 160 DC / 200 DC









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



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



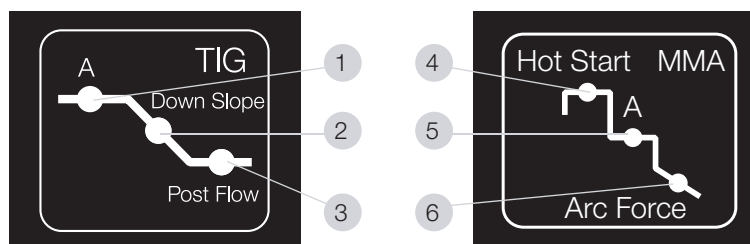
Модель	INTIG 160 DC	INTIG 200 DC
Напряжение сети, В	220	220
Напряжение холостого хода, В	63	67
Потребляемая мощность, кВт	5,6	6,6
Диапазон сварочного тока, TIG, А	10 – 160	10 – 200
Частота в режиме импульсной сварки, Гц	-	-
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	160	200
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	520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

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

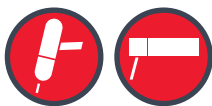


1	Кнопка выбора метода сварки / режима работы горелки MMA сварка / 2-х тактный режим / 4-х тактный режим
2	Ручка Настройка параметров
3	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров
4	Индикация единиц измерения параметров / Индикатор перегрева /проблем питающей сети

ЦИКЛОГРАММА TIG-СВАРКИ И MMA-СВАРКИ



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



INTIG 180 DC PULSE / 200 DC PULSE



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



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



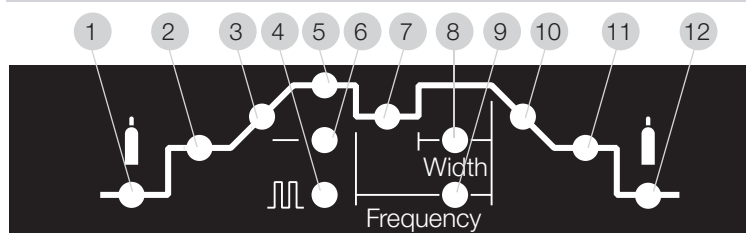
Модель	INTIG 180 DC Pulse	INTIG 200 DC PULSE																
Напряжение сети, В	220	220																
Напряжение холостого хода, В	67	67																
Потребляемая мощность, кВт	6,4	6,6																
Диапазон сварочного тока, TIG, А	5 – 180	5 – 200																
Частота в режиме импульсной сварки,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

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

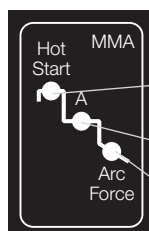


1	Выбор и индикация метода сварки: MMA / TIG / TIG Lift
2	Кнопка переключения режимов работы TIG горелки 2-х тактный режим / 4-х тактный режим
3	Ручка настройки параметров
4	Дисплей трехразрядный, индикация параметров
5	Индикация единиц измерения параметров / индикатор перегрева / проблем питающей сети

ЦИКЛОГРАММА TIG-СВАРКА



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



ЦИКЛОГРАММА MMA-СВАРКА

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



INTIG 315 T DC PULSE



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



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



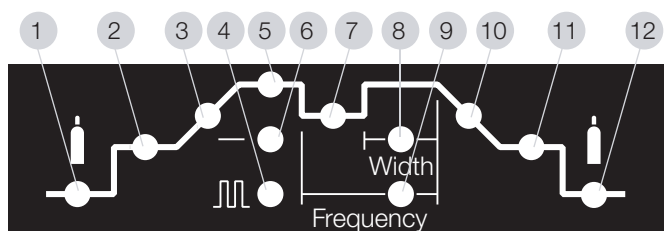
Модель	INTIG 315 T DC Pulse	Оснащение					
Напряжение сети, В	380	<table border="1"> <thead> <tr> <th>КОМПЛЕКТ</th> <th>ОПЦИЯ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FB TIG 26 5P 4 м арт. 38459</td> <td>FB TIG 26 5P 8 м арт. 38460</td> </tr> </tbody> </table>	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ	FB TIG 26 5P 4 м арт. 38459	FB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

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

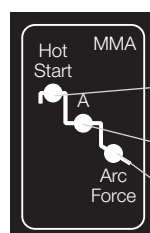


1	Кнопка переключения режимов работы TIG горелки 2-х тактный режим / 4-х тактный режим
2	Индикация единиц измерения параметров / Индикатор перегрева / проблем питающей сети
3	Дисплей трехразрядный, индикация параметров
4	Ручка Настройка параметров
5	Выбор и индикация метода сварки: MMA / TIG / TIG Lift

ЦИКЛОГРАММА TIG-СВАРКА

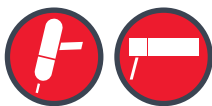


1	Время предварительной подачи газа, с: 0,0 -2,0 с
2	Стартовый ток: 5-315 А
3	Время нарастания сварочного тока: 0,0-10,0 с
4	Сварочный ток/Ток импульса: 5-315 А
5	Базовый ток импульса: 5-315 А
6	Заполнение импульса в %: 5-95%
7	Частота импульсов, Гц: 0,5-200 Гц
8	Время спада тока: 0,0-10,0 с
9	Ток заварки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



ЦИКЛОГРАММА MMA-СВАРКА

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



INTIG 200 AC/DC PULSE



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

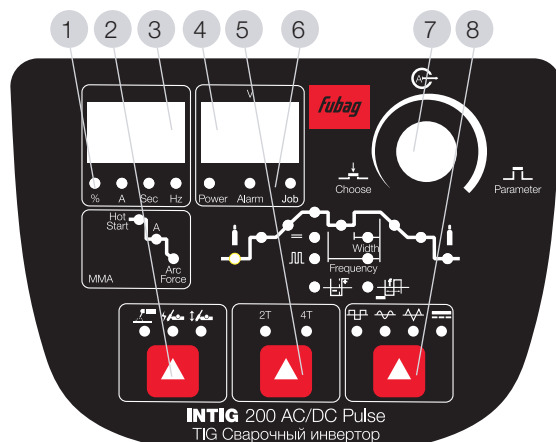


- 9 индивидуальных программ сварки.
- Высокочастотный бесконтактный поджиг (HF TIG) и поджиг методом TIG LIFT.
- Система PROTEC (усиленная защита от повышенного напряжения и перегрузок до 400 В).
- 2-х и 4-х тактный режим работы горелки.
- Установка времени продувки газа после сварки.
- Возможность работы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



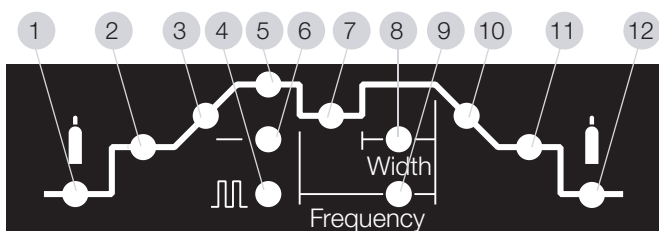
Модель	INTIG 200 AC/DC Pulse	Оснащение												
Напряжение сети, В	220	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>КОМПЛЕКТ</th> <th>ОПЦИЯ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>FB TIG 26 5P 4 м арт. 38459</td> <td>FB TIG 26 5P 8 м арт. 38460</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Газовый шланг 1/4-3/8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

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

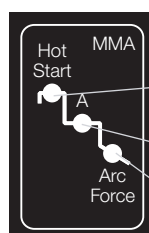


1	Индикация единицы измерения параметра: % – в процентах от основного тока / А – Ампер Sec – Секунд / Hz – Герц (частота)
2	Выбор и индикация метода сварки: MMA / TIG / TIG Lift
3-4	Дисплеи индикация параметров и напряжения дуги, В
5	Кнопка переключение режимов работы TIG горелки 2-х тактный режим /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

ЦИКЛОГРАММА TIG-СВАРКА



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



ЦИКЛОГРАММА MMA-СВАРКА

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



INTIG 400 T DC PULSE

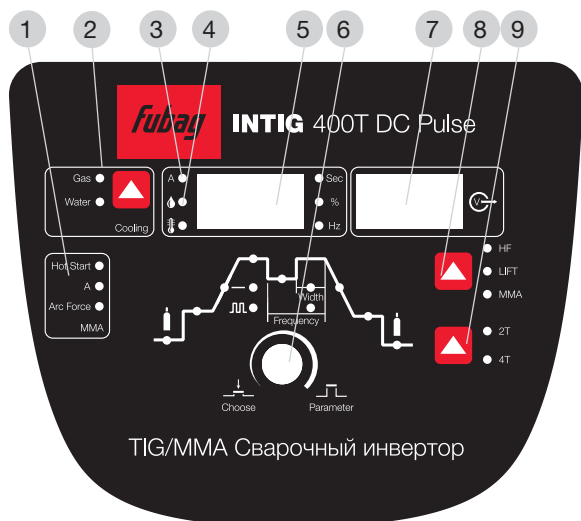
i Мощные аппараты для работы на производстве. Способны решать широкий спектр задач. Наличие импульсного режима дает возможность получить отличный результат при сварке малых толщин без присадочной проволоки. Оснащены модулем охлаждения и горелкой с жидкостным охлаждением. Поставляются с тележкой.

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



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

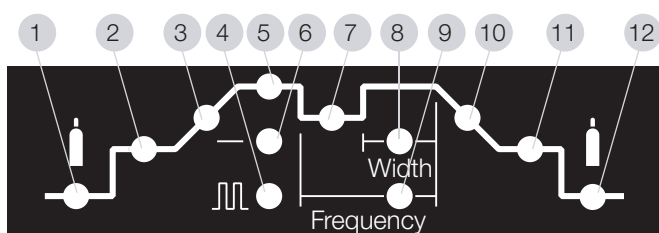
ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

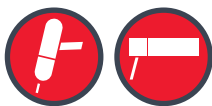


1	Параметры MMA-сварки: Ток горячего старта в % от тока сварки, диапазон настройки: 0-100% Ток сварки, диапазон настройки: 5-400 А Форсаж дуги, диапазон настройки: 1-100 %
2	Выбор и индикация метода охлаждения горелки: GAS - воздушное; WATER - жидкостное
3	Индикация единиц измерения параметров / Индикатор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

ЦИКЛОГРАММА TIG-СВАРКА

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





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

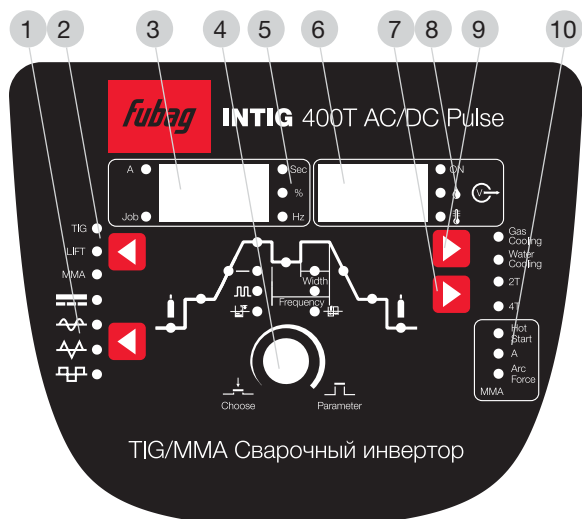
i Промышленные аппараты для сварки постоянным и переменным током в широком диапазоне 5 - 500 А. Благодаря наличию импульсного режима, аппараты отлично подходят для сварки малых толщин. Возможность интенсивной работы, в том числе, на максимальных токах обеспечена благодаря комплектации горелкой с жидкостным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

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



Модель	INTIG 320 T AC/DC Pulse	INTIG 400 T AC/DC Pulse	INTIG 500 T AC/DC Pulse	Оснащение								
Напряжение сети, В	380	380	380	<table border="1"> <thead> <tr> <th>КОМПЛЕКТ</th> <th>ОПЦИЯ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> Блок жидкостного охлаждения Cool 70 арт. 38035</td> <td> FB TIG 18 5P 4 м арт. 38463</td> </tr> <tr> <td> Тележка арт. 38036</td> <td> Газовый шланг, 3 м</td> </tr> <tr> <td> Кабель заземления, 70 мм² x 4,0 м, медь</td> <td> FB TIG 18 5P 8 м арт. 38464</td> </tr> </tbody> </table>	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ	Блок жидкостного охлаждения Cool 70 арт. 38035	FB TIG 18 5P 4 м арт. 38463	Тележка арт. 38036	Газовый шланг, 3 м	Кабель заземления, 70 мм ² x 4,0 м, медь	FB TIG 18 5P 8 м арт. 38464
КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ											
Блок жидкостного охлаждения Cool 70 арт. 38035	FB TIG 18 5P 4 м арт. 38463											
Тележка арт. 38036	Газовый шланг, 3 м											
Кабель заземления, 70 мм ² x 4,0 м, медь	FB TIG 18 5P 8 м арт. 38464											
Напряжение холостого хода, В	61	67	80									
Потребляемая мощность, кВт	13,0	17,0	25,0									
Диапазон сварочного тока, TIG, А	5 – 320	5 – 400	10 – 500									
Частота в режиме импульсной сварки, Гц	0,5 – 999 AC / DC	0,5 – 999 AC / 999 DC	0,5 – 999 AC / 999 DC									
Ток при ПВ 60 % и t = 40 °С, А	320 AC / 320 DC	400 AC / 400 DC	500 AC / 500 DC									
Ток при ПВ 100% и t = 40 °С, А	250 AC / 250 DC	310 AC / 310 DC	390 AC / 390 DC									
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	640 x 320 x 470	640 x 320 x 470	640 x 320 x 470									
Вес, кг	25,5	27,0	33,0									

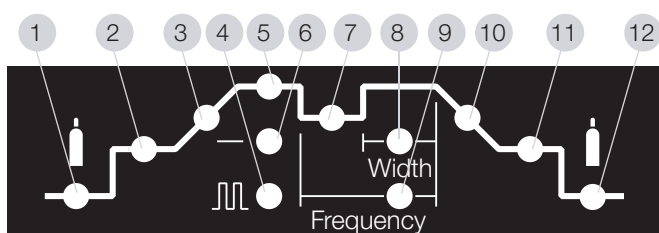
ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



	Кнопка переключения TIG-режима
1	<ul style="list-style-type: none"> Сварка переменным током прямоуг. формы Сварка синусоидальным перемен. током Сварка треугольным переменным током Сварка постоянным током
2	Выбор и индикация метода сварки: MMA / TIG / TIG Lift
3,6	Дисплеи индикация параметров и напряжения дуги, В
4	Ручка Настройка параметров / Выбор Job
5	Индикация единицы измерения параметра: % - в процентах от основного тока / А – Ампер / Сек – Секунд / Hz – Герц (частота)
7	Кнопка переключения режимов работы TIG горелки 2-х тактный режим / 4-х тактный режим
8	Индикатор неисправности модуля охлаждения
9	Выбор и индикация метода охлаждения горелки: GAS - воздушное; WATER - жидкостное
10	Параметры MMA-сварки: Ток горячего старта в % от тока сварки, диапазон настройки: 0-100% Ток сварки, диапазон настройки: 10-400 А Форсаж дуги, диапазон настройки: 1-100 %

ЦИКЛОГРАММА TIG-СВАРКА

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



СЕРИЯ

SW/TW



Сварка в любых условиях

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

Преимущества и возможности



Позволяет контролировать и своевременно корректировать параметры сварки.



Безопасная эксплуатация аппарата за счет встроенной термозащиты с индикацией перегрева.



Сварка проволокой до 6 мм диаметром.



Экономия энергии до 35% за счет высокого КПД.



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

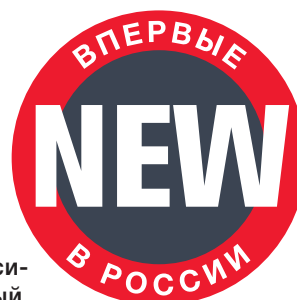


Режим CV для сварки проволоками диаметром менее 3 мм.



SW 1000 / TW 1000

Лучшее качество сварного шва



Наиболее востребованная модель на рынке SW 1000 / TW 1000 имеет максимальный ток 1000 А, что позволяет использовать самый распространенный диапазон диаметров проволок – 3-5 мм. Встроенный режим MMA может быть использован при постановке прихваток в процессе сборки металлоконструкций, а режим Gauge (воздушно-дуговая строжка) - для выборки дефектов после неразрушающего контроля.



Предустановка всех параметров сварки с панели управления трактором



Пространственная регулировка положения горелки по 4 осям



Система рециркуляции флюса, опция



Сварка стыковых и угловых соединений

Автоматическая сварка под слоем флюса серии **SW/TW**



Серии SW/TW – аппараты для автоматической дуговой сварки под слоем флюса (SAW).

Аппараты серии позволяют проводить сварку под флюсом внахлест, сварку тавровых и стыковых соединений. Толщина свариваемого металла от 4 мм до 50 мм.

Сварка осуществляется постоянным током с применением сплошных проволок диаметром от 2 до 6 мм.

Процесс сварки контролируется и управляется с высокой скоростью на всех этапах, в том числе и в моменты переноса металла присадочной проволоки в сварочную ванну.

Данное оборудование кроме основного назначения (автоматической сварки), может быть использовано для ручной дуговой сварки (ММА) различных металлов с использованием штучных электродов, а также для воздушно-дуговой строжки.



- Микропроцессорное управление, высокое качество сварки.
- Плавная регулировка сварочного тока.
- Предустановка сварочного тока, напряжения дуги и скорости сварки.
- Инверторный источник.
- Цифровая индикация параметров сварки.
- Повышенная прочность, надежность, безопасность.
- Простота в обслуживании, высокое качество исполнения привода.
- Использование PLC управления.
- Возможность ручной дуговой сварки и воздушно-дуговой строжки.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- строительство мостов;
- судостроение и судоремонт;
- производство кранов;
- производство химических контейнеров;
- производство котлов и контейнеров под давлением;
- металлургия;
- производство металлоконструкций.

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



СВАРОЧНЫЕ ТРАКТОРЫ **TW** 630 / 1000 / 1250





Сварочные автоматы SW – мощные инверторные источники питания для автоматической сварки под слоем флюса.

Имеют широкий диапазон настройки сварочной дуги и длительный цикл продолжительности включения, что обеспечивает непрерывность процесса сварки металла любой толщины.

Аппараты оснащены дисплеями с цифровой индикацией основных параметров. Предварительную настройку процесса можно проводить непосредственно на панели источника.



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

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



Сварочные тракторы являются составной частью аппарата и предназначены для сварки под флюсом изделий плоских пространственных типов с разделкой или без разделки кромок.

Опорная каретка дает возможность производить простую и точную регулировку сварочной головки в горизонтальной и вертикальной плоскостях.

Тракторы функционируют на твердой горизонтальной плоской поверхности.



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

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

СЕРИЯ

PLASMA



Высокое качество реза

Ассортимент сварочного оборудования FUBAG включает в себя серию высокопроизводительных аппаратов для воздушно-плазменной резки металла толщиной до 40 мм. Работа аппаратами серии PLASMA гарантирует качественный быстрый рез различных видов стали, алюминия и алюминиевых сплавов.

Преимущества и возможности



Усиленная защита от повышенного напряжения и перегрузок до 400 В.



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



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



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



Максимальная толщина реза углеродистой стали до 40 мм.



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



PLASMA 40

Точность раскроя металла



Переносной инверторный аппарат для воздушно-плазменной резки с бесконтактным поджигом дуги.

Небольшой вес и возможность работы от мобильной электростанции делают данный аппарат отличным помощником для коммунальных и аварийных служб.



Плазменная горелка в комплекте



Цветовая индикация параметров работы



Защищенный кожухом манометр и воздушный фильтр



Удобная ручка для переноски

PLASMA

PLASMA 40 / 65 T



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



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



PLASMA 40 AIR



Надежный аппарат для плазменной резки со встроенным компрессором способен проводить высококачественную резку. Обеспечивает идеальный и быстрый рез углеродистой, низколегированной и нержавеющей стали, алюминия, алюминиевых сплавов – до 14 мм.

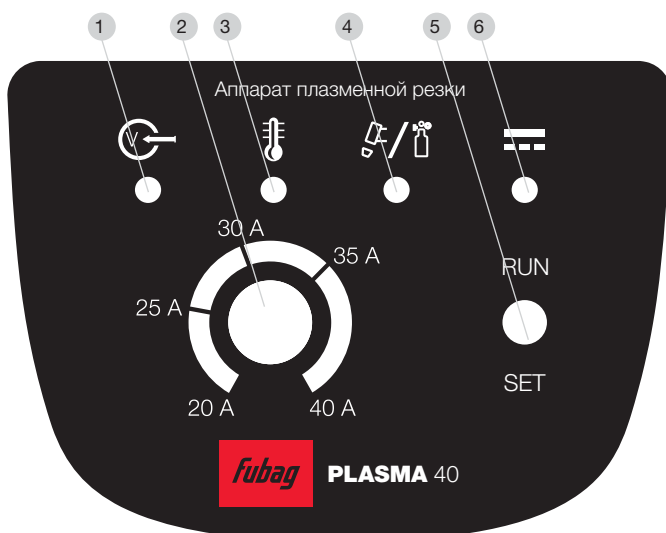


- Отсутствие необходимости во внешнем источнике сжатого воздуха благодаря наличию встроенного компрессора с осушителем.
- Обеспечивает качественный рез металла.
- Бесконтактный поджиг дуги Self Start.
- Встроенная система защиты от перенапряжения до 400 В.



Модель	PLASMA 40	PLASMA 65 T	PLASMA 40 AIR
Напряжение и частота сети, В / Гц	220 / 50	380 / 50	220 / 50
Номинальная мощность, кВт	5,2	9,5	5,0
Рабочий ток, А	20 – 40	20 – 65	20 - 40
Ток при ПВ 60 % и t = 40 °С, А	40	65	40
Сжатый воздух	Расход, л/мин	100	-
	Давление, бар	4 – 6	-
Макс. толщина резки стали / алюминия, мм	16 / 10	30 / 20	14 / 14
Оптимальная толщина резки, мм	8 / 5	20 / 10	8 / 8
Габаритные размеры кейса (Д x Ш x В), мм	400 x 240 x 300	700 x 300 x 540	520 x 220 x 400
Вес аппарата, кг	7,6	24,0	18,5
Оснащение	КОМПЛЕКТ FB P40 6 м арт. 38467	КОМПЛЕКТ FB P60 6 м арт. 38468	КОМПЛЕКТ FB P40 6 м арт. 38467
	Кабель заземления, 4 м, медь	Кабель заземления, 4 м, медь	Кабель заземления, 4 м, медь

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



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

PLASMA 100

i Мощный инверторный аппарат для воздушно-плазменной резки с бесконтактным поджигом и с высокой производительностью. Обеспечивает максимальную толщину реза углеродистой стали до 40 мм.



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



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

КОМПЛЕКТ	
	FB P100 6 м арт. 38470
	Кабель заземления, 4 м, медь

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



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

СЕРИЯ

INCUT



Высокая производительность реза

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

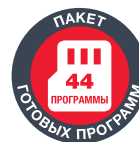
Преимущества и возможности



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



Датчик контроля высоты резака гарантирует стабильное качество реза.



44 стандартных контура уже в памяти ЧПУ.



Сборка и пусконаладка машины всего за 30 минут.



Газокислородная резка углеродистой стали толщиной до 100 мм.



Плазменная резка легированных сталей и сплавов до 40 мм.



INCUT 10

Лучшее решение для раскроя металла



Высочайшее качество резки, соответствующее стандарту EN ISO 9013 для каждого процесса за счет точного позиционирования и плавности перемещения резака. Идеальная работа в комплекте с источником FUBAG PLASMA 100T.



Программное обеспечение
FastCAM в комплекте



Загрузка управляющих
программ через USB порт



Высокоэффективный
контрольно-исполнительный блок
iCut 10.1



INCUT 10



INCUT 10 – лучшее решение для качественного и эффективного координатного раскроя металлических листов.

Модель обрабатывает практически все токопроводящие металлы: углеродистые и легированные стали, алюминий и т.д.

Основные сферы применения:

Производство, мастерские, изготовление различных элементов строительных конструкций, изготовление наружной рекламы и т.п.

Программное обеспечение машины позволяет подготавливать карты раскроя с минимальным расходом материала.

Модель объединяет в себе преимущества классических систем координатного раскроя портального типа и мобильных полуавтоматических устройств:



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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ:

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

ВОЗМОЖНОСТИ ПРОГРАММИРОВАНИЯ И УПРАВЛЕНИЯ:

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

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

* при использовании PLASMA 100 T



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

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

1 НАПРАВЛЯЮЩИЙ РЕЛЬС

Консоль удерживает режущее устройство и обеспечивает его продольное перемещение.

2 КОНСОЛЬ

Консоль удерживает режущее устройство и обеспечивает его поперечное перемещение.

3 КОНТРОЛЬНО-ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ БЛОК ICUT 10.1

Контрольно-исполнительный блок объединяет в себе :

- систему управления машиной;
- систему перемещения по осям X, Y на двигателях постоянного тока;
- панель управления, оснащенная жидкокристаллическим дисплеем;
- блок подключения внешних устройств, таких как источник питания плазматрону;
- блок подключения внешних управляющих устройств – к ноутбуку, планшету, Bluetooth-приемнику, и т.п.;
- USB-разъем;
- блок питания.

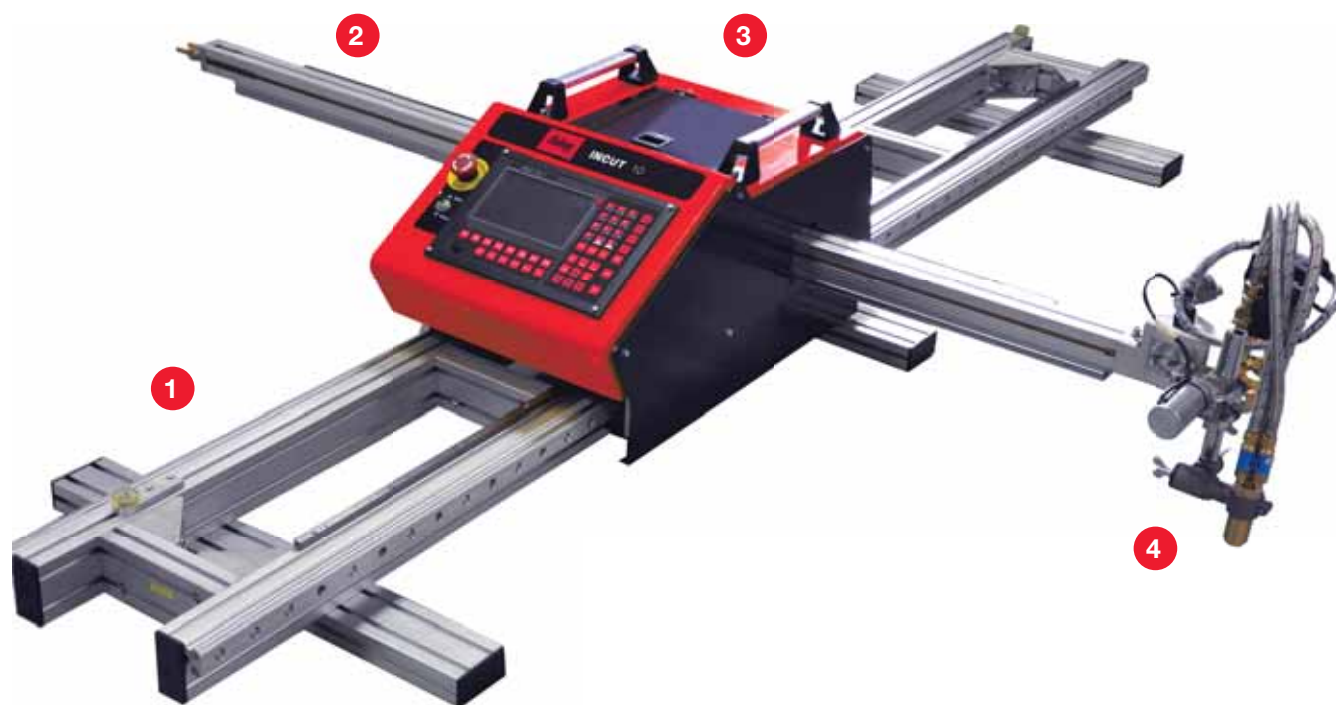
Блок перемещается по направляющему рельсу, который обеспечивает продольное перемещение режущего устройства.

4 РЕЖУЩЕЕ УСТРОЙСТВО

Режущее устройство фиксируется на краю свободного плеча консоли. Приводится в движение консолью, которая обеспечивает поперечное перемещение режущего устройства.

В качестве режущего устройства может использоваться газо-кислородный резак или плазматрон.

Универсальное крепление резака позволяет устанавливать как газовые, так и плазменные горелки, причем замена одной на другую занимает буквально несколько минут.



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ (ЧПУ)

- Система управления выполнена на базе микропроцессорного блока.
- Система оснащена 7-ми дюймовым цветным LCD-дисплеем, который отображает текущую информацию и клавиатуру для непосредственного ввода команд.

- Возможности машины позволяют осуществить вырезку высокой точности и качеством реза. FastCAM подготавливает карты раскроя с минимальным расходом материала.
- Система имеет библиотеку из 44 стандартных контуров. Если необходимо вырезать более сложную деталь следует загрузить через USB управляющую программу, созданную в FastCAM на базе чертежа детали.



AutoCAD
TEKLA
SolidWorks





Аксессуары для сварки

МАСКИ СВАРЩИКА

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

СЕРИЯ ULTIMA			
<p>ULTIMA 11</p>  <p>Экран, мм: 100 x 49 Диапазон СП, DIN: 11</p>	<p>ULTIMA 9-13</p>  <p>Экран, мм: 100 x 49 Диапазон СП, DIN: 9 – 13</p>	<p>ULTIMA 5-13 VISOR</p>  <p>Экран, мм: 100 x 67 Диапазон СП, DIN: 5 – 8 / 9 – 13</p>	<p>ULTIMA 5-13 VISOR RED</p>  <p>Экран, мм: 100 x 67 Диапазон СП, DIN: 5 – 8 / 9 – 13</p>
<p>ULTIMA 5-13 VISOR BLACK</p>  <p>Экран, мм: 100 x 67 Диапазон СП, DIN: 5 – 8 / 9 – 13</p>	<p>ULTIMA 5-13 PANORAMIG SILVER</p>  <p>Экран, мм: 100 x 93 Диапазон СП, DIN: 5 – 8 / 9 – 13</p>	<p>ULTIMA 5-13 PANORAMIG RED</p>  <p>Экран, мм: 100 x 93 Диапазон СП, DIN: 5 – 8 / 9 – 13</p>	<p>ULTIMA 5-13 PANORAMIG BLACK</p>  <p>Экран, мм: 100 x 93 Диапазон СП, DIN: 5 – 8 / 9 – 13</p>

СЕРИЯ ОПТИМА			
<p>ОПТИМА 11</p>  <p>Экран, мм: 95 x 36 Диапазон СП, DIN: 11</p>	<p>ОПТИМА 9-13</p>  <p>Экран, мм: 95 x 36 Диапазон СП, DIN: 9 – 13</p>	<p>ОПТИМА 9-13 RED</p>  <p>Экран, мм: 95 x 36 Диапазон СП, DIN: 9 – 13</p>	<p>ОПТИМА 9-13 VISOR</p>  <p>Экран, мм: 95 x 55 Диапазон СП, DIN: 9 – 13</p>
<p>ОПТИМА 4-13 VISOR</p>  <p>Экран, мм: 100 x 65 Диапазон СП, DIN: 4 – 8 / 9 – 13</p>	<p>ОПТИМА 4-13 VISOR RED / BLACK</p>  <p>Экран, мм: 100 x 65 Диапазон СП, DIN: 4 – 8 / 9 – 13</p>	<p>ОПТИМА TEAM 9-13 SILVER</p>  <p>Экран, мм: 95 x 36 Диапазон СП, DIN: 9 – 13</p>	<p>ОПТИМА TEAM 9-13 RED / BLACK</p>  <p>Экран, мм: 95 x 36 Диапазон СП, DIN: 9 – 13</p>

СЕРИЯ BLITZ		
<p>BLITZ 9-13</p>  <p>Экран, мм: 98 x 44 Диапазон СП, DIN: 9 – 13</p>	<p>BLITZ 9-13 VISOR</p>  <p>Экран, мм: 97 x 62 Диапазон СП, DIN: 9 – 13</p>	<p>BLITZ 9-13 VISOR BLACK</p>  <p>Экран, мм: 97 x 62 Диапазон СП, DIN: 9 – 13</p>

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ ДЛЯ TIG-СВАРКИ

ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ WL15, WL 20, WP



Вольфрамовые лантанированные электроды являются универсальными и могут применяться для аргонодуговой сварки как на постоянном (DC), так и на переменном (AC) токе.

Свариваемые материалы: нелегированные и высоколегированные стали, медь, титан, алюминий.

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

НАБОР ДЛЯ TIG-СВАРКИ



Набор предназначен для TIG-сварки инверторами серии IN.

Наличие газового клапана на горелке позволяет отрегулировать подачу защитного газа в свариваемую область.

Набор укомплектован всеми необходимыми аксессуарами для сварки TIG.

Технические характеристики	
Охлаждение горелки	Воздушное
Тип присоединяемого разъема, мм ²	10 / 25
Сварочный ток при ПВ 60 %, А	140
Диаметр электрода, мм	1,6 – 2,4
Артикул	044425

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ MMA-СВАРКИ

СВАРОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ FB 3 / FB 46



FUBAG предлагает два вида электродов для MMA-сварки с отличными сварочно-технологическими характеристиками.

FB 3 предназначены для сварки конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 390 МПа в различных пространственных положениях переменным и постоянным током. Обеспечивают легкость ведения процесса сварки, в том числе при постановке прихваток. Допускают сварку окисленной поверхности.

FB 46 предназначены для сварки конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 440 МПа в различных пространственных положениях переменным и постоянным током прямой и обратной полярности.

- Обеспечивают легкость ведения процесса сварки даже сварщиками низкой квалификации, в том числе при постановке прихваток, а также при сварке неповоротных стыков трубопроводов.
- Позволяют выполнять сварку на предельно низких токах от источников питания, включаемых в бытовую сеть.
- Обладают хорошей устойчивостью к коррозии сварного шва, легкостью отделения шлака и формированием поверхности металла шва.

Модель	Диаметр, мм	Вес, кг
FB 3 / FB 46	2,5	1,0
FB 3 / FB 46	3,0	1,0
FB 3 / FB 46	4,0	1,0

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ МАСОК СВАРЩИКА

Внешнее стекло

применяется для надежной защиты экрана самозатемняющегося светофильтра от царапин, пыли, брызг расплавленного металла и других повреждений.

Внутреннее стекло

предназначено для защиты экрана от всевозможных повреждений.

Модель	Стекло внутреннее, артикул / размер, мм	Стекло внешнее, артикул / размер, мм
ULTIMA PANORAMIC SILVER / RED / BLACK	992511 / 104 x 96	992501 / 133,35 x 114,3
ULTIMA 5-13 VISOR / VISOR RED / VISOR BLACK	992531 / 103,8 x 69,7	992501 / 133,35 x 114,3
ULTIMA 11, 9-13	992541 / 103,8 x 54,8	992501 / 133,35 x 114,3
BLITZ 9-13	992301 / 95,9 x 47,2	992300 / 114 x 100
BLITZ 9-13 VISOR	991914 / 98,5 x 66,5	991902 / 131,1 x 113,6

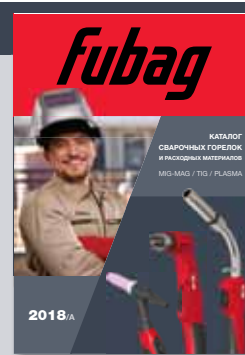
Модель	Стекло внутреннее, артикул / размер, мм	Стекло внешнее, артикул / размер, мм
OPTIMA 9-13 VISOR	992491 / 107 x 58	991903 / 114,5 x 89
OPTIMA 4-13 VISOR OPTIMA 4-13 VISOR RED OPTIMA 4-13 VISOR BLACK	38611 / 107,5 x 68,5	38610 / 120,7 x 106,5
OPTIMA 11 OPTIMA 9-13 OPTIMA 9-13 RED OPTIMA TEAM 9-13 BLACK OPTIMA TEAM 9-13 RED OPTIMA TEAM 9-13 SILVER	38082 / 104,3 x 39	38081 / 124,7 x 106,5

СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ

Сварочные горелки и расходные материалы FUBAG совместимы со сварочным оборудованием и горелками ведущих мировых производителей. Это позволяет нашим партнерам осуществлять поставки горелок на предприятия не только с оборудованием FUBAG, но и стать комплексным поставщиком горелок и расходных материалов для всего оборудования, которое уже работает на предприятиях.

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

Подробная информация об ассортименте, комплектующих, расходных материалах - в специальном издании «Каталог сварочных горелок и расходных материалов».



ГОРЕЛКИ ДЛЯ MIG-MAG СВАРКИ СЕРИЯ **FB**

Горелки с воздушным и жидкостным охлаждением отлично зарекомендовали себя среди профессиональных сварщиков. Горелки выдерживают высокие нагрузки при любых сварочных задачах. Имеют прогрессивную конструкцию, удобны и долговечны в применении, гарантируют превосходный результат.

Модель	Артикул	Длина рукава, м	Разъем	Охлаждение	Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А	Диаметр проволоки, мм
FB 150 3м / 4м / 5м	38440 / 38441 / 38442	3 / 4 / 5	Евро	Воздушное	180	0,6 - 1,0
FB 250 3м / 4м / 5м	38443 / 38444 / 38445	3 / 4 / 5	Евро	Воздушное	230	0,8 - 1,2
FB 360 3м / 4м / 5м	38446 / 38447 / 38448	3 / 4 / 5	Евро	Воздушное	320	0,8 - 1,2
FB 400 3м / 4м / 5м	38449 / 38450 / 38451	3 / 4 / 5	Евро	Воздушное	400	1,0 - 1,6
FB 500 3м / 4м / 5м	38452 / 38453 / 38454	3 / 4 / 5	Евро	Жидкостное	500 (ПВ 100%)	1,0 - 1,6



ГОРЕЛКИ ДЛЯ TIG СВАРКИ СЕРИЯ **FB TIG**

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

Модель	Артикул	Длина рукава, м	Разъем	Охлаждение	Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А	
					DC	AC
FB TIG 17 5P 4м / 8м	38455 / 38456	4 / 8	5 pin	Воздушное	150 / 35%	105 / 35%
FB TIG 17 4м / 8м	38457 / 38458	4 / 8	без разъема	Воздушное	150 / 35%	105 / 35%
FB TIG 18 5P 4м / 8м	38463 / 38464	4 / 8	5 pin	Жидкостное	380 / 100%	270 / 100%
FB TIG 18 4м / 8м	38465 / 38466	4 / 8	без разъема	Жидкостное	380 / 100%	270 / 100%
FB TIG 26 5P 4м / 8м	38459 / 38460	4 / 8	5 pin	Воздушное	180 / 35%	125 / 35%
FB TIG 26 4м / 8м	38461 / 38462	4 / 8	без разъема	Воздушное	180 / 35%	125 / 35%



ГОРЕЛКИ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ СЕРИЯ **FB P**

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

Модель	Артикул	Давление воздуха, bar	Расход, л/мин
FB P40 6м	38467	4,5 - 5,0	110
FB P60 6м	38468	4,5 - 5,0	120
FB P80 6м	38469	4,5 - 5,0	160
FB P100 6м	38470	4,5 - 5,0	200

СВАРОЧНЫЕ ИНВЕРТОРЫ ДЛЯ ММА-СВАРКИ

IN 176	IN 196	IN 206	IN 206 LVP	IN 226	IN 256 T	IN 316 T

СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ MIG-MAG-СВАРКИ

INMIG 200 SYN LCD	INMIG 250 T	INMIG 315 T	INMIG 350 T DG	INMIG 400 T DG	INMIG 500 T DW SYN	INMIG 500 T DW SYN PULSE

АППАРАТЫ АРГОНО-ДУГОВОЙ СВАРКИ ДЛЯ TIG-СВАРКИ

INTIG 160 DC INTIG 200 DC	INTIG 180 DC Pulse INTIG 200 DC Pulse	INTIG 200 AC/DC Pulse	INTIG 315T DC Pulse	INTIG 400T DC Pulse	INTIG 320 T / 400 T / 500 T AC/DC Pulse

АППАРАТЫ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

PLASMA 40 AIR	PLASMA 40	PLASMA 65T	PLASMA 100T

АППАРАТЫ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ

SW 1000

TW 1000

ПОРТАТИВНЫЕ МАШИНЫ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ С ЧПУ

INCUT 10

fubag

Программа промышленной сварки

2018/A

Региональный представитель:



Горячая линия FUBAG:
+7 (495) 641 3131
info@fubag.ru



www.fubag.ru

