



Уважаемые заказчики, дорогие партнеры,

мы рады представить вам актуальный полный ассортимент нашей продукции на 2019 год. Кроме проверенных временем решений в данном каталоге вы сможете снова найти особые новинки, достойные восхищения!

Плазменная резка, ручная дуговая сварка, сварка в среде инертного/активного газа, сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа, традиционные аналоговые или современные инверторные технологии вплоть до концепций цифрового управления нашими передовыми моделями — мы предложим вам оборудование, идеально подходящее для любого случая применения и для любых требований.

Особенностями нашей продукции являются инновационные технологии, простота эксплуатации, практическая применимость как для выполнения сложных повседневных задач в мастерской, так и для работы под открытым небом, например, на строительной площадке, и — что немаловажно — обеспечение идеальных результатов сварки. При этом мы последовательно движемся в направлении дигитализации оборудования и реализации концепции «Индустрия 4.0».

Продвигая идеи данного стандарта и обеспечивая возможность его применения в повседневной жизни, все наши подразделения ориентируются на потребности клиентов и вносят свой вклад в 100%-е качество уровня «Сделано в Германии» — начиная с разработки, включая производство, и вплоть до реализации продукции. Этим мы каждый день снова и снова задаем стандарты современной сварки.

Откройте для себя передовые разработки компании REHM и, пользуясь нашим оборудованием, повышайте эффективность вашего предприятия, улучшайте качество своей продукции и услуг, обеспечивайте лучший уровень охраны здоровья и коммуникабельности ваших сотрудников. Один из примеров — наш новый флагман, сварочный аппарат FOCUS.ARC P, задающий новые стандарты в области сварки.

Если у вас возникли какие-либо вопросы или вам необходима дополнительная информация, просто свяжитесь с нами.

Ihr REHM Team



3 года гарантии
На все оборудование REHM
для сварки и резки
в соответствии с нашими
гарантийными обязательствами¹



REHM — новый стандарт современной сварки

¹ Гарантия предоставляется при надлежащей эксплуатации, а также использовании и обслуживании нашего оборудования в соответствии с требованиями руководства по эксплуатации. Гарантия не распространяется на быстроизнашиваемые части и расходные материалы. Гарантийные обязательства, предусмотренные общими условиями заключения торговых сделок, действующими в нашей компании, остаются в силе. Ознакомьтесь с нашими гарантийными обязательствами вы можете на нашем сайте www.rehm-online.de. Также мы можем отправить их вам лично.

Революция в технологии сварки

Система управления SIRIUS	06-07
Процесс сварки FOCUS.ARC	08-09

Сварочные аппараты MIG/MAG

Импульсная сварка

FOCUS.ARC P 250-450	11-18
MEGA.PULS® FOCUS 230-530	19-23
DIN EN ISO 14175	24
SYNERGIC.PULS 230-430	25-29
Концепция горелок REHM	30

Плавная регулировка

MEGA.ARC® ² 250-450	31-37
Служба по работе с клиентами REHM	38

Ступенчатая регулировка

SYNERGIC.PRO ² 250-450	39-47
Обзор премиум-наборов REHM	48
SYNERGIC.PRO ² 170-310	49-53

Аппараты для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа (WIG)

Аппараты серии INVERTIG.PRO®	55-66
Блоки охлаждения/тележки INVERTIG.PRO®	67
Модификации ULTRA/HIGH/TIG.STAR	68
Аппараты серии TIGER®	69-75
APUS 20 C	76-77

Электродные инверторы для РДС (ММА)

BOOSTER.PRO 250/320	79-82
BOOSTER2 130-150	83

Установки плазменной резки

RTC BARRACUDA 60-150	85-88
----------------------	-------

Система управления SIRIUS раскрывает новые потенциалы



SIRIUS упрощает управление комплексными процессами с помощью визуализации и функций ассистирования.

Современные устройства с цифровым управлением обеспечивают массу возможностей оптимизации процессов. Использование этих возможностей — неизбежная необходимость в современном производстве. Раскройте неиспользуемый потенциал и с помощью системы управления SIRIUS обеспечьте себе преимущество в конкурентной борьбе.



На экран системы SIRIUS выводится вся необходимая информация, есть дневной и ночной режимы



Параметры оптимизации динамически отображаются в виде понятной графической информации



Самое важное на переднем плане:
так пользователь сразу понимает, какой раздел настроек активен в данный момент

SIRIUS с программным обеспечением *Open Connect* полностью соответствует концепции «Индустрия 4.0»



SIRIUS обладает безграничными возможностями обмена цифровыми данными. Архитектура интерфейса позволяет произвольно настраивать конфигурацию и расширять систему управления SIRIUS.

Простая интеграция в имеющиеся системы благодаря наличию серверного модуля. Система SIRIUS способна поддерживать связь с помощью всех популярных интерфейсов: Ethernet, USB, шина CAN, LAN, W-LAN, радиосвязь на частоте 2,4 ГГц

- SIRIUS — это не изолированное решение, предназначенное только для регистрации параметров сварки
- SIRIUS обеспечивает полную интеграцию с производственными технологическими цепочками
- SIRIUS упрощает процесс включения оборудования в единую систему с приложениями САПР и ERP
- Интерфейсы SIRIUS обладают возможностями гибкого программирования
- SIRIUS преобразует данные параметров оборудования и процессов в цифровой формат и поддерживает все сетевые технологии

Гениальность

- Упрощает управление комплексными процессами с цифровой регулировкой
- Динамическая и понятная графическая визуализация
- Функции ассистирования
- Максимальное удобство для пользователя



Гибкость

- Полное соответствие концепции «Индустрия 4.0»
- Простота интеграции в любые системы/технологические цепочки/процессы
- Возможность произвольной конфигурации интерфейса



Интеллектуальность

- Скачайте и запустите приложение REHM
- Обмен данными по любой сети и с любыми мобильными устройствами
- LAN, W-LAN



SIRIUS обладает всеми средствами, необходимыми для обмена данными с другими цифровыми устройствами.



Приложение *Easy Connect* обеспечивает круглосуточную связь с системой управления SIRIUS

Интегрированный веб-сервер включает в себя программное обеспечение, необходимое для обмена данными с любыми оконечными устройствами. Затратная подготовка или даже выезд специалиста сервисной службы больше не нужны для выполнения следующих операций:

- Настройка дистанционного управления на вашем планшете, смартфоне или ПК
- Обновление программного обеспечения
- Обновление характеристик
- Установка специальных характеристик
- Дистанционная диагностика
- Передача/загрузка заданий

Приложение SIRIUS поможет вам выбрать собственные параметры оптимизации технологии сварки. *Easy Connect* обеспечит бесперебойную связь с системой управления SIRIUS и, тем самым, со сварочным аппаратом.

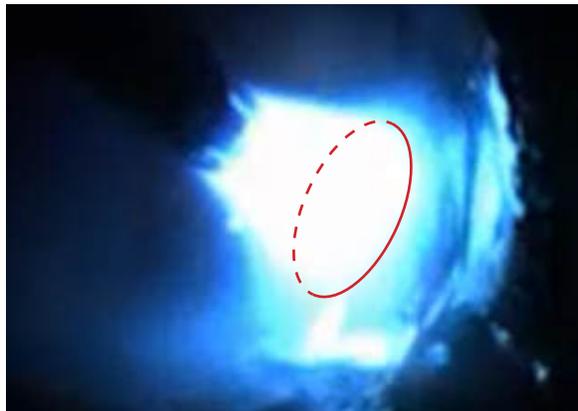
Просто лучшие результаты

FOCUS! ARC

По сравнению с применявшимися ранее традиционными процессами сварки технология FOCUS концентрирует энергию в центре сварочной дуги



Раньше: традиционный процесс сварки
Широкая сварочная дуга с распределением энергии по краям



Сейчас: процесс сварки FOCUS.ARC
Сфокусированная сварочная дуга с концентрацией энергии в центре

Преимущества процессов сварки FOCUS от компании REHM:

Цифровое управление процессами сварки.

- Регулируемый капельный перенос
- Регулируемый разрыв цепи при коротком замыкании
- Регулируемая интенсивность нагрева

Уменьшение объемов последующей обработки.

- Доля последующей обработки может быть уменьшена почти на 80 %



Раньше: образование большого количества сварочного дыма при использовании традиционных процессов сварки.

Повышение качества.

- Улучшение наблюдения за процессом
- Улучшение контроля сварочной дуги
- Уменьшение количества дефектов

Улучшение охраны здоровья.

- Образование вредного для здоровья сварочного дыма может быть снижено почти на 70 %
- Количество абразивной пыли уменьшается почти на 80 %
- Использование защитных спреев для сварки может быть сокращено почти на 100 %



Сейчас: уменьшение количества сварочного дыма на 70 % благодаря применению процесса сварки FOCUS.ARC.

Не важно, идет ли речь о повышении производительности, улучшении качества или о более ответственном подходе к охране здоровья — процессы сварки FOCUS.ARC с цифровым управлением позволят вам получить значительные конкурентные преимущества.

Быстрее

- Улучшение результатов почти на 50 %
- Повышение производительности в метрах сварного шва в час
- Меньший объем последующей обработки
- Анализ потенциала от компании RENM



Лучше

- Улучшение наблюдения за процессом
- Улучшение контроля сварочной дуги
- Уменьшение количества дефектов
- Повышение уровня качества



Безопаснее

- Уменьшение количества сварочного дыма почти на 70 %
- Отсутствие необходимости в защитных спреях для сварки
- Уменьшение количества абразивной пыли на 80 %



FOCUS.ARC — это не просто обещание, это — доказательство эффективности. Ведь в конечном итоге значение имеет лишь результат!

Цифровое управление процессами сварки для любых случаев применения

Метод FOCUS.PULS

Высокопроизводительный процесс сварки стали при производстве резервуаров и в машиностроении

- Устойчивая направленность благодаря регулируемой интенсивности нагрева
- Снижение тепловложения на 30 %
- Повышение производительности расплавления почти на 60 %
- Сварка с уменьшенным углом разделки кромок
- Значительное повышение качества
- Возможность накладывания шва поверх прихваток
- Анализ индивидуального потенциала улучшений от компании RENM

Метод POWER.PULS

Широкие возможности моделирования процесса сварки стали, нержавеющей стали и алюминия

- Ускорение сварки нержавеющей стали с получением поверхности шва, как после сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа
- Практически полное отсутствие цветов побежалости, удаляются электрохимическим способом
- Регулируемая интенсивность нагрева
- Внешний вид сварных швов, как после сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа двойными импульсами (образование чешуек)
- Возможность накладывания шва поверх прихваток
- Полноценная оптимизация в соответствии с особенностями вашего производства

Метод FOCUS.ROOT

Процесс сварки тонколистового металла и заварки корня без образования брызг

- Возможность сварки по очень большому зазору
- Существенное увеличение скорости сварки вертикальных швов сверху вниз
- Подварка корня шва, в том числе с уменьшенным углом разделки кромок и по очень большому зазору
- Уверенное проплавление
- Отсутствие сварочных брызг

MIG/MAG

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

// Интеллектуальные методы

// Увеличение скорости

// Повышение эффективности

RENМ — новый стандарт современной сварки

NEW
 PRODUCT

Импульсная сварка

MIG/MAG

Технология, которой можно доверять: надежность, долговечность и ультрасовременность! Качество уровня «Сделано в Германии» от компании RENM.

Новый FOCUS.ARC P

Революция в технологии сварки. Уникальная цифровая система управления SIRIUS и полноценное цифровое управление процессами сварки FOCUS.ARC обеспечивают ваши преимущества конкурентоспособности.

Талант по части коммуникации

- Интегрированный встроенный веб-сервер со всеми наиболее распространенными интерфейсами и W-LAN

Силовая установка

- Сверхбыстродействующий безындукционный мощный инвертор
- С собственной системой управления на базе процессора
- С контроллером коэффициента мощности (PFC)
- Входное напряжение сети с широким диапазоном
- 450 ампер при весе 9 кг
- Интеллектуальность побеждает вес

Интеллектуальная система водяного охлаждения

- Высокопроизводительный лопастной насос
- Система управления энергией включает охлаждение только при необходимости и контролирует температуру охлаждающей жидкости
- Экономия ресурсов
- Увеличение срока службы всех компонентов

Прочная панель управления

- Защита дисплея бронированным стеклом
- Кнопка R-Pilot спроектирована специально для жестких условий эксплуатации

Удобная панель управления

- Высота соответствует принципам эргономики
- Прямая видимость панели благодаря оптимальному наклону

Карта методов сварки

- Центр управления FOCUS.ARC
- Блок с высокой степенью интеграции и процессор методов сварки отвечают за координацию всех операций и циклов
- Управление входящим и исходящим потоками данных

Механизм подачи проволоки

- Высокоточный и мощный 4-роликковый привод с цифровым управлением
- Подающие ролики с цветовой кодировкой по диаметру проволоки
- Система быстрой замены подающих роликов – без отделяемых деталей, без винтов, без использования инструмента
- Возможность отдельной настройки давления прижима для входа и выхода



На всех изображениях оборудование представлено не с базовой комплектацией.



В соответствии с требованиями Немецкого страхования от несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний (DGUV) V3 и стандарта EN 60974-4 источники сварочного тока подлежат ежегодному техническому обслуживанию. Наш сервисный отдел оказывает необходимую помощь.

■ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ FOCUS.ARC P 250-450



Более подробную информацию о системе управления SIRIUS можно найти на страницах 06–07.

- 1 Кнопка "Меню"
- 2 Кнопка "Начало"
- 3 Кнопка "Назад"
- 4 Кнопки выбора
- 5 Датчик углового перемещения R-Pilot



- Противоударный полноцветный дисплей
- Интуитивно понятное отображение
- Динамическая индикация
- "Умная" функция ассистирования

■ FOCUS.ARC P 250-450



Импульсная сварка
 MIG/MAG

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		250	300	350	400	450
Диапазон плавной регулировки	[A]	20-260	20-310	20-360	20-410	20-460
Продолжительность включения (ПВ) при I _{макс.}	[%]	80				
Сварочный ток при 100 % ПВ	[A]	230	280	320	370	430
Напряжение холостого хода	[B]	89			75	
Подача проволоки	[Ø мм]	0,8/1,0	1,0/1,2			
Напряжение сети	[B]	3 x 400				
Допуск по напряжению в сети	[%]	+ 15 / - 25				
Предохранитель (инерционный)	[A]	16	32			
Класс защиты		IP 23				
Коэффициент мощности	[cos phi]	0,95				
Потребляемая мощность при I _{макс.}	[кВ·А]	8,4	11	13,7	16,8	20,6
Вес источника тока без тележки	[кг]					
Компактный с газовым охлаждением		46			49	
Компактный с водяным охлаждением (W)		56			59	
С устройством подачи проволоки и газовым охлаждением (S)		57			60	
С устройством подачи проволоки и водяным охлаждением (WS)		70			73	
Габаритные размеры без тележки ДхШхВ [мм]						
Компактный с газовым охлаждением		650 x 330 x 624				
Компактный с водяным охлаждением (W)		650 x 330 x 820				
С устройством подачи проволоки и газовым охлаждением (S)		650 x 330 x 1 100				
С устройством подачи проволоки и водяным охлаждением (WS)		650 x 330 x 1 100				

№ для заказа	250	300	350	400	450
С газовым охлаждением	1307045	1307055	1307065	1307075	1307085
С газовым охлаждением и устройством подачи проволоки (S)	1307047	1307057	1307067	1307077	1307087
С водяным охлаждением (W)	1307046	1307056	1307066	1307076	1307086
С водяным охлаждением и устройством подачи проволоки (WS)	1307048	1307058	1307068	1307078	1307088

В серийном исполнении управление в устройстве подачи проволоки. Ходовая часть заказывается отдельно.

Производитель оставляет за собой право на внесение технических изменений. Все перечисленные сварочные аппараты REHM маркированы знаками CE и S и соответствуют требованиям стандартов EN 60 974-1 и EN 501 99.

W = с водяным охлаждением, WS = с водяным охлаждением и отдельным устройством подачи проволоки, S = с отдельным устройством подачи проволоки

FOCUS.ARC P

Тележки

Опции тележек для сварочных аппаратов FOCUS.ARC P:

ОПЦИИ ТЕЛЕЖКИ	Advanced тележка	Profi тележка	Неподвижная стойка
Днище	Не требуется	Не требуется	✓
Колеса: Передние поворотные ролики 160 мм Задние неподвижные ролики 260 мм	✓	✓	—
Крепление для баллонов до 50 л	✓	✓	—
Кожухи для задних колес	✓	—	—
Тормоз со стопорным устройством	✓	—	—

■ Advanced ТЕЛЕЖКА

Наклонная площадка для установки баллона

- Снижение нагрузки на позвоночник
- Предотвращение производственных травм

Встроенные транспортировочные петли

Тормоз со стопорным устройством

- Предотвращение откатывания при транспортировке и смене баллона

Крепление для баллона

- Прочное крепление для баллонов емкостью до 50 л

Кожухи для задних колес

- Предотвращение защемления сетевого кабеля при маневрировании

Колеса большого размера

- Передние поворотные ролики 160 мм с тормозом со стопорным устройством
- Задние неподвижные ролики 260 мм

Advanced тележка на практике



ОПЦИИ



Фото: Advanced тележка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	Advanced тележка	Profi тележка	Неподвижная стойка
Вес тележки/неподвижной стойки [кг]	31,5	30	0,8
Габаритные размеры тележки/неподвижной стойки ДхШхВ [мм]	900 x 560 x 1.020	950 x 611 x 1100	544 x 30 x 43
№ для заказа	1381102	1381101	1381100

ОПЦИИ

Артикул

Корпус

Пульт управления в аппарате FOCUS.ARC	1381153
Без тележки (с неподвижной стойкой)	1381100
Тележка Профи (для баллона 50 л)	1381101
Улучшенная тележка (для баллона 50 л) с наклонной площадкой и тормозом со стопорным устройством	1381102
Верхний защитный экран на панель управления FOCUS.ARC	1381107
Нижний защитный экран на панель управления FOCUS.ARC	1381108
Инструментальный ящик для компактных устройств (размещение на поверхности аппарата)	1381143
Насадка для воздушного фильтра	1381144
Подвес для устройства подачи проволоки (транспортные петли)	1381146
Механизм протяжки проволоки (в устройстве подачи)	1381147
Держатель для горелки и пакета шлангов	1180214

Варианты центрального разъема

Адаптер с ЦР евро на ЦР Dinse	4300318
-------------------------------	---------

ТАБЛИЦА ДЛЯ ВЫБОРА ПАКЕТА ПРОМЕЖУТОЧНЫХ ШЛАНГОВ

Максимальный сварочный ток для рабочего места

Продолжительность включения	100 А	150 А	200 А	250 А	300 А	350 А	400 А	450 А	500 А
10 %	50 мм ²	70 мм ²	70 мм ²	95 мм ²					
20 %	50 мм ²	70 мм ²	70 мм ²	95 мм ²	95 мм ²				
35 %	50 мм ²	50 мм ²	50 мм ²	50 мм ²	70 мм ²	70 мм ²	70 мм ²	95 мм ²	95 мм ²
60 %	50 мм ²	50 мм ²	50 мм ²	50 мм ²	70 мм ²	70 мм ²	95 мм ²	95 мм ²	95 мм ²
80 %	50 мм ²	50 мм ²	50 мм ²	50 мм ²	70 мм ²	70 мм ²	95 мм ²	95 мм ²	95 мм ²

В данной таблице приведены ориентировочные данные по ожидаемым значениям сварочного тока на соответствующем рабочем месте. Для пакетов промежуточных шлангов длиной более 15 м мы рекомендуем увеличить сечение.

Максимальные значения сварочного тока из практики

	Сталь	CrNi	Алюминий
0,8 мм	240 А	230 А	-
1,0 мм	340 А	300 А	270 А
1,2 мм	380 А	340 А	330 А
1,6 мм	450 А	400 А	350 А

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Пакеты промежуточных шлангов с газовым охлаждением

Пакет промежуточных шлангов MSG 50 мм ² 1,4 м	7503015
Пакет промежуточных шлангов MSG 50 мм ² 5 м	7503016
Пакет промежуточных шлангов MSG 50 мм ² 10 м	7503017
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 1,4 м	7503021
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 5 м	7503022
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 10 м	7503023
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 15 м	7503024
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 20 м	7503025
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 1,4 м	7503031
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 5 м	7503032
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 10 м	7503033
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 15 м	7503034
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 20 м	7503035

■ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Пакеты промежуточных шлангов с водяным охлаждением	
Пакет промежуточных шлангов MSG 50 мм ² 1,4 м	7503018
Пакет промежуточных шлангов MSG 50 мм ² 5 м	7503019
Пакет промежуточных шлангов MSG 50 мм ² 10 м	7503020
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 1,4 м	7503026
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 5 м	7503027
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 10 м	7503028
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 15 м	7503029
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 20 м	7503030
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 1,4 м	7503036
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 5 м	7503037
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 10 м	7503038
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 15 м	7503039
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 20 м	7503040
Горелка MIG/MAG с газовым охлаждением	
Горелка MAG MB 24D 3 м G 50° KGK	7601566
Горелка MAG MB 24D 4 м G 50° KGK	7601567
Горелка MAG MB 24D 5 м G 50° KGK	7601568
Горелка MAG MB 26D 3 м G 50° KGK	7601569
Горелка MAG MB 26D 4 м G 50° KGK	7601570
Горелка MAG MB 26D 5 м G 50° KGK	7601562
Горелка MAG MB 36D 3 м G 50° KGK	7601571
Горелка MAG MB 36D 4 м G 50° KGK	7601561
Горелка MAG MB 36D 5 м G 50° KGK	7601572
Горелка MAG MB 24D 3 м UD G 50° KGK	7601023
Горелка MAG MB 24D 4 м UD G 50° KGK	7601024
Горелка MAG MB 24D 5 м UD G 50° KGK	7601025
Горелка MAG MB 26D 3 м UD G 50° KGK	7601689
Горелка MAG MB 26D 4 м UD G 50° KGK	7601690
Горелка MAG MB 26D 5 м UD G 50° KGK	7601691
Горелка MAG MB 36D 3 м UD G 50° KGK	7601692
Горелка MAG MB 36D 4 м UD G 50° KGK	7601693
Горелка MAG MB 36D 5 м UD G 50° KGK	7601694
Горелка MIG/MAG с водяным охлаждением	
Горелка MAG W 340D 3 м	7601716
Горелка MAG W 340D 4 м	7601718
Горелка MAG W 340D 5 м	7601720
Горелка MAG W 440D 3 м	7601722
Горелка MAG W 440D 4 м	7601724
Горелка MAG W 440D 5 м	7601726
Горелка MAG W 540D 3 м	7601728
Горелка MAG W 540D 4 м	7601730
Горелка MAG W 540D 5 м	7601732
Горелка MAG W 340D 7 3 м UD	7601717
Горелка MAG W 340D 7 4 м UD	7601719
Горелка MAG W 340D 7 5 м UD	7601721
Горелка MAG W 440D 7 3 м UD	7601723
Горелка MAG W 440D 7 4 м UD	7601725
Горелка MAG W 440D 7 5 м UD	7601727
Горелка MAG W 540D 7 3 м UD	7601729
Горелка MAG W 540D 7 4 м UD	7601731
Горелка MAG W 540D 7 5 м UD	7601733
Наборы быстроизнашиваемых деталей для горелок	
Набор быстроизнашиваемых деталей MB 24D/240WD в ящике	7700416

■ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Набор быстроизнашиваемых деталей MB 26D в ящике	7700418
Набор быстроизнашиваемых деталей MB 36D в ящике	7700419
Набор быстроизнашиваемых деталей W340 в ящике	7700621
Набор быстроизнашиваемых деталей W440 в ящике	7700622
Набор быстроизнашиваемых деталей W540 в ящике	7700623
Кабель заземления	
Кабель заземления 35 мм ² 4 м 13 400 А с зажимом	7810102
Кабель заземления 50 мм ² 4 м 13 500 А с зажимом	7810109
Кабель заземления 70 мм ² 4 м 13 600 А с зажимом	7810104
Кабель заземления 95 мм ² 4 м 13 600 А со струбиной	7810150
Редуктор	
Редуктор Optimator аргон/CO ²	7967932
Редуктор с контрольным рабочим манометром, 200 бар, 32 л/мин	7830100
Редуктор с контрольным рабочим манометром, 200 бар, 32 л/мин, голландское исполнение	7830150
Адаптер корзиночной катушки	
Адаптер корзиночной катушки промышленный Industrie	7516000
Адаптер корзиночной катушки профессиональный Profi	7516004
Газовый шланг	
Газовый шланг 1,4 м (SP ² /MA ² /INVERTIG/MPF/SP/FA) в сборе	2200100
Фильтр защитного газа G1/4" RH	7501111
Охлаждающая жидкость	
Охлаждающая жидкость, биоразлагаемая, RCL, 5 л	1680075
Охлаждающая жидкость, биоразлагаемая, RCL, 25 л	1680077

■ ПОДАЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Артикул

Отдельные подающие ролики для массивной проволоки	
V-образный подающий ролик для массивной проволоки 0,6/0,8 мм и привода 4/2	7503054
V-образный подающий ролик для массивной проволоки 0,8/1,0 мм и привода 4/2	7503055
V-образный подающий ролик для массивной проволоки 1,0/1,2 мм и привода 4/2	7503053
V-образный подающий ролик для массивной проволоки 1,2/1,6 мм и привода 4/2	7503056
V-образный подающий ролик для массивной проволоки 0,9/1,1 мм и привода 4/2	7503065
Отдельные подающие ролики для трубчатой проволоки	
Подающий ролик R для трубчатой проволоки 1,2/1,6 мм и привода 4/2	7503066
Отдельные подающие ролики для алюминиевой проволоки	
Подающий ролик A для алюминиевой проволоки 1,0/1,2 мм и привода 4/2	7503069
Подающий ролик A для алюминиевой проволоки 1,2/1,6 мм и привода 4/2	7503070
Подающий ролик A для алюминиевой проволоки 1,6/2,4 мм и привода 4/2	7503071

■ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДООСНАЩЕНИЯ

Артикул

Набор для дооснащения аппарата FOCUS.ARC: держатель для горелки и пакета шлангов	7501129
Набор для дооснащения аппарата FOCUS.ARC: верхний/нижний защитный экран на панель управления	7501130
Набор для дооснащения: насадка для воздушного фильтра	7501132
Металлическая ячейка (2 шт. на каждый воздушный фильтр)	7503057
Набор для дооснащения: инструментальный ящик для компактных устройств	7501131

■ ЗАПЧАСТИ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Артикул

Ниппель для подачи проволоки 0,6–1,6 мм	2600400
Капиллярная трубка для диаметра до 1,6 мм	7503067
Опорная трубка для тефлонового канала, наружный диаметр до 4 мм	7503068
Левый прижимной рычаг с прижимным роликом 4/2	7503083
Правый прижимной рычаг с прижимным роликом 4/2	7503084

Решение по принципу «Все включено»:

MEGA.PULS® FOCUS

Стандарт в области сварки MIG/MAG: ваш ответ на любой вызов. Прочный и надежный сварочный аппарат MEGA.PULS® FOCUS создает идеальные сварные соединения с повышенной эффективностью.

MEGA.быстро

- Скорость сварки методом FOCUS.PULS выше почти на 30 % по сравнению с аналогами конкурентов.
- Быстрый доступ ко всем процессам сварки: не нужно тратить время на трудоемкие настройки.

MEGA.просто

- Все на виду благодаря самой простой и наглядной системе управления на рынке.
- Возможность непосредственного и быстрого выбора идеальной характеристики для решения любой задачи.
- Простота и эффективность дистанционного управления благодаря применению горелки REHMtronic и возможности загрузки четырех рабочих точек или заданий (RT4).

MEGA.надежно

- Шесть процессов в одном аппарате и 179 оптимальных характеристик для сварки CrNi, Fe, Al и дуговой пайки в среде инертного газа гарантируют идеальные результаты.
- Сварочная дуга аппарата MEGA.PULS FOCUS всегда там, где вам необходимо. Со 100 %-й точностью.
- Забудьте о дефектах в начале сварки благодаря идеальному поджигу дуги у аппарата MEGA.PULS FOCUS.

MEGA.эффективно

- Экономия до 30 % энергии благодаря высокоэффективному процессу сварки FOCUS.PULS.
- Снижение объемов затратной последующей обработки и уменьшение поводов благодаря пониженной температуре метода FOCUS.PULS.
- Повышение производительности за счет увеличения скорости процессов сварки почти на 30 %.



На всех изображениях оборудование представлено не с базовой комплектацией.

MEGA.PULS® FOCUS 230-530



Импульсная сварка

MIG/MAG

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	230	280	330	380	430	480	530
Диапазон плавной регулировки [A]	10–230	10–280	10–330	10–380	10–430	10–480	10–530
Продолжительность включения (ПВ) при I _{макс.} [%]	60						
Сварочный ток при 100 % ПВ [A]	180	220	260	310	340	370	390
Напряжение холостого хода [В]	78						
Подача проволоки [Ø мм]	0,8–1,0			1,0–1,2			
Напряжение сети [В]	3 x 400						
Предохранитель (инерционный) [A]	16			32			
Охлаждение горелки	G = газовое охлаждение W = водяное охлаждение						
Класс защиты	IP 23						
Коэффициент мощности [cos phi]	0,92						
Класс изоляции	H						
Управляющая втулка [пол.]	7/17						
Вес источника тока [кг]	G=125 / W=129		G=128 / W=132		G=131 / W=135		
Вес с устройством подачи проволоки [кг]	G=151 / W=154		G=154 / W=158		G=157 / W=161		
Габаритные размеры источника тока ДхШхВ [мм]	1 030 x 605 x 845						
Габаритные размеры с устройством подачи проволоки ДхШхВ [мм]	1 030 x 605 x 1 470						
№ для заказа							
С газовым охлаждением	1306230	1306280	1306330	1306380	1306430	1306480	-
С газовым охлаждением и устройством подачи проволоки BDE.внизу ¹⁾ (S)	1306234	1306284	1306334	1306384	1306434	1306484	-
С газовым охлаждением и устройством подачи проволоки BDE.вверху ²⁾ (S)	1306235	1306285	1306335	1306385	1306435	1306485	-
С водяным охлаждением (W)	1306232	1306282	1306332	1306382	1306432	1306482	-
С водяным охлаждением и устройством подачи проволоки BDE.внизу ¹⁾ (WS)	1306236	1306286	1306336	1306386	1306436	1306486	1306536
С водяным охлаждением и устройством подачи проволоки BDE.вверху ²⁾ (WS)	1306237	1306287	1306337	1306387	1306437	1306487	1306537

Производитель оставляет за собой право на внесение технических изменений. Все перечисленные сварочные аппараты REHM маркированы знаками CE и S и соответствуют требованиям стандартов EN 60 974-1 и EN 501 99.

W = с водяным охлаждением, WS = с водяным охлаждением и отдельным устройством подачи проволоки, S = с отдельным устройством подачи проволоки, G = с газовым охлаждением

¹⁾ BDE. внизу = панель управления внизу, ²⁾ BDE. вверху = панель управления вверху

ОПЦИИ

Артикул

Корпус

Дистанционный регулятор для устройства подачи проволоки для MEGA.PULS с блоком управления внизу	1381365
Замок-выключатель для MEGA.PULS с блоком управления внизу	1381366
Замок-выключатель для разных заданий	1381339
Насадка для воздушного фильтра	1381351
Транспортировочные петли с местом для хранения	1180213
Транспортировочные петли для устройства подачи проволоки	1180167
Крепление для горелки и пакета шлангов	1180214
Механизм протяжки проволоки для устройства подачи проволоки	1180570
Защитный экран для панели управления аппарата	1381372
Защитный экран для панели управления в устройстве подачи проволоки	1381373
Крепление устройства подачи сварочного электрода в сборе MPF M16/SP	1381374
Двухэлектродное исполнение (только аппараты с управлением в устройстве подачи проволоки)	1381376

Варианты центрального разъема

Адаптер с ЦР евро на ЦР Dinse	4300318
-------------------------------	---------

Push-Pull

Разъем Push-Pull (только в версиях S/WS)	1180139
--	---------

Интерфейсы

Интерфейс RI 01, (вкл./выкл., сигнал о наличии тока), (только для MPF M16/SP с отдельным устройством подачи проволоки)	1381369
Интерфейс RI 02, (вкл./выкл., сигнал о наличии тока, выбор задания), (только для MPF M16 с отдельным устройством подачи проволоки)	1381370

ТАБЛИЦА ВЫБОРА ПАКЕТА ПРОМЕЖУТОЧНЫХ ШЛАНГОВ

Артикул

Таблица выбора пакета промежуточных шлангов

См. страницу 16

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Пакеты промежуточных шлангов с газовым охлаждением
 Пакеты промежуточных шлангов с водяным охлаждением
 Горелка MIG/MAG с газовым охлаждением
 Горелка MIG/MAG с водяным охлаждением
 Набор быстроизнашиваемых деталей для горелок
 Кабель заземления
 Редуктор
 Адаптер корзиночной катушки
 Газовый шланг
 Охлаждающая жидкость

См. страницы 16–18

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Горелка MIG/MAG с водяным охлаждением в исполнении «push-pull»

Горелка MAG MB PP 401WD 12 8 м E 0°	7604137
-------------------------------------	---------

Дистанционный регулятор

Дистанционный регулятор ручного управления MIG PLUS	7501002
---	---------

ПОДАЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ Артикул

Отдельные подающие ролики для массивной проволоки	
Подающий ролик для массивной проволоки 0,8/1,0 мм MPF/SP/SP ² 500-600	7502054
Подающий ролик для массивной проволоки 0,9/1,2 мм MPF/SP/SP ² 500-600	7502058
Подающий ролик для массивной проволоки 1,0/1,2 мм MPF/SP/SP ² 500-600	7502055
Подающий ролик для массивной проволоки 1,2/1,6 мм MPF/SP/SP ² 500-600	7502056
Отдельные подающие ролики для алюминиевой проволоки	
Подающий ролик для алюминиевой проволоки 0,8/1,0 мм MPF/SP/SP ² 500-600	7502065
Подающий ролик для алюминиевой проволоки 1,0/1,2 мм MPF/SP/SP ² 500-600	7502066
Подающий ролик для алюминиевой проволоки 1,2/1,6 мм MPF/SP/SP ² 500-600	7502068
Отдельные подающие ролики для трубчатой проволоки	
Подающий ролик для трубчатой проволоки 1,2/1,6 мм MPF/SP/SP ² 500-600	7502064
Подающий ролик для трубчатой проволоки 1,6/2,4 мм MPF/SP/SP ² 500-600	7502070

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДООСНАЩЕНИЯ Артикул

Корпус	
Набор для дооснащения: насадка для воздушного фильтра	1381353
Металлическая ячейка для воздушного фильтра	7501120
Устройство подачи проволоки	
Тележка для устройства подачи проволоки	7501502

ЗАПЧАСТИ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ Артикул

Обратный ролик	7502039
Приводная шестерня на оси двигателя 10 мм	4000001
Подающая шестерня SF с бронзовой втулкой	4000003
Капиллярная трубка 58,5 мм	7502049
Оцинкованная капиллярная трубка	7502048
Опорная трубка 57 мм	7502053
Крепежный болт приводной шестерни	2900332
Крепежный болт защитного кожуха	2900333

Классификация защитных газов для сварки соединений и смежных процессов согласно DIN EN ISO 14175

Сокращенное обозначение			Компоненты в объемных %				
Основная группа	Подгруппа	Окислительные		Инертные		Восстановительные	Малоактивные
		CO ₂	O ₂	Ar	He	H ₂	N ₂
I	1			100			
	2				100		
	3			Остаток	0,5 ≤ He ≤ 95		
M1	1	0,5 < CO ₂ ≤ 5		Остаток ¹⁾		0,5 ≤ H ₂ ≤ 5	
	2	0,5 < CO ₂ ≤ 5		Остаток ¹⁾			
	3		0,5 ≤ O ₂ ≤ 3	Остаток ¹⁾			
	4	0,5 ≤ CO ₂ ≤ 5	0,5 ≤ O ₂ ≤ 3	Остаток ¹⁾			
M2	0	0,5 < CO ₂ ≤ 15		Остаток ¹⁾			
	1	15 < CO ₂ ≤ 25		Остаток ¹⁾			
	2		3 < O ₂ ≤ 10	Остаток ¹⁾			
	3	0,5 ≤ CO ₂ ≤ 15	3 < O ₂ ≤ 10	Остаток ¹⁾			
	4	5 < CO ₂ ≤ 15	0,5 ≤ O ₂ ≤ 3	Остаток ¹⁾			
	5	5 < CO ₂ ≤ 15	3 < O ₂ ≤ 10	Остаток ¹⁾			
	6	15 < CO ₂ ≤ 25	0,5 ≤ O ₂ ≤ 3	Остаток ¹⁾			
M3	7	15 < CO ₂ ≤ 25	3 < O ₂ ≤ 10	Остаток ¹⁾			
	1	25 < CO ₂ ≤ 50		Остаток ¹⁾			
	2		10 < O ₂ ≤ 15	Остаток ¹⁾			
	3	25 < CO ₂ ≤ 20	2 < O ₂ ≤ 10	Остаток ¹⁾			
	4	5 < CO ₂ ≤ 25	10 < O ₂ ≤ 15	Остаток ¹⁾			
C	5	25 < CO ₂ ≤ 50	10 < O ₂ ≤ 15	Остаток ¹⁾			
	1	100					
R	2	Остаток	0,5 ≤ O ₂ ≤ 30				
	1			Остаток ¹⁾		0,5 ≤ H ₂ ≤ 15	
N	2			Остаток ¹⁾		15 ≤ H ₂ ≤ 50	
	1						100
	2			Остаток ¹⁾			0,5 ≤ N ₂ ≤ 5
	3			Остаток ¹⁾			5 ≤ N ₂ ≤ 50
	4			Остаток ¹⁾		0,5 ≤ H ₂ ≤ 10	0,5 ≤ N ₂ ≤ 5
O	5					0,5 ≤ H ₂ ≤ 50	Остаток
	1		100				
Z	Газовые смеси для компонентов, не вошедших в таблицу, или газовые смеси с составом, отличающимся от указанных диапазонов ²⁾						

1) Для данного класса допускается частичная или полная замена аргона гелием.

2) Взаимная замена двух газовых смесей того же класса Z недопустима.

Профессиональная импульсная сварка в среде защитного газа: SYNERGIC.PULS

Сварочный аппарат SYNERGIC.PULS — это доступная современная технология сварки для решения непростых задач. Это не только низкие расходы на приобретение. Даже малые и средние предприятия смогут уверенно участвовать в конкурентной борьбе и соответствовать растущим требованиям к качеству.

- Лучшее соотношение цена/производительность
- Выдающаяся мощность
- Наглядная система управления



На всех изображениях оборудование представлено не с базовой комплектацией.

■ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ SYNERGIC.PULS 230-430

1 Метод сварки

- Двойной импульс
- Пульсация
- Традиционная сварка
- Вручную / подготовка кромок

2 Режим работы

- 4-тактный с понижением/без понижения
- 2-тактный с понижением/без понижения
- Точечная сварка

3 Цифровой индикатор

- Сварочный ток
- Подача проволоки м/мин
- Толщина материала
- Напряжение дуги

4 Регулятор

- Сварочная энергия



5 Регулятор

- Коррекция длины сварочной дуги (ДСД)

6 Переключатель

- Диаметр проволоки
- Регулятор II/UI

7 Переключатель

- Защитный газ

8 Переключатель

- Присадочный материал

SYNERGIC.PULS 230-430



Импульсная сварка

MIG/MAG

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	230	330	430
Диапазон плавной регулировки [A]	10–240	10–340	10–440
Продолжительность включения (ПВ) при I макс. [%]		60	
Сварочный ток при 100 % ПВ [A]	180	260	340
Напряжение холостого хода [В]		77	
Подача проволоки [Ø мм]	0,8–1,0		1,0–1,2
Сетевое подключение [В]		3 x 400	
Предохранитель (инерционный) [A]	16		32
Охлаждение горелки		G = газовое охлаждение W = водяное охлаждение	
Класс защиты		IP 23	
Коэффициент мощности [cos phi]		0,92	
Класс изоляции		H	
Управляющая втулка [пол.]		7/17	
Втулка для сварочного кабеля [мм]		13	
Вес источника тока [кг]		G=128 / W=132	
Вес с устройством подачи проволоки [кг]		G=151 / W=155	G=154 / W=158
Габаритные размеры источника тока ДхШхВ [мм]		1 030 x 605 x 845	
Габаритные размеры с устройством подачи проволоки ДхШхВ [мм]		1 030 x 605 x 1 470	
№ для заказа			
С газовым охлаждением	1305230	1305330	1305430
С газовым охлаждением и устройством подачи проволоки (S)	1305234	1305334	1305434
С водяным охлаждением (W)	1305232	1305332	1305432
С водяным охлаждением и устройством подачи проволоки (WS)	1305236	1305336	1305436

ОПЦИИ

Артикул

Корпус

Дистанционный регулятор для устройства подачи проволоки для MEGA.PULS с блоком управления внизу	1381365
Насадка для воздушного фильтра SP ² 250-450/MA ² /MPF M16/SP	1381351
Транспортировочные петли с местом для хранения SP ² 250-450/MA ² /MPF M16/SP	1180213
Транспортировочные петли для устройства подачи проволоки SP ² 250-450/MA ² /MPF M16/SP	1180167
Крепление для горелки и пакета шлангов SP ² 250-450/MA ² /MPF M16/SP/IVP	1180214
Механизм протяжки проволоки для устройства подачи проволоки SP ² 250-450/MA ² /MPF M16/SP	1180570
Защитный экран для панели управления аппарата MPF M16/SP	1381372
Защитный экран для панели управления в устройстве подачи проволоки MPF M16/SP	1381373
Крепление устройства подачи сварочного электрода в сборе MPF M16/SP	1381374

Варианты центрального разъема

Адаптер с ЦР евро на ЦР Dinse	4300318
-------------------------------	---------

Push-Pull

Разъем Push-Pull (только в версиях S/WS) MPF/SP	1180139
---	---------

Водяное охлаждение

Лопастной насос вместо насоса с качающимся поршнем SYNERGIC.PULS	1381354
--	---------

Интерфейсы

Интерфейс RI 01, (вкл./выкл., сигнал о наличии тока), (только для MPF M16/SP с отдельным устройством подачи проволоки)	1381369
---	---------

ТАБЛИЦА ВЫБОРА ПАКЕТА ПРОМЕЖУТОЧНЫХ ШЛАНГОВ

Таблица выбора пакета промежуточных шлангов

См. страницу 16

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Пакеты промежуточных шлангов с газовым охлаждением
 Пакеты промежуточных шлангов с водяным охлаждением
 Горелка MIG/MAG с газовым охлаждением
 Горелка MIG/MAG с водяным охлаждением
 Набор быстроизнашиваемых деталей для горелок
 Кабель заземления
 Редуктор
 Адаптер корзиночной катушки
 Газовый шланг
 Охлаждающая жидкость

См. страницы 16–18

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Грелка MIG/MAG с водяным охлаждением в исполнении «push-pull»	
Горелка MAG MB PP 401WD 12 8 м E 0°	7604137
Дистанционный регулятор	
Дистанционный регулятор ручного управления MIG PLUS 2 м. Провод цепи управления MA ² /MPF/SP длиной 6 м	7501002

■ ПОДАЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Отдельные подающие ролики для массивной проволоки
Отдельные подающие ролики для алюминиевой проволоки
Отдельные подающие ролики для трубчатой проволоки

См. страницу 23

■ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДООСНАЩЕНИЯ

Корпус
Устройство подачи проволоки

См. страницу 23

■ ЗАПЧАСТИ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Запчасти для устройства подачи проволоки

См. страницу 23

Как подобрать подходящую горелку к своему сварочному аппарату REHM

При покупке сварочной горелки постоянно возникает один и тот же вопрос: «Какая горелка наиболее оптимально подходит к моему сварочному аппарату REHM?». Ситуация становится особенно сложной, когда нужная сварочная горелка должна обладать функциями дистанционного управления сварочным аппаратом. Дело здесь не только в классе мощности, но и в возможности подключения штекера управления горелки к сварочному аппарату.

С нашей инструкцией теперь это не проблема! Ниже на примере сварочного аппарата MEGA.ARC^{®2} показано, как за два простых шага подобрать соответствующую горелку для вашего устройства.

Шаг 1:

Посмотрите, какое гнездо управления на вашем сварочном аппарате REHM и сколько контактов (выводов) у штекера управления. Чтобы воспользоваться необходимыми функциями, штекер управления сварочной горелки следует вставить в гнездо управления. Оно всегда находится в передней части сварочного аппарата на источнике тока или на устройстве подачи проволоки.



Шаг 2:

Выберите из нашего широкого ассортимента сварочную горелку с подходящими контактами управления и необходимыми функциями.

Ручка	Штекер управления	Функция	Пакет шлангов	Длина	К-во в упак. [шт.]	Артикул
GRIP-LITTLE	7-конт.	Двойное нажатие	HiFlex Leder	4 м	1	7631773
GRIP-LITTLE	7-конт.	Двойное нажатие	HiFlex Leder	8 м	1	7631774
GRIP-LITTLE	19-конт.	Up/Down	HiFlex Leder	4 м	1	7631806
GRIP-LITTLE	19-конт.	Up/Down	HiFlex Leder	8 м	1	7631807
GRIP	12-конт.	Up/Down	HiFlex Leder	4 м	1	7631736

Примечание! В качестве альтернативы по представленной ниже таблице вы можете определить, каким гнездом управления оснащаются

Серия сварочных аппаратов	Технология сварки	Гнездо управления [конт.]
FOCUS.ARC P	Импульсная MIG/MAG	7+19
MEGA.PULS [®] FOCUS	Импульсная MIG/MAG	7+17
MEGA.ARC ^{®2}	MIG/MAG с плавной регулировкой	17
INVERTIG.PRO [®]	WIG	12
TIGER [®] 180-230 DC и AC/DC/TIG.STAR	WIG переносной	19
BOOSTER.PRO 250/320	Электродный инвертор	12
BOOSTER2	Электродный инвертор	-

Серия MEGA.ARC®2:

Сварочные аппараты MIG/MAG с плавной регулировкой и технологией SMC®

Благодаря плавной регулировке SDI®-Plus и богатому выбору оснащения аппараты MEGA.ARC®2 — это идеальное решение для пользователей, широко использующих традиционную электродугую сварку. Дополнительный процесс сварки FOCUS.ARC делает их уникальными, если на первый план выходят следующие критерии:

- Надежный провар корня шва
- Особенно глубокое проплавление
- Сниженная интенсивность нагрева
- Надежный охват кромок
- Уменьшение подрезов шва
- Меньше подготовки шва
- Сварка в сложных условиях короткой сварочной дугой с высоким давлением
- Надежное, простое и быстрое управление аппаратами MIG/MAG

Простота и удобство эксплуатации

Сконцентрируйте свое внимание на сварке — остальное сделает SMC®

Процесс сварки FOCUS.ARC

Надежно и просто = быстрее и эффективнее

Революционная технология управления SMC®

Эффективнее и качественнее

Инновационная технология SDI®-Plus

Для улучшения качества и точности сварного шва

Максимальная продолжительность включения

Безграничная мощь

Сохранение заданий

Широкий спектр возможностей дистанционного управления

Интерфейс автоматизации в серийном исполнении

Большое разнообразие типов



Более подробную информацию о технологии SMC можно найти на странице 40.

На всех изображениях оборудование представлено не с базовой комплектацией.

⚠ В соответствии с требованиями Немецкого страхования от несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний (DGUV) V3 и стандарта EN 60974-4 источники сварочного тока подлежат ежегодному техническому обслуживанию. Наш сервисный отдел оказывает необходимую помощь.

■ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ RMI (REHM MACHINE INTERFACE)

- | | | |
|---|--|--|
| <p>1 Выбор режимов работы</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 2-тактный режим ■ 2-тактный режим с понижением ■ 4-тактный режим ■ 4-тактный режим с понижением ■ Точечная сварка ■ Интервальная сварка | <p>2 Выбор синергетических программ</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Диаметр проволоки 0,8 мм, 1,0 мм, 1,2 мм ■ Ручной режим (без синергии) ■ Сочетание «Материал/газ» | <p>3 Цифровой индикатор</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Энергия/время точечной сварки ■ Сварочный ток [А] с функцией удержания ■ Скорость подачи [м/мин] ■ Толщина листового материала [мм] ■ Значение специального параметра |
|---|--|--|



- | | | |
|---|--|---|
| <p>4 Цифровая индикация сварочного напряжения/ SDI[®]-Plus/VD</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Напряжение дуги [В] с функцией удержания ■ Значение SDI[®]-Plus при изменении ■ Значение коррекции VD при изменении ■ Время точечной сварки [с] ■ Номер специального параметра | <p>5 Регулятор SDI[®]-Plus</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройка жесткости характеристики сварочной дуги ■ Плавно, электронно-регулируемым дросселем ■ С помощью SDI[®]-Plus <p>6 Кнопка FOCUS.ARC</p> | <p>7 Ручка регулировки (инкрементальный датчик)</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Настройка сварочной энергии по сварочному току ■ Скорости подачи проволоки ■ Толщине материала <p>8 Коррекция подачи проволоки (VD)</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Коррекция длины сварочной дуги <p>9 ЗУ для хранения программ</p> |
|---|--|---|

MEGA.ARC®² 250-450

FOCUS.ARC

Данная функция повышает давление сварочной дуги, что позволяет применять новые методы, направленные на экономию времени и материалов. Кроме того, сильно сфокусированная дуга существенно меняет условия провара. Это дает возможность уменьшить угол разделки кромок шва и технологически надежно обеспечить его новую геометрию.

SDI®-Plus

Новый масштаб юстировки сварочной дуги действует во всем диапазоне дуги, в том числе и в дуге со струйным переносом металла. Именно поэтому MEGA.ARC®² — это самый продуманный аппарат для квалифицированной и высококачественной сварки MIG/MAG.

Накопитель заданий

Новая линейка аппаратов MEGA.ARC®² серийно оснащается накопителем заданий. Для каждой характеристики можно сохранить 4 настройки аппарата и активировать их нажатием кнопок с подсветкой на доступной горелке с функцией Up/Down.

Интегрированный интерфейс автоматизации

Для автоматической обработки и дистанционного управления аппараты серийно оснащаются 17-контактным гнездом. Сюда поступают сигналы запуска/остановки, сигналы о наличии тока, также имеются аналоговые входы для коррекции энергии и проволоки.

Контролируемая подача проволоки

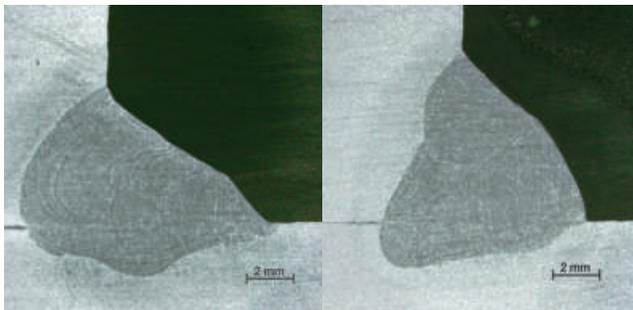
4-роликовый механизм подачи с цифровым управлением подает проволоку равномерно и очень точно.

Отсутствие пригорания

Автоматическая система освобождения электрода предотвращает пригорание проволоки к детали или токопроводящему мундштуку.

Сравнение качества сварных угловых швов показывает следующие преимущества функции FOCUS.ARC

- Надежный провар корня шва
- Сниженная интенсивность нагрева
- Надежный охват кромок
- Особенно глубокое проплавление и, несмотря на это,
- Уменьшение подрезов шва

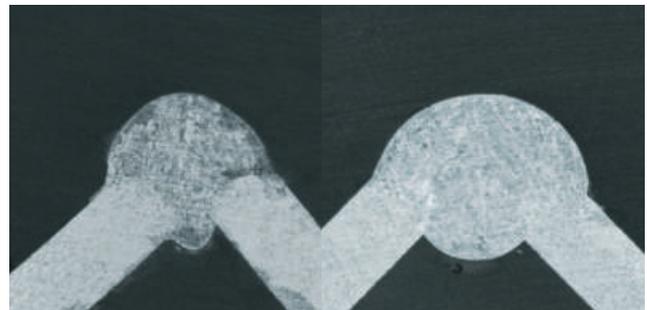


Без использования FOCUS.ARC

С использованием FOCUS.ARC

Управляйте тепловложением без применения специальных методов — просто так, как лучше подходит для ваших задач.

- Оптимизируйте с помощью SDI®-Plus провар и формирование корня шва
- Уменьшите тепловложение, если этого требует задание
- Выполняйте сварку в трудных пространственных положениях благодаря SDI®-Plus надежнее и проще



SDI®-Plus +5,0 – низкое тепловложение

SDI®-Plus -5,0 – высокое тепловложение

MEGA.ARC®² 250-450



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	250-4	300-4	350-4 S	350-4 WS	450-4 WS
Диапазон регулировки [A]	25–250	25–300	25–350		25–450
Продолжительность включения (ПВ) при I _{макс.} [%]	50				
Сварочный ток при 100 % ПВ [A]	180	220	250	320	
Напряжение холостого хода [В]	68				
Подача проволоки [Ø мм]	0,8	1,0	1,2		
Напряжение сети [В]	3 x 400				
Предохранитель (инерционный) [A]	16	32			
Охлаждение горелки	Газ			Вода	
Класс защиты	IP 23				
Мощность в режиме непрерывной эксплуатации при 100 % ПВ [кВ·А]	5,8	7,6	9,2	13,4	
Коэффициент мощности [cos phi]	0,98				
Класс изоляции	H				
Тип охлаждения	AF				
Управляющая втулка [пол.]	17				
Втулка для сварочного кабеля [мм]	13				
Вес источника тока [кг]	120	124	-		
Вес с устройством подачи проволоки [кг]	-		170	173	176
Габаритные размеры источника тока ДхШхВ [мм]	1 030 x 605 x 845				
Габаритные размеры ДхШхВ с устройством подачи проволоки [мм]	-	1 030 x 605 x 1 410			
№ для заказа					
В компактном исполнении	1330260	1330310	-	-	-
С устройством подачи проволоки	-	-	1330361	1330360	1330460
Исполнение CONSTRUCTION	-	-	1330363	1330362	1330462

Производитель оставляет за собой право на внесение технических изменений. Все перечисленные сварочные аппараты REHM маркированы знаками CE и S и соответствуют требованиям стандартов EN 60 974-1 и EN 501 99.

W = с водяным охлаждением, WS = с водяным охлаждением и отдельным устройством подачи проволоки, S = с отдельным устройством подачи проволоки.

ОПЦИИ

Артикул

Корпус	
Насадка для воздушного фильтра	1381351
Набор инструментов для SP ² 250-450/MA ²	1180212
Транспортировочные петли с местом для хранения	1180213
Крепление для горелки и пакета шлангов /IVP	1180214
Поворотный ролик + колесо из жесткого полимера PA SP ² 250-450/MA ²	1180154
Устройство подачи проволоки	
Транспортировочные петли для устройства подачи проволоки	1180167
Транспортировочные петли для устройства подачи проволоки в исполнении Construction SP ² 250-450/MA ²	1180169
Механизм протяжки проволоки для устройства подачи проволоки	1180570
Варианты центрального разъема	
Адаптер с ЦР евро на ЦР Dinse	4300318
Push-Pull	
Разъем Push-Pull (только в версиях S/WS) MA ²	1180148
Водяное охлаждение	
Лопастной насос вместо насоса с качающимся поршнем MEGA.ARC ²	1381352
Специальные значения напряжения	
230/400 В с возможностью переключения зажимов на MA ² 250	1330500
230/400 В с возможностью переключения зажимов на MA ² 300	1330501
230/400 В с возможностью переключения зажимов на MA ² 350	1330502
230/400 В с возможностью переключения зажимов на MA ² 450	1330503

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Пакеты промежуточных шлангов для MEGA.ARC² 350-4 S с газовым охлаждением	
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 1,4 м G (MEGA.ARC/MEGA.ARC ²)	1380604
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 5 м G (MEGA.ARC/MEGA.ARC ²)	1380605
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 10 м G (MEGA.ARC/MEGA.ARC ²)	1380606
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 15 м G (MEGA.ARC/MEGA.ARC ²)	1380607
Пакеты промежуточных шлангов для MEGA.ARC² 350-4 WS - 450-4 WS с водяным охлаждением	
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 1,4 м W (MEGA.ARC/MEGA.ARC ²)	1380600
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 5 м W (MEGA.ARC/MEGA.ARC ²)	1380601
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 10 м W (MEGA.ARC/MEGA.ARC ²)	1380602
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 15 м W (MEGA.ARC/MEGA.ARC ²)	1380603
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 20 м W (MEGA.ARC/MEGA.ARC ²)	1380608
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 30 м W (MEGA.ARC/MEGA.ARC ²)	1380609
Горелка MIG/MAG с газовым охлаждением	
Горелка MAG MB 25D 3 м E	7602543
Горелка MAG MB 25D 4 м E	7602544
Горелка MAG MB 25D 5 м E	7602545
Горелка MAG MB 25D 3 м UD E	7602553
Горелка MAG MB 25D 4 м UD E	7602554
Горелка MAG MB 25D 5 м UD E	7602555
Горелка MAG MB 25D 17 4 м PO E	7602564
Горелка MAG MB 25D 17 5 м PO E	7602565

■ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Горелка MIG/MAG с водяным охлаждением

Горелка MAG MB 401WD 3 м G 50° KG	7604146
Горелка MAG MB 401WD 4 м G 50° KG	7604149
Горелка MAG MB 401WD 5 м G 50° KG	7604150
Горелка MAG MB 401WD 3 м UD G 50° KG	7604163
Горелка MAG MB 401WD 4 м UD G 50° KG	7604164
Горелка MAG MB 401WD 5 м UD G 50° KG	7604165
Горелка MAG TBi 9W 3 м L	7600903
Горелка MAG TBi 9W 4 м L	7600904
Горелка MAG TBi 9W 5 м L	7600902
Горелка MAG TBi 9W 3 м S	7600913
Горелка MAG TBi 9W 4 м S	7600914
Горелка MAG TBi 9W 5 м S	7600912
Горелка MAG TBi 9W 17 3 м PO S MEGA.ARC ²	7600905
Горелка MAG TBi 9W 17 4 м PO S MEGA.ARC ²	7600910
Горелка MAG TBi 9W 17 5 м PO S MEGA.ARC ²	7600911

Горелка MIG/MAG с водяным охлаждением в исполнении «push-pull»

Горелка MAG MB PP 401WD 12 8 м E 0°	7604137
-------------------------------------	---------

Наборы быстроизнашиваемых деталей для горелок

Набор быстроизнашиваемых деталей MB 25D в ящике	7700417
Набор быстроизнашиваемых деталей MB 401WD/501WD в ящике	7700421
Набор быстроизнашиваемых деталей TBi 9W в ящике	7700422
Набор быстроизнашиваемых деталей TBi 9W Alu в ящике	7700423

Кабель заземления

Кабель заземления 35 мм ² 4 м 13 400 А с зажимом	7810102
Кабель заземления 50 мм ² 4 м 13 500 А с зажимом	7810109
Кабель заземления 70 мм ² 4 м 13 600 А с зажимом	7810104

Редуктор
Адаптер корзиночной катушки
Газовый шланг
Охлаждающая жидкость

См. страницу 18

■ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Дистанционный регулятор

Дистанционный регулятор ручного управления MIG PLUS 2 м. Провод цепи управления MA ² /MPF/SP длиной 6 м	7501002
---	---------

■ ПОДАЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Артикул

Пара подающих роликов с зубчатым ободом для массивной проволоки

Комплект подающих роликов для массивной проволоки 0,6 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502034
Комплект подающих роликов для массивной проволоки 0,8 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502030
Комплект подающих роликов для массивной проволоки 1,0 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502031
Комплект подающих роликов для массивной проволоки 1,2 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502032
Комплект подающих роликов для массивной проволоки 1,6 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502033

Комплект подающих роликов (2 пары с зубчатым ободом) для алюминиевой проволоки

Комплект подающих роликов для алюминиевой проволоки 1,0 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502071
Комплект подающих роликов для алюминиевой проволоки 1,2 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502072
Комплект подающих роликов для алюминиевой проволоки 1,6 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502073

ПОДАЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ Артикул

Пара подающих роликов с зубчатым ободом для трубчатой проволоки	
Комплект подающих роликов для трубчатой проволоки 1,2 мм SP ² 4R/MA ²	7502035
Комплект подающих роликов для трубчатой проволоки 1,6 мм SP ² 4R/MA ²	7502036
Комплект подающих роликов для трубчатой проволоки 1,8–2,4 мм SP ² 4R/MA ²	7502037
Отдельные подающие ролики для массивной проволоки	
Подающий ролик для массивной проволоки 0,6 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502010
Подающий ролик для массивной проволоки 0,8 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502011
Подающий ролик для массивной проволоки 1,0 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502012
Подающий ролик для массивной проволоки 1,2 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502013
Подающий ролик для массивной проволоки 1,6 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502014
Отдельные подающие ролики для алюминиевой проволоки	
Подающий ролик для алюминиевой проволоки 1,0 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502091
Подающий ролик для алюминиевой проволоки 1,2 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502092
Подающий ролик для алюминиевой проволоки 1,6 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502093
Отдельные подающие ролики для трубчатой проволоки	
Подающий ролик для трубчатой проволоки 1,2 мм SP ² 4R/MA ²	7502007
Подающий ролик для трубчатой проволоки 1,6 мм SP ² 4R/MA ²	7502008
Подающий ролик для трубчатой проволоки 1,8–2,4 мм SP ² 4R/MA ²	7502009

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДООСНАЩЕНИЯ Артикул

Корпус	
Набор для дооснащения: насадка для воздушного фильтра SP ² +MA ² 250-450/MPF M16/SP	1381353
Металлическая ячейка для воздушного фильтра SP ² +MA ² 250-450/MPF M16/SP/TIG COOL	7501120
Устройство подачи проволоки	
Тележка для устройства подачи проволоки SP ² /MA ²	7501502
Push-Pull	
Набор для дооснащения: Push-Pull MEGA.ARC ²	1180164

ЗАПЧАСТИ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ Артикул

Обратный ролик SYN/RP/RM/RS-2R. с LB	7502038
Зубчатый обод для подающих роликов RD/RP/RM/RS-2R	4000112
Электронабор: приводная шестерня SYN/RD 4000092	4002092
Пластинчатая пружина 3x3,7 C45K DIN6888	4000109
Подкладная шайба, металлическая, для устройства подачи	4000101
Подкладная шайба, ПВХ, для устройства подачи	4000102
Капиллярная трубка 58,5 мм SP ² ,MA ² ,MPF,SP	7502049
Опорная трубка 57 мм SP ² ,MA ² ,MPF,SP	7502053

RENN — наша требовательность для вашей пользы

Отличительными чертами нашей продукции являются высокий уровень качества и малая продолжительность простоя. Однако даже лучшее оборудование требует регулярного проведения профессионального технического обслуживания. Только так можно гарантировать его надежную работу на долгое время. Служба сервиса RENN практикует индивидуальный подход к вашим потребностям, вам будут оказаны в точности те услуги, которые соответствуют вашим индивидуальным требованиям.

RENN — ваш специалист по техническому обслуживанию и ремонту

Выход оборудования из строя всегда влечет за собой неудобства и, отчасти, большие расходы. Регулярное обслуживание вашего оборудования для сварки и резки, включая горелки, обеспечит безупречную эксплуатацию и предотвратит дорогой ремонт. Даже в случаях, когда речь идет о регулярной работе в экстремальных условиях.

Наша команда специалистов поможет вам составить оптимальный график технического обслуживания. Благодаря этому вы сможете оптимизировать индивидуальный план заказов и снизить риск непредвиденных расходов из-за дорогостоящего простоя оборудования.

Индивидуальные договоры технического обслуживания для вашего предприятия

За последние десятилетия компания RENN вместе со своими высококвалифицированными специалистами сервисной службы стала экспертом по сварочному оборудованию любых производителей.

Это один из многих аргументов в пользу того, почему ваше оборудование будет в надежных руках, если вы обратитесь к нам.

Ремонт и техническое обслуживание оборудования

- Аппараты для сварки и резки любых производителей,
- Горелки для сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа,
- Горелки для сварки в среде инертного/активного газа и
- Автогенные горелки —

это лишь часть оказываемых услуг. Их спектр завершает комплекс услуг с индивидуальными консультациями и обучением на практике.

Воспользуйтесь нашими преимуществами

Большое количество подразделений позволяет нам оказывать весь спектр услуг, включая ремонт и техническое обслуживание.

- Близкое расположение к заказчику — залог оперативного реагирования.
- Работа непосредственно с производителем в подразделениях в г. Уинген и Зинген.
- Использование исключительно проверенных оригинальных запасных и сменных частей!
- После завершения технического обслуживания или ремонта горелок проводится тщательная проверка в соответствии с предписаниями отраслевых страховых компаний VBG4 и Союза немецких электротехников VDE0544.

Наши преимущества станут залогом вашего успеха!

Мы будем рады вашему звонку.

Прорыв в технологии MIG/MAG:

Сварочные аппараты MIG/MAG со ступенчатой регулировкой и технологией SMC®

Прорыв в технологии MIG/MAG:

Серия сварочных аппаратов SYNERGIC.PRO² как и прежде является непревзойденным лидером в своем классе благодаря комплексной интеллектуальной концепции управления SMC®, большой мощности и надежности, проверенной в самых тяжелых условиях.

Надежность гарантирована

Все компоненты SYNERGIC.PRO² вплоть до последнего винтика прошли жесткие испытания на долговечность. Безусловно, предоставляется 3 года гарантии от завода-изготовителя.

Надежный поджиг

Дроссель с электронным управлением оптимизирует настройки при поджиге дуги. Функция автоматической замедленной подачи сварочного электрода REHM управляет подачей проволоки вплоть до поджига дуги.

Отсутствие пригорания

Чтобы конец проволоки не пригорал к детали или токопроводящему мундштуку, система управления подачей автоматически обеспечивает неизменную длину конца проволоки при завершении сварки.

Ровная сварочная дуга

Оптимальные результаты сварки обеспечивает непрерывная компенсация колебаний напряжения в сети, благодаря чему сварочная дуга получается ровной и стабильной.



На всех изображениях оборудование представлено не с базовой комплектацией.



В соответствии с требованиями немецкого страхования от несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний (DGUV) V3 и стандарта EN 60974-4 источники сварочного тока подлежат ежегодному техническому обслуживанию. Наш сервисный отдел оказывает необходимую помощь.

ОСОБЕННОСТИ

Равномерная подача проволоки

Мощный механизм подачи проволоки с цифровым управлением обеспечивает высокую точность даже при использовании пакетов шлангов длиной 5 м.

Регулируемая заключительная подача газа

В зависимости от свариваемого материала система SYNERGIC.PRO² автоматически подбирает оптимальное время заключительной подачи газа.

Удобное устройство подачи проволоки

Надежно закрепленное на источнике тока устройство подачи проволоки можно легко поворачивать и снимать без инструмента с помощью одной лишь ручки. Устройство легко монтируется даже после установки аппарата на тележку.

Высокая маневренность

Большие, прочные, легко вращающиеся колеса и надежные эргономичные ручки позволяют перемещать любой аппарат как по мастерской, так и по строительной площадке. Начиная с версии 250-4 аппараты оснащаются средствами транспортировки с помощью крана или вилочного погрузчика.

Приятная тишина

Продуманная конструкция корпуса и наличие у вентилятора и водяного насоса режима ожидания обеспечивают тихую работу даже при длительном использовании.

Широкий спектр применения

Тонкий и толстый листовой металл, нелегированная и легированная сталь, нержавеющая сталь, алюминий или листовой металл с покрытием, в мастерской или на производстве, в стационарном или передвижном исполнении: благодаря большой мощности и выносливости оборудования в сочетании с интеллектуальной системой управления спектр применения SYNERGIC.PRO² практически безграничен.

ВЫСОКАЯ ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОСТЬ БЛАГОДАРЯ SMC®

SDI® (Stepless Dynamic Induction — плавная электронно-регулируемая динамическая индукция)

Электронно-регулируемый дроссель со сверхбыстрой, плавной регулировкой обеспечивает отличные параметры поджига и стабильную сварочную дугу

RSC®

(Realtime Speed Control — управление скоростью подачи проволоки в режиме реального времени)

Контроль в режиме реального времени и высокоточная регулировка скорости подачи проволоки исключает пригорание



CCM

(Characteristic Curve Memory — база данных сварочных параметров)

Интегрированная база данных параметров сварки с объединенными знаниями от экспертов

RMI

(REHM Machine Interface — пользовательский интерфейс REHM)

Позволяет быстро и просто настраивать параметры сварки

SMC®

(Smart Machine Control — интеллектуальная система управления)

Уникальная интеллектуальная система управления сварочным аппаратом для получения превосходных результатов благодаря простоте и надежности управления

Сварочные аппараты SYNERGIC.PRO² с газовым/водяным охлаждением и сварочным током до 450 А:

с 4-роликовым механизмом подачи и индивидуальным оснащением

SYNERGIC.PRO² от 250-4 до 450-4:

Для всех, кому приходится работать и с толстым металлом и кто предъявляет особые требования к индивидуальному исполнению оборудования.

Широкий спектр применения

Тонкий и толстый листовой металл, нелегированная и легированная сталь, нержавеющая сталь, алюминий или листовой металл с покрытием — компактные аппараты SYNERGIC.PRO² для низкого диапазона мощности являются бесспорными лидерами даже в передвижном исполнении: благодаря большой мощности и выносливости в сочетании с интеллектуальной системой управления SMC® (Smart Machine Control) спектр применения компактных SYNERGIC.PRO² особенно широк.

Гибкая комплектация

При работе с металлоконструкциями в промышленности или в небольших мастерских, в слесарных цехах, в сельском хозяйстве или горнодобывающей промышленности приходится сталкиваться с легированной и нелегированной сталью средней и большой толщины. В таких условиях нужны особенно надежные сварочные аппараты с большим запасом мощности, которые можно укомплектовать в зависимости от индивидуальных задач. Серия наших сварочных аппаратов SYNERGIC.PRO² от 250-4 и выше отличается широкими возможностями оснащения от специальных отдельных устройств подачи проволоки вплоть до пакетов промежуточных шлангов большой длины.

Равномерная подача проволоки

Мощный 4-роликовый механизм подачи проволоки с цифровым управлением позволяет получать идеальные результаты даже при использовании пакетов шлангов длиной в несколько метров.

Удобство применения

Надежно зафиксированное на источнике тока устройство подачи проволоки можно легко поворачивать и снимать без инструмента с помощью одной лишь ручки. Устройство легко монтируется даже после установки аппарата на тележку. Все аппараты серийно оснащаются средствами транспортировки с помощью крана или вилочного погрузчика.



На всех изображениях оборудование представлено не с базовой комплектацией.



В соответствии с требованиями Немецкого страхования от несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний (DGUV) V3 и стандарта EN 60974-4 источники сварочного тока подлежат ежегодному техническому обслуживанию. Наш сервисный отдел оказывает необходимую помощь.

■ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ RMI (REHM MACHINE INTERFACE)

1 Цифровой индикатор напряжения дуги с функцией временного сохранения

2 Цифровой индикатор сварочного тока с функцией временного сохранения и указанием толщины материала

3 Ручка регулировки скорости подачи проволоки и коррекции длины сварочной дуги

4 Режимы Индикатор

- толщины материала
- 2-тактный режим
- 4-тактный режим
- Точечная сварка
- Интервал



5 Настройка времени точечной сварки и интервала

6 Выбор синергетических программ

- Комбинация материала/ диаметра проволоки
- Ручной режим

7 Плавная регулировка жесткости характеристики сварочной дуги (технология SDI®)

8 Переключатель приблизительной настройки ступеней

9 Переключатель точной настройки ступеней

■ SYNERGIC.PRO² 250-300



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	250-4	300-4 300-4 S
Диапазон регулировки [A]	35–250	40–300
Продолжительность включения [%]	50	
Сварочный ток при 100 % ПВ [A]	180	210
Напряжение холостого хода [В]	18–37	17–42
Ступени	10	12
Подача проволоки [Ø мм]	0,8	1,0
Напряжение сети [В]	3 x 400	
Предохранитель (инерционный) [A]	16	32
Охлаждение горелки	Газ	
Класс защиты	IP 23	
Управляющая втулка [пол.]	Отсутствует	
Втулка для сварочного кабеля [мм]	13	
Вес источника тока [кг]	100	110
Вес с устройством подачи проволоки [кг]	-	134
Габаритные размеры источника тока ДхШхВ [мм]	1 030 x 605 x 850	
Габаритные размеры ДхШхВ с устройством подачи проволоки [мм]	-	1 030 x 605 x 1 440
№ для заказа		
В компактном исполнении	1122505	1123005
С устройством подачи проволоки	-	1123006
Рекомендация для набора Премиум (доступно для заказа только при покупке источника тока/сварочного аппарата)	МВ 25D/35 горелка МВ 25D/4 м, кабель заземления 35 мм ² /4 м, редуктор	
№ для заказа	1184202	
Материалы	Сталь (Fe), нержавеющая сталь (CrNi), алюминий (Al)	

SYNERGIC.PRO² 350-450



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		350-4 350-4 S	350-4 W 350-4 WS	450-4 450-4 S	450-4 W 450-4 WS
Диапазон регулировки	[A]	40–350		45–450	
Продолжительность включения	[%]	50			
Сварочный ток при 100 % ПВ	[A]	260		320	
Напряжение холостого хода	[В]	18–43		18–51	
Ступени		20		30	
Подача проволоки	[Øмм]	1,0	1,2	1,0	1,2
Напряжение сети	[В]	3 x 400			
Предохранитель (инерционный)	[A]	32			
Охлаждение горелки		Газ	Вода	Газ	Вода
Класс защиты		IP 23			
Управляющая втулка	[пол.]	Отсутствует			
Втулка для сварочного кабеля	[мм]	13			
Вес источника тока	[кг]	123	127	136	140
Вес с устройством подачи проволоки	[кг]	147	151	160	160
Габаритные размеры источника тока ДхШхВ	[мм]	1 030 x 605 x 850			
Габаритные размеры ДхШхВ с устройством подачи проволоки	[мм]	1 030 x 605 x 1 440			
№ для заказа					
В компактном исполнении		1123600	1123610	1124600	1124610
С устройством подачи проволоки		1123601	1123611	1124601	1124611
Рекомендация для набора Премиум (доступно для заказа только при покупке источника тока/сварочного аппарата)		МВ 26D/50 горелка МВ 26D/4 м, кабель заземления 50 мм ² /4 м, редуктор	МВ 401WD/50 горелка МВ 401W/4 м, кабель заземления 50 мм ² /4 м, редуктор	МВ 36D/70 горелка МВ 36D/4 м, кабель заземления 70 мм ² /4 м, редуктор	МВ 401WD/70 горелка МВ 401W/4 м, кабель заземления 70 мм ² /4 м, редуктор
№ для заказа					
		1184204	1184208	1184206	1184210
Материалы		Сталь (Fe), нержавеющая сталь (CrNi), алюминий (Al)			

Производитель оставляет за собой право на внесение технических изменений. Все перечисленные сварочные аппараты REHM маркированы знаками CE и S и соответствуют требованиям стандартов EN 60 974-1 и EN 501 99.

W = с водяным охлаждением, WS = с водяным охлаждением и отдельным устройством подачи проволоки, S = с отдельным устройством подачи проволоки.

ОПЦИИ

Артикул

Корпус	
Насадка для воздушного фильтра	1381351
Набор инструментов для SP ² 250-450/MA ²	1180212
Крепление для горелки и пакета шлангов /IVP	1180214
Транспортировочные петли с местом для хранения	1180213
Поворотный ролик + колесо из жесткого полимера PA SP ² 250-450/MA ²	1180154
SYNERGIC.PRO ² 350/450 без тележки для баллона с шариком	1180252
Варианты центрального разъема	
Адаптер с ЦР евро на ЦР Dinse	4300318
Push-Pull	
Разъем Push-Pull (только в версиях S/WS) SP ² 250-450/500/600	1180149
Устройство подачи проволоки	
Устройство подачи проволоки в исполнении Construction с газовым охлаждением SP ² 250-450	1180230
Устройство подачи проволоки в исполнении Construction с водяным охлаждением SP ² 250-450	1180242
Транспортировочные петли для устройства подачи проволоки	1180167
Транспортировочные петли для устройства подачи проволоки в исполнении Construction SP ² 250-450/MA ²	1180169
Механизм протяжки проволоки для устройства подачи проволоки	1180570
Специальные значения напряжения	
230/400 В с возможностью переключения зажимов SP ² 250-4	1180241
230/400 В с возможностью переключения зажимов SYNERGIC.PRO ² 300-4	1180233
230/400 В с возможностью переключения зажимов SYNERGIC.PRO ² 350-4	1180234
230/400 В с возможностью переключения зажимов SYNERGIC.PRO ² 450-4	1180235
Исполнение 500 В SYNERGIC.PRO ² 250-4	1180236
Исполнение 500 В SYNERGIC.PRO ² 300-4	1180237
Исполнение 500 В SYNERGIC.PRO ² 350-4	1180238
Расширенные функции ручного режима	
Расширенные функции ручного режима SYNERGIC.PRO ²	1180249

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Наборы Премиум (доступны для заказа только вместе со сварочным аппаратом)	
Набор Премиум 2 SYN.PRO ² : горелка MB25+Мака 35 мм ² 4 м/Drumi	1184202
Набор Премиум 3 SYN.PRO ² : горелка MB26+Мака 50 мм ² 4 м/Drumi	1184204
Набор Премиум 4 SYN.PRO ² : горелка MB36+Мака 70 мм ² 4 м/Drumi	1184206
Набор Премиум 5 SYN.PRO ² : горелка MB401+Мака 50 мм ² 4 м/Drumi	1184208
Набор Премиум 5 SYN.PRO ² : горелка MB401+Мака 70 мм ² 4 м/Drumi	1184210
Пакеты промежуточных шлангов для SYNERGIC.PRO² 300-4 S и 350-4 S с газовым охлаждением	
Пакет промежуточных шлангов MSG 50 мм ² 1,4 м G (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180370
Пакет промежуточных шлангов MSG 50 мм ² 5 м G (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180371
Пакет промежуточных шлангов MSG 50 мм ² 10 м G (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180372
Пакет промежуточных шлангов MSG 50 мм ² 15 м G (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180373
Пакет промежуточных шлангов MSG 50 мм ² 20 м G (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180374
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 1,4 м G (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180302
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 5 м G (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180306
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 10 м G (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180311
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 15 м G (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180316
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 20 м G (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180317
Пакеты промежуточных шлангов для SYNERGIC.PRO² 450-4 S с газовым охлаждением	
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 1,4 м G (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180322
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 5 м G (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180326
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 10 м G (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180328
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 15 м G (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180336
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 20 м G (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180337

■ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул
Пакеты промежуточных шлангов для SYNERGIC.PRO² 350-4 WS с водяным охлаждением

Пакет промежуточных шлангов MSG 50 мм ² 1,4 м W (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180390
Пакет промежуточных шлангов MSG 50 мм ² 5 м W (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180391
Пакет промежуточных шлангов MSG 50 мм ² 10 м W (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180392
Пакет промежуточных шлангов MSG 50 мм ² 15 м W (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180393
Пакет промежуточных шлангов MSG 50 мм ² 20 м W (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180394
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 1,4 м W (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180402
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 5 м W (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180406
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 10 м W (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180411
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 15 м W (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180416
Пакет промежуточных шлангов MSG 70 мм ² 20 м W (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180417

Пакеты промежуточных шлангов для SYNERGIC.PRO² 450-4 WS с водяным охлаждением

Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 1,4 м W (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180424
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 5 м W (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180426
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 10 м W (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180428
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 15 м W (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180436
Пакет промежуточных шлангов MSG 95 мм ² 20 м W (SYN.PRO/SYN.PRO ²)	1180437

Горелка MIG/MAG с газовым охлаждением

Горелка MAG MB 25D 3 м G 50° KGK	7602543
Горелка MAG MB 25D 4 м G 50° KGK	7602544
Горелка MAG MB 25D 5 м G 50° KGK	7602545
Горелка MAG MB 26D 3 м G 50° KGK	7602606
Горелка MAG MB 26D 4 м G 50° KGK	7602607
Горелка MAG MB 26D 5 м G 50° KGK	7602608
Горелка MAG MB 36D 3 м G 50° KGK	7603606
Горелка MAG MB 36D 4 м G 50° KGK	7603607
Горелка MAG MB 36D 5 м G 50° KGK	7603608

Горелка MIG/MAG с водяным охлаждением

Горелка MAG MB 401WD 4 м G 50° KG	7604149
Горелка MAG MB 401WD 5 м G 50° KG	7604150

Горелка MIG/MAG с газовым охлаждением в исполнении Push-Pull

Горелка MAG MB PP 24D 12 8 м E 0°	7602456
-----------------------------------	---------

Горелка MIG/MAG с водяным охлаждением в исполнении «push-pull»

Горелка MAG MB PP 401WD 12 8 м E 0°	7604137
-------------------------------------	---------

Наборы быстроизнашиваемых деталей для горелок

Набор быстроизнашиваемых деталей MB 25D в ящике	7700417
Набор быстроизнашиваемых деталей MB 26D в ящике	7700418
Набор быстроизнашиваемых деталей MB 36D в ящике	7700419
Набор быстроизнашиваемых деталей MB 401WD/501WD в ящике	7700421

Кабель заземления

Кабель заземления 16 мм ² 4 м 13 200 А с зажимом	7810100
Кабель заземления 25 мм ² 4 м 13 400 А с зажимом	7810101
Кабель заземления 35 мм ² 4 м 13 400 А с зажимом	7810102
Кабель заземления 50 мм ² 4 м 13 500 А с зажимом	7810109
Кабель заземления 70 мм ² 4 м 13 600 А с зажимом	7810104
Кабель заземления 95 мм ² 4 м 13 600 А с зажимом	7810106

Редуктор
Адаптер корзиночной катушки
Газовый шланг
Охлаждающая жидкость
См. страницу 18

■ ПОДАЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Пара подающих роликов с зубчатым ободом для массивной проволоки
 Комплект подающих роликов (2 пары с зубчатым ободом) для алюминиевой проволоки
 Пара подающих роликов с зубчатым ободом для трубчатой проволоки
 Отдельные подающие ролики для массивной проволоки
 Отдельные подающие ролики для алюминиевой проволоки
 Отдельные подающие ролики для трубчатой проволоки

См. страницы 36–37

■ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДООСНАЩЕНИЯ

Корпус
 Устройство подачи проволоки

См. страницу 23

■ СПЕЦИАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДООСНАЩЕНИЯ

Артикул

Push-Pull

Набор для дооснащения: Push-Pull SYN.PRO²

1180168

■ ЗАПЧАСТИ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Запчасти для устройства подачи проволоки

См. страницу 37

НАБОРЫ ПРЕМИУМ MIG/MAG С ГОРЕЛКАМИ И ШЛАНГАМИ 4 М (доступны для заказа только вместе со сварочным аппаратом)

SYNERGIC.PRO ²	250-450	170-310
Набор Премиум с газовым охлаждением		
Набор Премиум 1: горелка MB15+Мака 25 мм ² 4 м/Drumi	-	1184200
Набор Премиум 2: горелка MB25+Мака 35 мм ² 4 м/Drumi	1184202	1184202
Набор Премиум 3: горелка MB26+Мака 50 мм ² 4 м/Drumi	1184204	1184204
Набор Премиум 4: горелка MB36+Мака 70 мм ² 4 м/Drumi	1184206	-
Набор Премиум с водяным охлаждением		
Набор Премиум 5: горелка MB401+Мака 50 мм ² 4 м/Drumi	1184208	-
Набор Премиум 6: горелка MB401+Мака 70 мм ² 4 м/Drumi	1184210	-



Фото: набор Премиум 1184202

НАБОРЫ ПРЕМИУМ WIG С ГОРЕЛКАМИ 8 М (доступны для заказа только вместе со сварочным аппаратом)

INVERTIG.PRO [®]	COMPACT	DIGITAL
Набор Премиум с газовым охлаждением		
Набор Премиум: горелка R TIG 200/35 ² / 8 м Мака 25 мм ² / 4 м/Drumi	-	1485200
Набор Премиум: горелка R TIG 200/50 ³ / 8 м Мака 25 мм ² / 4 м/Drumi	-	1485205
Набор Премиум с водяным охлаждением		
Набор Премиум: горелка R TIG 260W / 8 м Мака 35 мм ² / 4 м/Drumi	1485210	-
Набор Премиум: горелка R TIG 260W / 8 м Мака 50 мм ² / 8 м/Drumi	1485215	-
Набор Премиум: горелка R TIG 450W / 8 м Мака 70 мм ² / 8 м/Drumi	1485220	1485220
Набор Премиум: горелка R TIG 450W SC / 8 м Мака 95 мм ² / 8 м/Drumi	1485225	1485225



Фото: набор Премиум 1485205

Сварочные аппараты SYNERGIC.PRO² с водяным охлаждением и сварочным током до 310 А:

КОМПАКТНЫЕ, С ВОЗМОЖНОСТЬЮ ПЕРЕДВИЖНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

SYNERGIC.PRO² от 170-2 до 310-4:

Большая продолжительность включения, отличные результаты сварки благодаря технологии SMC®.

Широкий спектр применения

Тонкий и толстый листовой металл, нелегированная и легированная сталь, нержавеющая сталь, алюминий или листовой металл с покрытием — компактные аппараты SYNERGIC.PRO² для низкого диапазона мощности являются бесспорными лидерами даже в передвижном исполнении: благодаря большой мощности и выносливости в сочетании с интеллектуальной системой управления SMC® (Smart Machine Control) спектр применения компактных SYNERGIC.PRO² особенно широк.



QUATTRO-MIG:

наш уникал для работы с тонколистовым металлом

SYNERGIC.PRO² 230-4

QUATTRO-MIG:

Этот специальный аппарат для сварки тонколистового металла позволяет работать со сварочным током от 15 А. Специальные синергетические программы позволяют вам получать идеальные результаты в условиях мастерских при сварке MIG/MAG и пайке MIG оцинкованного и алюминированного металла автотранспортных кузовов.

Универсальный аппарат и специалист по алюминию в одном устройстве. Если вы собираетесь работать с тонколистовым металлом, вам следует обратить внимание на 230-4 QUATTRO-MIG с мощным 4-ролик-вым механизмом подачи проволоки. Это — универсальный аппарат с дополнительными синергетическими программами для сварки материалов на основе алюминия.



Ступенчатая регулировка

MIG/MAG

На всех изображениях оборудование представлено не с базовой комплектацией.



В соответствии с требованиями Немецкого страхования от несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний (DGUV) V3 и стандарта EN 60974-4 источники сварочного тока подлежат ежегодному техническому обслуживанию. Наш сервисный отдел оказывает необходимую помощь.

SYNERGIC.PRO² 170-310

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	170-2	190-2	230-2 AM
Диапазон регулировки [A]	30–170	30–140 (50–190 ¹)	15–230
Продолжительность включения (ПВ) при I _{макс.} [%]	30	50 (30 ¹)	40
Сварочный ток при 100 % ПВ [A]	80	100 (105 ¹)	150
Напряжение холостого хода [В]	22–37	22–34 (23–37 ¹)	15–37
Ступени	6		10
Подача проволоки [Ø мм]	0,8/1,0		
Напряжение сети [В]	1 x 230	1 x 230 (3 x 400 ¹)	3 x 400
Предохранитель (инерционный) [A]	20	20 (16 ¹)	16
Охлаждение горелки	Газ		
Класс защиты	IP 21		
Управляющая втулка [пол.]	Отсутствует		
Втулка для сварочного кабеля [мм]	13		
Вес [кг]	54	60	68
Габаритные размеры ДхШхВ [мм]	800 x 330 x 620		
№ для заказа			
В компактном исполнении	1031705	1031905	1032302
Рекомендация для набора Премиум (доступны для заказа только вместе со сварочным аппаратом)	MB 15/25 горелка MB 15/4 м, кабель заземления 25 мм ² /4 м, редуктор		MB 25D/35 горелка MB 25D/4 м, кабель заземления 35 мм ² /4 м, редуктор
№ для заказа	1184200		1184202
Материалы	Сталь (Fe), нержавеющая сталь (CrNi)		Сталь (Fe), нержавеющая сталь (CrNi), CuSi3

Производитель оставляет за собой право на внесение технических изменений. Все перечисленные сварочные аппараты REHM маркированы знаками CE и S и соответствуют требованиям стандартов EN 60 974-1 и EN 501 99.

¹ С помощью входящего в комплект адаптера аппарат SYNERGIC.PRO² 190-2 может работать от сети с напряжением 400 В. Рабочие характеристики указаны для напряжения 400 В.



ПРИМЕЧАНИЕ! На тележку для сварочных аппаратов данной серии можно устанавливать газовые баллоны емкостью до 20 литров.



230-4 QUATTRO-MIG	280-2	280-4	310-4
15–230	35–280		35–300
	40		
150	180		210
15–37	17–37		17–40
	10		12
0,8	0,8/1,0	0,8	1,0
	3 x 400		
	16		32
	Газ		
	IP 21		
	Отсутствует		
	13		
68	72		78
	800 x 330 x 620		
1032304	1032802	1032804	1033105
MB 25D/35 горелка MB 25D/4 м, кабель заземления 35 мм ² /4 м, Редуктор			
1184202			
Сталь (Fe), нержавеющая сталь (CrNi), алюминий (Al), CuSi3	Сталь (Fe), нержавеющая сталь (CrNi)		

ОПЦИИ

Артикул

Корпус	
Неподвижные ролики вместо тележки SYNERGIC.PRO ² 170-310	1180248
Поворотный ролик + колесо из жесткого полимера PA SP ² 250-450/MA ²	1180154
Расширенные функции ручного режима	
Расширенные функции ручного режима SYNERGIC.PRO ²	1180249
Варианты центрального разъема	
Адаптер с ЦР евро на ЦР Dinse	4300318
Снижение пускового тока	
Блок управления запуском SYNERGIC.PRO ² 170-310	1180259
Специальные значения напряжения	
230/400 В с возможностью переключения зажимов SYNERGIC.PRO ² 230	1180229
230/400 В с возможностью переключения зажимов SYNERGIC.PRO ² 310-4	1180231

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Наборы Премиум (доступны для заказа только вместе со сварочным аппаратом)	
Набор Премиум 1 SYN.PRO ² : горелка MB15+Мака 25 мм ² 4 м/Drumi	1184200
Набор Премиум 2 SYN.PRO ² : горелка MB25+Мака 35 мм ² 4 м/Drumi	1184202
Набор Премиум 3 SYN.PRO ² : горелка MB26+Мака 50 мм ² 4 м/Drumi	1184204
Горелка MIG/MAG с газовым охлаждением	
Горелка MAG MB 15 3 м G 50° KGK	7601555
Горелка MAG MB 15 4 м G 50° KGK	7601556
Горелка MAG MB 15 5 м G 50° KGK	7601557
Горелка MAG MB 25D 3 м G 50° KGK	7602543
Горелка MAG MB 25D 4 м G 50° KGK	7602544
Горелка MAG MB 25D 5 м G 50° KGK	7602545
Горелка MAG MB 26D 3 м G 50° KGK	7602606
Горелка MAG MB 26D 4 м G 50° KGK	7602607
Горелка MAG MB 26D 5 м G 50° KGK	7602608
Наборы быстроизнашиваемых деталей для горелок	
Набор быстроизнашиваемых деталей MB 15 в ящике	7700415
Набор быстроизнашиваемых деталей MB 25D в ящике	7700417
Набор быстроизнашиваемых деталей MB 26D в ящике	7700418
Кабель заземления	
Кабель заземления 25 мм ² 4 м 13 400 А с зажимом	7810101
Кабель заземления 35 мм ² 4 м 13 400 А с зажимом	7810102

Редуктор

Адаптер корзиночной катушки

Газовый шланг

См. страницу 18

■ ПОДАЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ Артикул

2-роlikовое устройство подачи проволоки SYNERGIC.PRO² 170-2 - 280-2, отдельные подающие ролики для массивной проволоки

Подающий ролик 0,6/0,8 мм для массивной проволоки SP ² - 2R	4000151
Подающий ролик 0,8/1,0 мм для массивной проволоки SP ² - 2R	4000153
Подающий ролик 1,0/1,2 мм для массивной проволоки SP ² - 2R	4000152

4-Роlikовое устройство подачи проволоки SYNERGIC.PRO² 230-4 - 310-4, пара подающих роликов с зубчатым ободом

Комплект подающих роликов для массивной проволоки 0,6 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502034
Комплект подающих роликов для массивной проволоки 0,8 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502030
Комплект подающих роликов для массивной проволоки 1,0 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502031
Комплект подающих роликов для массивной проволоки 1,2 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502032
Комплект подающих роликов для массивной проволоки 1,6 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502033

4-роlikовое устройство подачи проволоки SYNERGIC.PRO² 230-4 - 310-4, комплект подающих роликов (2 пары с зубчатым ободом) для алюминиевой проволоки

Комплект подающих роликов для алюминиевой проволоки 1,0 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502071
Комплект подающих роликов для алюминиевой проволоки 1,2 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502072
Комплект подающих роликов для алюминиевой проволоки 1,6 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502073

4-роlikовое устройство подачи проволоки SYNERGIC.PRO² 230-4 - 310-4, пара подающих роликов с зубчатым ободом для трубчатой проволоки

Комплект подающих роликов для трубчатой проволоки 1,2 мм SP ² 4R/MA ²	7502035
Комплект подающих роликов для трубчатой проволоки 1,6 мм SP ² 4R/MA ²	7502036
Комплект подающих роликов для трубчатой проволоки 1,8–2,4 мм SP ² 4R/MA ²	7502037

4-роlikовое устройство подачи проволоки SYNERGIC.PRO² 230-4 - 310-4, отдельные подающие ролики для массивной проволоки

Подающий ролик для массивной проволоки 0,6 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502010
Подающий ролик для массивной проволоки 0,8 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502011
Подающий ролик для массивной проволоки 1,0 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502012
Подающий ролик для массивной проволоки 1,2 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502013
Подающий ролик для массивной проволоки 1,6 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502014

4-роlikовое устройство подачи проволоки SYNERGIC.PRO² 230-4 - 310-4, отдельные подающие ролики для алюминиевой проволоки

Подающий ролик для алюминиевой проволоки 1,0 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502091
Подающий ролик для алюминиевой проволоки 1,2 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502092
Подающий ролик для алюминиевой проволоки 1,6 мм SP ² 4R/MA ² /APUS	7502093

4-роlikовое устройство подачи проволоки SYNERGIC.PRO² 230-4 - 310-4, отдельные подающие ролики для трубчатой проволоки

Подающий ролик для трубчатой проволоки 1,2 мм SP ² 4R/MA ²	7502007
Подающий ролик для трубчатой проволоки 1,6 мм SP ² 4R/MA ²	7502008
Подающий ролик для трубчатой проволоки 1,8–2,4 мм SP ² 4R/MA ²	7502009

■ ЗАПЧАСТИ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Запчасти для устройства подачи проволоки

См. страницу 37

TIG

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

// Повышенная производительность

// Ускорение процессов сварки

// Стабильное качество

RENМ — новый стандарт современной сварки

Серия INVERTIG.PRO®:

Новый стандарт современной сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа

Качество сварного шва, продолжительная эксплуатация и энергоэффективность: все это и даже больше под силу новой серии INVERTIG.PRO®.

А именно: инновационный инвертор Vi-Power с цифровым управлением процессами для улучшения параметров сварки.

И, конечно же, высокий уровень удобства управления.

Принцип «Plug & Play» с системой iSYSTEM

Нужно просто подключить и воспользоваться широкими возможностями применения.

Благодаря многопроцессорной архитектуре с применением сетевой технологии CAN и интеллектуальных модулей расширения.

Высокая производительность, малый вес и максимальная энергоэффективность

Новейшая разработка — инвертор Vi-Power с рабочей частотой 200 кГц позволяет получить все эти преимущества сразу.

Возможность работы от генератора

Больше гибкости в передвижном исполнении, например, при использовании на строительных площадках.



TIG

На всех изображениях оборудование представлено не с базовой комплектацией.



В соответствии с требованиями Немецкого страхования от несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний (DGUV) V3 и стандарта EN 60974-4 источники сварочного тока подлежат ежегодному техническому обслуживанию. Наш сервисный отдел оказывает необходимую помощь.

■ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ INVERTIG.PRO®

- | | |
|--|--|
| <p>1 Метод сварки</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ WIG, ручная дуговая сварка <p>2 Настройки ручной дуговой сварки</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Сварочный ток, Arc Force, горячий старт <p>3 Контрольные лампы</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Активация дистанционного управления, работа, температура | <p>4 Режим работы</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 4-тактный, 2-тактный режимы <p>5 Программы</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Загрузка (load), сохранение (save) <p>6 Клавиши БЫСТРОГО ВЫБОРА</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ P1, P2 |
|--|--|



- | | |
|---|---|
| <p>7 Цифровой индикатор</p> <p>8 Светодиодные индикаторы силы тока (A), секунд (с), частоты (Гц), баланса (%)</p> <p>9 Поворотно-нажимная кнопка R-PILOT</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Для настройки времени предварительной подачи газа, энергии зажигания I_z, пускового тока I_s, времени нарастания тока t_u, сварочного тока I_1, длительности t_1, импульса тока I_1, сварочного тока I_2, длительности t_2 импульса тока I_2, времени спада тока t_d, тока заварки конечного кратера I_e, заключительной подачи газа, частоты переменного тока в Гц¹⁾, баланса полярности переменного тока в %¹⁾ | <p>10 Высокочастотное зажигание (ВЧ)</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ВЧ вкл., ВЧ выкл. <p>11 Выключение пульсации, обычная пульсация (от 0,1 до 5,0 с), высокочастотная пульсация (от 10 до 3000 Гц)</p> <p>12 Полярность¹⁾</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Отрицательный полюс постоянного тока (DC), переменный ток (AC), положительный полюс постоянного тока (DC), режим двойной дуги |
|---|---|

¹⁾ Функции доступны для всех сварочных аппаратов AC/DC

INVERTIG.PRO® digital:

Будущее на пороге.

Сварочный аппарат INVERTIG.PRO® digital снимает противоречия прошлого. Больше функций, ускорение процессов сварки и сокращение вспомогательного времени для повышения производительности, с одной стороны, и привлечение прошедших обучение операторов без опыта работы — с другой. То, что вчера было немыслимым, в будущем станет реальностью. Надежное цифровое управление упрощает сложные взаимосвязи и отображает их для пользователя в виде интуитивно понятной информации.

Центральный графический экран с высоким разрешением

Все необходимое в виде понятной графической информации.

R-Pilot: элементарное управление всеми функциями

Все значимые настройки производятся одним нажатием кнопки: молниеносно и точно.

Огромный накопитель заданий/программ

Запоминающее устройство позволяет сохранять до 1000 заданий и программ.

Клавиши БЫСТРОГО ВЫБОРА для быстрого сохранения и загрузки

Две клавиши БЫСТРОГО ВЫБОРА позволяют мгновенно сохранить два текущих профиля настроек одного задания.

Максимальное удобство управления — даже в перчатках

Четыре многофункциональные клавиши позволяют быстро и просто переходить к любым настройкам.

Четкая структура

В вашем распоряжении — четыре идеально сбалансированных приложения:

- **Classic** и **Assist** для настройки параметров сварки
- **Менеджер программ** для управления программами
- **Система для настройки конфигурации/персонализации** аппарата

Самая надежная в мире концепция управления

Графический экран защищен усиленным 3-миллиметровым стеклом. Специально разработанная для компании REHM ручка регулировки (R-Pilot) перенаправляет все удары и толчки непосредственно в прочный корпус, а не на чувствительную электронику, как это происходит обычно.



На всех изображениях оборудование представлено не с базовой комплектацией.



В соответствии с требованиями Немецкого страхования от несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний (DGUV) V3 и стандарта EN 60974-4 источники сварочного тока подлежат ежегодному техническому обслуживанию. Наш сервисный отдел оказывает необходимую помощь.

■ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ INVERTIG.PRO digital



Фото: Функция ассистирования

- | | | |
|--------------------------------------|---|---|
| 1 Клавиши БЫСТРОГО ВЫБОРА | 4 Выбор классического приложения | 7 Выбор приложения ассистирования |
| 2 Поворотно-нажимная кнопка R-Pilot | 5 Выбор системного приложения | 8 Графический экран с высоким разрешением |
| 3 Многофункциональные клавиши выбора | 6 Выбор приложения управления программами | |

Серия INVERTIG.PRO® COMPACT 240-450 А: Со встроенным водяным охлаждением

Сварочные аппараты INVERTIG.PRO® COMPACT с водяным охлаждением — это всегда правильное решение самых разнообразных задач. Будучи комбинированными устройствами REHM, они также соответствуют высочайшим требованиям к производительности и стабильности качества.

Система автоматической подстройки частоты — лучше фокусировка, меньше нагрузка

При выполнении сварки переменным током частота автоматически подстраивается к показателям силы тока. Сфокусированная сварочная дуга при малых значениях сварочного тока обеспечивает более надежный провар корня шва, например, при создании угловых швов на тонколистовом металле. При повышении силы тока нагрузка на вольфрамовые электроды снижается.

Сварка алюминия? Легко!

Простота сварки алюминия, например, на кромках листа, в трудных пространственных положениях или при сварке элементов большой и малой толщины: метод DUAL WAVE снижает долю переменного тока в сварочной дуге до минимума. Уменьшение тепловложения упрощает контроль сварочной ванны.

AC-Matic

Автоматическая адаптация формы кривой переменного тока.

HYPER.PULS® — скорость, компактность, глубина

Меньше цветов побежалости, поводок и последующей обработки при точечной и интервальной сварке.

Автоматическая функция прихватки

- Меньше цветов побежалости почти на 100 %
- 100 %-я стабильность качества прихваток
- Экономия до нескольких тысяч евро в год

Эффективная система управления энергией

При работе инвертора Bi-Power потребленная мощность преобразуется непосредственно в сварочную дугу.

Надежный поджиг в любых ситуациях

При поджиге сварочной дуги на аппарате WIG DC с помощью функции Lift-Arc и при поджиге стержневых электродов система ICS (Ignition Command System — интеллектуальное управление зажиганием) автоматически устанавливает оптимальную энергию зажигания.



TIG

На всех изображениях оборудование представлено не с базовой комплектацией.



В соответствии с требованиями Немецкого страхования от несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний (DGUV) V3 и стандарта EN 60974-4 источники сварочного тока подлежат ежегодному техническому обслуживанию. Наш сервисный отдел оказывает необходимую помощь.

■ INVERTIG.PRO® COMPACT/INVERTIG.PRO® COMPACT *digital* 240-450 DC и AC/DC

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	240 DC 240 AC/DC	240 DC <i>digital</i> 240 AC/DC <i>digital</i>	280 DC 280 AC/DC	280 DC <i>digital</i> 280 AC/DC <i>digital</i>
Диапазон регулировки WIG Электродная сварка в режиме BOOSTER	[A] 3–240 3–240			3–280 3–280
Продолжительность включения (ПВ) при I _{макс.} WIG Электродная сварка в режиме BOOSTER	[%] 100 100			100 60
Сварочный ток при 100 % ПВ WIG Электродная сварка в режиме BOOSTER	[A] 240 240		280 260	280 260
Предохранитель (инерционный)	[A]	16		
Охлаждение горелки		Вода		
Класс защиты		IP 23		
Коэффициент мощности	[cos φ]	0,96		
Потребляемая мощность при I _{макс.}	[кВ·А]	9,3		11,9
Напряжение сети	[В]	3 x 400		
Частота сети	[Гц]	50		
Класс изоляции		В		
Управляющая втулка	[пол.]	12		
Втулка для сварочного кабеля	[мм]	13		
Вес	[кг]	76		
Габаритные размеры ДхШхВ	[мм]	855 x 600 x 900		
№ для заказа				
DC без принадлежностей	1422420	1422430	1422820	1422830
DC с принадлежностями (набор Премиум)	1422470	1422480	1422870	1422880
AC/DC без принадлежностей	1422425	1422435	1422825	1422835
AC/DC с принадлежностями (набор Премиум)	1422475	1422485	1422875	1422885
Рекомендация для набора Премиум (доступны для заказа только вместе со сварочным аппаратом)		R TIG 260W/35 горелка R TIG 260W/8 м кабель заземления 35 мм ² /4 м редуктор		R TIG 260W/50 горелка R TIG 260W/8 м кабель заземления 50 мм ² /4 м редуктор
№ для заказа				
		1485210		1485215



350 DC 350 AC/DC	350 DC digital 350 AC/DC digital	450 DC 450 AC/DC	450 DC digital 450 AC/DC digital
	3-350 3-350		3-450 3-450
		100 100	
	350		450
		16	
		Вода	
		IP 23	
		0,96	
16,3			16,5
		3 x 400	
		50	
		B	
		12	
		13	
		81	
		855 x 600 x 900	
1423520	1423530	1424520	1424530
1423570	1423580	1424570	1424580
1423525	1423535	1424525	1424535
1423575	1423585	1424575	1424585
R TIG 450W/70 горелка R TIG 450W/8 м кабель заземления 70 мм²/4 м редуктор		R TIG 450SC/95 горелка R TIG 450SC/8 м кабель заземления 95 мм²/4 м редуктор	
1485220		1485225	

ОПЦИИ

Артикул

Корпус

Насадка для воздушного фильтра INVERTIG.PRO® COMPACT	1180224
Набор инструментов INVERTIG.PRO® COMPACT	1480009
Транспортировочные петли с местом для хранения INVERTIG.PRO® COMPACT	1180215
Крепление для горелки и пакета шлангов /IVP	1180214

Водяное охлаждение

Лопастной насос и система управления энергией INVERTIG.PRO® (лопастной насос вместо насоса с качающимся поршнем, датчик расхода, контроль температуры, система управления)	1480010
Лопастной насос и система управления энергией INVERTIG.PRO® digital (лопастной насос вместо насоса с качающимся поршнем, датчик расхода, контроль температуры, система управления)	1480011

Система управления подачей газа

Второй газовый клапан INVERTIG.PRO®	1480150
-------------------------------------	---------

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Наборы Премиум (доступны для заказа только вместе со сварочным аппаратом)

Набор Премиум R-TIG 260W-8 м/35 мм ²	1485210
Набор Премиум R-TIG 260W-8 м/50 мм ²	1485215
Набор Премиум R-TIG 450W-8 м/70 мм ²	1485220
Набор Премиум R-TIG 450W-8 м/95 мм ²	1485225

Горелка WIG с водяным охлаждением

Горелка WIG R TIG 260W 12 4 м UD G HF	7631736
Горелка WIG R TIG 260W 12 8 м UD G HF	7631702
Горелка WIG R TIG 260W 12 12 м UD G HF	7631703
Горелка WIG R TIG 450W 12 4 м UD G HF	7631737
Горелка WIG R TIG 450W 12 8 м UD G HF	7631704
Горелка WIG R TIG 450W 12 12 м UD G HF	7631705
Горелка WIG R TIG 450SC 12 4 м UD G HF	7631738
Горелка WIG R TIG 450SC 12 8 м UD G HF	7631706
Горелка WIG R TIG 450SC 12 12 м UD G HF	7631707

Удлинитель горелки

Удлинитель, WIG, R-TIG12-260W, 8 м	7632816
Удлинитель, WIG, ABITIG 260-450W SC, 12 м	7632817

Наборы быстроизнашиваемых деталей для горелок

Набор быстроизнашиваемых деталей R TIG 150/260W в ящике	7700425
Набор быстроизнашиваемых деталей R TIG 200/450W в ящике	7700427
Набор быстроизнашиваемых деталей R TIG 450SC в ящике	7700428

Кабель заземления

Кабель заземления 35 мм ² 4 м 13 400 А с зажимом	7810102
Кабель заземления 50 мм ² 4 м 13 500 А с зажимом	7810109
Кабель заземления 70 мм ² 4 м 13 600 А с зажимом	7810104
Кабель заземления 95 мм ² 4 м 13 600 А с зажимом	7810106

Редуктор

Редуктор Optimator аргон/CO ₂	7967932
Редуктор с контрольным рабочим манометром, 200 бар, 32 л/мин	7830100
Редуктор с контрольным рабочим манометром, 200 бар, 32 л/мин, голландское исполнение	7830150

Газовый шланг

Газовый шланг 1,4 м (SP ² /MA ² /INVERTIG/MPF/SP/FA) в сборе	2200100
Фильтр защитного газа G1/4" RH	7501111

■ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Охлаждающая жидкость	
Охлаждающая жидкость, биоразлагаемая, RCL, 5 л	1680075
Охлаждающая жидкость, биоразлагаемая, RCL, 25 л	1680077
Дистанционный регулятор	
Дистанционный регулятор ножного управления P1 iSystem, длина каб. управл. 5 м INVERTIG.PRO®	7531021
Дистанционный регулятор ручного управления P2 INVERTIG.PRO®/BOOSTER.PRO 5 м	7531023
Удлинитель для дистанционного регулятора ручного управления P2, 12 м	7531030
Удлинитель для дистанционного регулятора ручного управления P2, 20 м	7531031
Удлинитель для дистанционного регулятора ручного управления P2, 25 м	7531032
Интерфейсы	
Интерфейс INVERTIG.PRO® Standard	1381286
Удлинитель кабеля CAN, 7-контактный, 8 м	7531040
Удлинитель кабеля CAN, 7-контактный, 12 м	7531041
Удлинитель кабеля CAN, 7-контактный, 20 м	7531043
Удлинитель кабеля CAN, 7-контактный, 25 м	7531044
Переходный кабель для сварочной горелки	
Переходный кабель 7/12 вода/воздух, горелка INVERTIG®	3600518
Переходный кабель 7/12 воздух, горелка INVERTIG®	3600519
Переходный кабель 12/7 вода/воздух, горелка WIG без потенциалом.	3600536

■ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДООСНАЩЕНИЯ

Артикул

Корпус	
Набор для дооснащения: насадка для воздушного фильтра INVERTIG.PRO® COMPACT	7530005
Металлическая ячейка для воздушного фильтра 340x210x20 INVERTIG.PRO® COMPACT	7501122

■ INVERTIG.PRO®/INVERTIG.PRO® digital 240-450 DC и AC/DC

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	240 DC 240 AC/DC	240 DC digital 240 AC/DC digital	280 DC 280 AC/DC	280 DC digital 280 AC/DC digital
Диапазон регулировки [A] WIG Электродная сварка в режиме BOOSTER	3–240 3–240	3–240 3–240	3–280 3–280	3–280 3–280
Продолжительность включения (ПВ) [A] при I макс. WIG Электродная сварка в режиме BOOSTER		100 100		100 60
Сварочный ток при 100 % ПВ [A] WIG Электродная сварка в режиме BOOSTER		240 240		280 260
Предохранитель (инерционный) [A]	16			
Охлаждение горелки	Газ (вода ¹⁾)			
Класс защиты	IP 23			
Коэффициент мощности [cos phi]	0,96			
Потребляемая мощность при I макс. [кВ·А]	9,3		11,9	
Напряжение сети [В]	3 x 400			
Частота сети [Гц]	50			
Класс изоляции	В			
Управляющая втулка [пол.]	12			
Втулка для сварочного кабеля [мм]	13			
Вес [кг] DC AC/DC			25 27	
Габаритные размеры ДхШхВ [мм]	520 x 360 x 460			
№ для заказа				
DC	1422400	1422410	1422800	1422810
AC/DC	1422405	1422415	1422805	1422815
Рекомендация для набора Премиум (доступны для заказа только вместе со сварочным аппаратом)	R TIG 200/35 ²⁾ горелка R TIG 200/8 м, кабель заземления 25 мм ² /4 м редуктор		R TIG 200/50 ³⁾ горелка R TIG 200/8 м кабель заземления 25 мм ² /4 м редуктор	
№ для заказа	1485200		1485205	

¹⁾ Только в комплексе с модульными блоками водяного охлаждения TIG-COOL и TIG-COOL CART.

²⁾ В набор Премиум входит сварочная горелка с газовым охлаждением. Для использования с модульным блоком водяного охлаждения мы рекомендуем Набор Премиум R TIG 260W/35 с номером для заказа 148 5210.

³⁾ В набор Премиум входит сварочная горелка с газовым охлаждением. Для использования с модульным блоком водяного охлаждения мы рекомендуем Набор Премиум R TIG 260W/50 с номером для заказа 148 5215.



350 DC 350 AC/DC	350 DC digital 350 AC/DC digital	450 DC 450 AC/DC	450 DC digital 450 AC/DC digital
	3-350 3-350		3-450 3-450
		100 100	
350 350			450 360
		16	
		Газ (вода ¹⁾)	
		IP 23	
		0,96	
16,3			16,5
		3 x 400	
		50	
		B	
		12	
		13	
		30 31	
		520 x 360 x 460	
1423500	1423510	1424500	1424510
1423505	1423515	1424505	1424515
R TIG 450W/70 горелка R TIG 450W/8 м кабель заземления 70 мм ² /4 м редуктор (только в комплексе с водяным охлаждением)		R TIG 450SC/95 горелка R TIG 450SC/8 м кабель заземления 95 мм ² /4 м редуктор (только в комплексе с водяным охлаждением)	
1485220		1485225	

TIG

ОПЦИИ

Артикул

Система управления подачей газа

Второй газовый клапан INVERTIG.PRO®

1480150

Блок водяного охлаждения

Насадка для воздушного фильтра к TIG-COOL / CART

1480132

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Наборы Премиум (доступны для заказа только вместе со сварочным аппаратом)

Горелка WIG с водяным охлаждением

Удлинитель горелки

Наборы быстроизнашиваемых деталей для горелок

Кабель заземления

Редуктор

Газовый шланг

Охлаждающая жидкость

Дистанционный регулятор

Интерфейсы

Переходный кабель для сварочной горелки

См. страницу 62

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Наборы Премиум (доступны для заказа только вместе со сварочным аппаратом)

Набор Премиум R-TIG 200-8 м/35 мм²

1485200

Набор Премиум R-TIG 200-8 м/50 мм²

1485205

Горелка WIG с газовым охлаждением

Горелка WIG R TIG 200 12 4 м UD G HF

7631735

Горелка WIG R TIG 200 12 8 м UD G HF

7631700

Горелка WIG R TIG 200 12 12 м UD G HF

7631701

Удлинитель горелки

Удлинитель, WIG, R-TIG12-200, 8 м

7632814

Удлинитель, WIG, R-TIG12-200, 12 м

7632815

Наборы быстроизнашиваемых деталей для горелок

Набор быстроизнашиваемых деталей R TIG 200 в ящике

7700426

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДООСНАЩЕНИЯ

Артикул

Блок водяного охлаждения

Набор для дооснащения: насадка для воздушного фильтра TIG COOL

7532018

Металлическая ячейка для воздушного фильтра SP²+MA²250-450/MPF M16/SP/TIG COOL

7501120

INVERTIG.PRO®

Блоки охлаждения/тележки

TIG-COOL 2000

- Лопастной насос с системой управления эффективностью в зависимости от потребности и режимом ожидания
- Охлаждающая мощность 1500 Вт при 1,3 л/мин
- Принцип Plug & Play для INVERTIG.PRO® digital и блока водяного охлаждения
- Подключение по шине CAN
- Контроль температуры
- Расходомер
- Ходовая часть без тележки для баллонов, транспортировочных петель и ручки
- Система REHM EASY LOCK для быстрого и надежного размещения и крепления

- Комфортная рабочая обстановка благодаря снижению уровня шума
- Экономия на энергопотреблении
- Увеличение срока службы всех компонентов

TIG-COOL 1400

- Лопастной насос
- Охлаждающая мощность 1100 Вт при 1,3 л/мин
- Ходовая часть без тележки для баллонов, транспортировочных петель и ручки
- Система REHM EASY LOCK для быстрого и надежного размещения и фиксации

TIG-COOL CART 2000 iSYSTEM/
TIG-COOL CART 1400

- Тележка с модулями TIG-COOL 2000 iSYSTEM или TIG-COOL 1400
- Прочная ходовая часть с большими легко вращающимися колесами надежной конструкции
- Тележка для баллонов емкостью до 50 л
- Интегрированные транспортировочные петли
- Прочная ручка



TIG-COOL и TIG-COOL CART



Производитель оставляет за собой право на внесение технических изменений.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG-COOL 1400 TIG-COOL CART 1400	TIG-COOL 2000 TIG-COOL CART 2000
Потребление тока [А]	1,0	1,5
Охлаждающая мощность при 25 °С / 1,0 л/мин [кВт]	1,0	1,4
Макс. охлаждающая мощность [кВт]	1,4	2,0
Макс. расход [л/мин]	2,3	
Макс. давление насоса [МПа]	0,38	
Объем бака [л]	5,0	
Вес (без охлаждающей жидкости) [кг]	62,0	
Габаритные размеры ДхШхВ (без CART) [мм]	620 x 480 x 525	
Габаритные размеры ДхШхВ (с CART) [мм]	1 050 x 600 x 880	
№ для заказа		
Без тележки	7532015	7532010
С тележкой (CART)	7532005	7532000

Модификации ULTRA и HIGH

Модификация ULTRA:

- Безграничные возможности
- Весь набор функций
- Высший класс для мобильной сварки WIG

Модификация HIGH:

- Альтернатива, оптимизирована для работ по монтажу трубопроводов и конструкций

TIG.STAR

- Базовая модель для мобильной сварки WIG от REHM.

Набор функций REHM TIGER® ULTRA/HIGH и TIG.STAR

Функция	ULTRA	HIGH	TIG.STAR	Функция	ULTRA	HIGH	TIG.STAR
Предварительная подача газа	Да	Фиксир.	Фиксир.	Настройка	Да	Да	Нет
Энергия зажигания	Да	Фиксир.	Фиксир.	Двойная дуга	Да	Нет	Нет
Пусковой ток	Да	Фиксир.	Фиксир.	Время прохождения двойной дуги переменного тока	Да	Нет	Нет
Время протекания пускового тока	Да	Фиксир.	Фиксир.	Время прохождения двойной дуги постоянного тока	Да	Нет	Нет
Нарастание сварочного тока	Да	Фиксир.	Фиксир.	Электрод с функцией предохранительного удержания	Да	Да	Да
Сварочный ток 1	Да	Да	Да	Электрод с функцией Booster	Да	Да	Да
Продолжительность импульса 1	Да	Да	Нет	Высокочастотный/невысокочастотный 2-тактный режим	Да	Да	Да
Сварочный ток 2	Да	Да	Да	Высокочастотный/невысокочастотный 4-тактный режим	Да	Да	Да
Продолжительность импульса 2	Да	Да	Нет	Точечная сварка	Да	Да	Нет
Время пульсации	Да	Да	Нет	Интервальная сварка	Да	Нет	Нет
HYPER.PULS	Да	Нет	Нет	Время точечной сварки	Да	Фиксир.	Нет
Частота HYPER.PULS	Да	Нет	Нет	Продолжительность паузы (интервальная сварка)	Да	Нет	Нет
Уменьшение сварочного тока	Да	Да	Да	Форма кривой переменного тока	Да	Авто	Нет
Ток заварки конечного кратера	Да	Да	Да	Баланс полярности переменного тока	Да	Да	Нет
Время протекания тока заварки конечного кратера	Да	Нет	Нет	Частота переменного тока	Да	Да	Нет
Время заключительной подачи газа	Да	Да	Да	Система автоматической подстройки частоты переменного тока	Да	Да	Да
Высокочастотная WIG-сварка	Да	Да	Да	Функция увеличения/уменьшения сварочного тока	Да	Да	Да
Невысокочастотная WIG-сварка	Да	Да	Да	От P1 до P4	Да	Да	Да
WIG-сварка постоянным током	Да	Да	Да	Функция ассистирования	Нет	Да	Нет
WIG-сварка переменным током	Да	Да	Да	Assist Pro	Да	Нет	Нет
				ЗУ для хранения программ	Да	Нет	Нет

NEW
PRODUCT

TIGER® digital / TIGER® HIGH / TIG.STAR

Новый стандарт современных компактных

Новый аппарат серии TIGER® еще на стадии полевых испытаний превзошел самые смелые ожидания. Благодаря рекордно малому весу новый первичный инвертор для WIG-сварки идеально подходит для мобильного применения.

Интегрированные технологические решения от HYPER.SPOT вплоть до HYPER.PULS 17,5 кГц представляют собой абсолютно новый стандарт в сфере компактного оборудования для сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа. Серия TIGER® представлена аппаратами DC и AC/DC с очень легким модулем охлаждения в виде опции.

Прочность и функциональность конструкции

- Прочный пластиковый корпус, плавающее крепление несущей пластины, а также механическая изоляция ручки регулировки обеспечивают надежную защиту электронного оборудования аппарата TIGER®.
- Даже при падении с высоты 90 см. Мобильное применение становится еще более комфортным за счет удобной ляжки, а также благодаря надежной ручке.
- Также конструкция ручки позволяет оператору повесить на нее пакеты шлангов и кабели, предварительно компактно свернув их. Инновационная система вентиляции препятствует попаданию частиц пыли и загрязнений во внутреннюю полость устройства.
- Особой практичностью отличается также встроенный под ручкой выдвижной ящик, предназначенный для хранения малогабаритных расходных материалов.

Максимальная мобильность

- Вес аппарата TIGER® при габаритах всего 480 x 160 x 320 мм в зависимости от исполнения составляет от 7,1 до 7,9 кг. Таким образом, аппарат является самым легким устройством данного класса в мире.
- TIGER® без проблем работает с удлинительными кабелями до 100 м.
- Доступный в качестве опции модуль охлаждения также был разработан специально для мобильного применения. Он значительно меньше и легче по сравнению с аналогичными устройствами.
- Система отслеживания частоты генератора позволяет использовать новый TIGER® даже с самыми маломощными генераторами.



TIG

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ TIGER® digital

Интуитивная понятная концепция управления оборудованием для оптимальных параметров WIG-сварки

Удобство работы со сварочным аппаратом, а также наглядная организация дисплея в значительной степени способствует оптимальной эффективности WIG-сварки. Инвертор серии TIGER® digital марки REHM удовлетворяет этим требованиям за счет продуманного запатентованного дизайна дисплея.



Более подробную информацию о системе управления SIRIUS можно найти на страницах 06–07.

- 1 Клавиши БЫСТРОГО ВЫБОРА
- 2 Клавиши выбора
- 3 Датчик углового перемещения R-Pilot
- 4 Клавиша "Начало"
- 5 Клавиша "Меню"



Фото: Исполнение ULTRA



■ TIGER® digital 180-230 DC и AC/DC



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	180 DC+180 AC/DC HIGH digital	180 DC+180 AC/DC ULTRA digital	230 DC+230 AC/DC HIGH digital	230 DC+230 AC/DC ULTRA digital
Диапазон регулировки [A]				
WIG	4–180		4–230	
Электродная сварка в режиме BOOSTER	20–150		20–180	
Электродная сварка в режиме Sicherungs-Hold	20–140		20–150	
Продолжительность включения (ПВ) [%]				
при I _{макс.}				
WIG	40		35	
Электродная сварка в режиме BOOSTER	30		40	
Электродная сварка в режиме Sicherungs-Hold	60		60	
Сварочный ток при 100 % ПВ [A]				
WIG	140		160	
Электродная сварка в режиме BOOSTER	130		140	
Электродная сварка в режиме Sicherungs-Hold	130		140	
Предохранитель (инерционный) [A]	16			
Охлаждение горелки	Газ			
Класс защиты	IP 23 S			
Коэффициент мощности [cos phi]	0,98		0,99	
Потребляемая мощность при I _{мах.} [кВ·А]	6,1		5,8	
Напряжение сети [В]	1 x 230			
Частота сети [Гц]	50 / 60			
Класс изоляции	F			
Управляющая втулка [пол.]	19			
Втулка для сварочного кабеля [мм]	13			
Вес [кг]				
DC	7,1		7,5	
AC/DC	7,3		7,9	
Габаритные размеры ДхШхВ [мм]	480 x 160 x 320			
№ для заказа				
DC без принадлежностей	1503515	1503516	1503555	1503556
AC/DC без принадлежностей	1503325	1503526	1503565	1503566
Опции набора см. на странице 73				

■ TIGER® 180-230 HIGH и TIG.STAR 170 DC и AC/DC



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	180 DC HIGH	230 AC/DC HIGH	TIG.STAR 170 DC	TIG.STAR 170 AC/DC
Диапазон регулировки WIG [A]	4–180	4–230	4–170	
Электродная сварка в режиме BOOSTER	20–150	20–180	20–150	
Электродная сварка в режиме Sicherungs-Hold	20–140	20–150	20–140	
Продолжительность включения (ПВ) при I _{max} . WIG [%]	40	35	35	
Электродная сварка в режиме BOOSTER	30	40	30	
Электродная сварка в режиме Sicherungs-Hold	60	60	50	
Сварочный ток при 100 % ПВ WIG [A]	140	160	140	
Электродная сварка в режиме BOOSTER	130	140	130	
Электродная сварка в режиме Sicherungs-Hold	130	140	130	
Предохранитель (инерционный) [A]	16			
Охлаждение горелки	Газ			
Класс защиты	IP 23 S			
Коэффициент мощности [cos phi]	0,98	0,99	0,98	
Потребляемая мощность при I _{max} . [кВ·А]	6,1	5,8	6,0	
Напряжение сети [В]	1 x 230			
Частота сети [Гц]	50 / 60			
Класс изоляции	F			
Управляющая втулка [пол.]	19			
Втулка для сварочного кабеля [мм]	13			
Вес [кг]	7,1	7,9	7,1	7,3
Габаритные размеры ДхШхВ [мм]	480 x 160 x 320			
№ для заказа				
Сварочный аппарат без комплектующих	1503610	1503660	1503513	1503523
Аппарат в наборе	1503612	1503662	-	-

Опции набора см. на стр. 73

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Артикул



Фото: Мобильный блок RWK mobil с TIGER 180/230

Блок водяного охлаждения

Блок водяного охлаждения RWK 1100 для TIGER 170/210/180/230 7532310

(мощность охлаждения = 1100 Вт, лопастной насос, процессорное управление, включение вентилятора, определение сварочного тока)

Блок водяного охлаждения для установки на аппарат TIGER для мобильного применения

Мобильный блок RWK mobil TIGER 180/230 7532316
(с лопастным насосом и системой управления энергией)

ОПЦИИ

Артикул



Опции набора (доступны для заказа только вместе со сварочным аппаратом)

НАБОР TIGER digital Standard (без аппарата) 1485440

В монтажном кейсе, включая горелку и редуктор R TIG 210 19 4 м UD HighFlex Leder, кабель заземления 25 мм², редуктор на 200 бар, 32 л/мин

НАБОР TIG.STAR (без аппарата) 1485443

В монтажном кейсе, включая горелку и редуктор R TIG 140 19 4 м UD HighFlex Leder, кабель заземления 25 мм², редуктор на 200 бар, 32 л/мин

НАБОР TIG.STAR (без аппарата) 1485444

В монтажном кейсе, включая горелку и редуктор R TIG 140 19 8 м UD HighFlex Leder, кабель заземления 25 мм², редуктор на 200 бар, 32 л/мин

Опции набора (доступны для заказа только вместе со сварочным аппаратом)

Набор TIGER digital без горелки 1485442
(возможна комплектация горелкой и редуктором)

Редуктор в исполнении для стран СНГ вместо стандартного 1180052
(набор комплектуется редуктором в исполнении для стран СНГ)

Редуктор в исполнении для Голландии вместо стандартного 1180050
(набор комплектуется редуктором в исполнении для Голландии)

Опция без горелки WIG R TIG 210 19 4 м 9880350

Водяное охлаждение

Подключение блока водяного охлаждения RWK mobil TIGER 180/230 1480197

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ
Артикул

Горелка WIG с 19-контактным соединительным штекером для TIGER® 180/230/TIG.STAR, с газовым охлаждением до макс. 150 A DC	
Горелка WIG R TIG 140 19 4 м UD HF	7633300
Горелка WIG R TIG 140 19 8 м UD HF	7633301
Горелка WIG R SR 17 19 4 м UD HF	7631848
Горелка WIG R SR 17 19 8 м UD HF	7631849
Горелка WIG R TIG 150 19 4 м UD GL HF	7631802
Горелка WIG R TIG 150 19 8 м UD GL HF	7631803
Горелка WIG с 19-контактным соединительным штекером для TIGER® 180/230/TIG.STAR, с газовым охлаждением до макс. 240 A DC	
Горелка WIG R TIG 210 19 4 м UD HF	7633400
Горелка WIG R TIG 210 19 8 м UD HF	7633401
Горелка WIG AE 210 19 4 м UD HF	7633133
Горелка WIG AE 210 19 8 м UD HF	7633134
Горелка WIG R SR 26 19 4 м UD HF	7631850
Горелка WIG R SR 26 19 8 м UD HF	7631851
Горелка WIG R TIG 200 19 4 м UD G HF	7631804
Горелка WIG R TIG 200 19 8 м UD G HF	7631805
Горелка WIG с 19-контактным соединительным штекером для TIGER 180/230, с водяным охлаждением	
Горелка R TIG 250W 19 4 м UD HighFlex Leder	7633500
Горелка R TIG 250W 19 8 м UD HighFlex Leder	7633501
Горелка AQ 310W 19 4 м UD HighFlex Leder	7633135
Горелка AQ 310W 19 8 м UD HighFlex Leder	7633136
Горелка R SR 20W 19 4 м UD HighFlex Leder	7631852
Горелка R SR 20W 19 8 м UD HighFlex Leder	7631853
Горелка R TIG 260W 19 4 м UD GRIP-LITTLE HighFlex Leder	7631806
Горелка R TIG 260W 19 8 м UD GRIP-LITTLE HighFlex Leder	7631807
Горелка R TIG 260SC 19 4 м UD GRIP HighFlex Leder	7631808
Горелка R TIG 260SC 19 8 м UD GRIP HighFlex Leder	7631809
Наборы быстроизнашиваемых деталей для горелок	
Набор быстроизнашиваемых деталей R SR 17/26/R TIG 210	7700435
Набор быстроизнашиваемых деталей R SR 20	7700440
Набор быстроизнашиваемых деталей R TIG 200	7700426
Набор быстроизнашиваемых деталей R TIG 150/260W	7700425
Кабель заземления	
Кабель заземления 25 мм ² 4 м 13 400 А с зажимом	7810101
Электродный кабель	
Электродный кабель 25 мм ² 5 м 13 с держателем 260 А	7810201
Редуктор	
Редуктор Optimator аргон/CO ₂	7967932
Редуктор с контрольным рабочим манометром, 200 бар, 32 л/мин	7830100
Редуктор с контрольным рабочим манометром, 200 бар, 32 л/мин, голландское исполнение	7830150
Монтажный кейс	
Пластмассовый кейс TIG.STAR+TIGER 180/230	2600336
Газовый шланг	
Газовый шланг 1,8 м Tiger в сборе	2200641
Фильтр защитного газа G1/4" RH	7501111
Охлаждающая жидкость	
Охлаждающая жидкость, биоразлагаемая, RCL, 5 л	1680075
Охлаждающая жидкость, биоразлагаемая, RCL, 25 л	1680077
Дистанционный регулятор	
Дистанционный регулятор ножного управления TIG.STAR+TIGER 180/230 с кабелем управления 5 м	7531051

■ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Адаптер для принадлежностей	
Двойной кабель горелки 19-контактный (дист. рег. нож. упр.+гор.) TIGER 180/230	3600615
12-конт. переходный кабель от горелки INVERTIG.PRO к 19-конт. аппарату TIGER	3600650
Переходный кабель от горелки TIGER к 19-конт. TIGER WK	3600628
Переходный кабель от горелки TIGER к 19-конт. TIGER GK	3600629

Устройство подачи присадочной проволоки APUS 20 C: Дуговая сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа еще эффективнее

Интеллектуальная система подачи присадочной проволоки. Переносное исполнение аппарата повышает эффективность сварки WIG и подходит для всех областей применения, где требуется высочайшее качество шва и самой поверхности.



Качество, скорость, точность — ваши конкурентные преимущества

Устройство подачи присадочной проволоки APUS 20 C — это передовое решение для автоматической и полуавтоматической сварки WIG, направленное на повышение производительности.

Устройство подачи подходит для всех типов применения присадочной проволоки при WIG-сварке:

- Увеличение скорости сварки
- Повышение эффективности благодаря более высокой производительности расплавления
- Высокое качество шва
- Высокое качество поверхности
- Снижение расходов на дополнительные материалы
- Регулирование тепловложения
- Создание объема заполнения
- Сварка деталей, влияющих на безопасность
- Повышение конкурентоспособности



APUS 20 C



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		APUS 20 C
Диапазон регулировки	[м/мин]	0,1–20,0 (с шагом 0,1)
Предохранитель (инерционный)	[А]	16
Класс защиты		IP 23
Входной ток	[А]	4
Диаметр проволоки	[мм]	0,6–1,6
Напряжение сети	[В]	1 x 230
Частота сети	[Гц]	50
Уровень звукового давления согласно DIN 45635	[дБ]	< 75
Вес	[кг]	25,0
Габаритные размеры ДхШхВ	[мм]	620 x 300 x 520
№ для заказа		8828100

Производитель оставляет за собой право на внесение технических изменений. Все перечисленные сварочные аппараты REHM маркированы знаками CE и S и соответствуют требованиям стандартов EN 60 974-1 и EN 501 99.

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Только для крепления на INVERTIG.PRO (модульная конструкция)	
Адаптерная пластина для APUS/ INVERTIG.PRO, модульная	7500458
Конфигурации горелок с устройством подачи проволоки, интегрированным в пакет шлангов R TIG 200 и 450	
Горелка WIG R TIG CW 450SC 12 4 м UD G HF (без устройства подвода горелки и переходного кольца)	7631741
Устройство подвода горелки R-TIG 200/450 в сборе 60°	8800582
Изолирующее кольцо 450, гетинакс	3400240
Конфигурации горелок с устройством подачи проволоки, интегрированным в пакет шлангов R TIG 150 и 260	
Горелка WIG R TIG CW 260W 12 4 м UD G HF (без устройства подвода горелки и переходного кольца)	7631742
Устройство подвода горелки R-TIG 150/260 в сборе 60°	8800583
Изолирующее кольцо 260, гетинакс	3400241
Быстроизнашиваемые детали	
Форсунка подачи холодной проволоки 0,8 мм	7700095
Форсунка подачи холодной проволоки 1,0 мм	7700096
Форсунка подачи холодной проволоки 1,2 мм	7700097
Конфигурации горелок с внешней подачей проволоки	
Холодная проволока для устройства подвода горелки 6 м	7631744
Кожаный шланг, холодная проволока для сварки WIG, 4 м, 50 мм, чрн. (устройство подвода горелки необходимо выбирать в соответствии с используемой горелкой)	7701060

TIG

ПОДАЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Подающие ролики

См. страницы 36–37

ЗАПЧАСТИ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Запчасти для устройства подачи проволоки

См. страницу 37

MMA

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

// Простой метод сварки

// Высокая производительность

// Различные толщины резки

RENМ — новый стандарт современной сварки

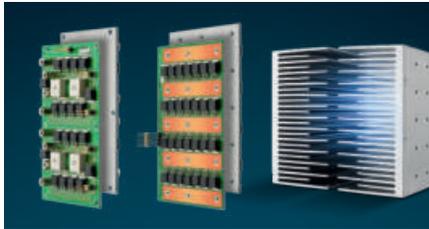
Электродные инверторы BOOSTER.PRO 250 и 320:

Продолжительность включения до 100 %

BOOSTER.PRO 250/320 — это «младший брат» аппарата INVERTIG.PRO®: в нем используется инвертор Vi-Power 200 кГц с продолжительностью включения 60 % при I_{max}. и даже 100 % ПВ при 210/250 А.

Он подкупает своей эргономичной формой, простотой управления, высокой производительностью и выносливостью:

на производстве оборудования, резервуаров, металлоконструкций, мостов или кораблей, в области станкостроения и на инструментальном производстве, при создании промышленных установок и прокладке трубопроводов, а также при проведении ремонта, монтажа и технического обслуживания, в условиях мелкого ручного производства и небольших предприятий.



Максимальная энергоэффективность

Инвертор Vi-Power с интеллектуальной системой управления энергией преобразует почти всю потребленную мощность в сварочную дугу.

Универсален в использовании

Специальная ручка-лямка позволяет легко переносить аппарат весом всего 16,5 кг и маневрировать вместе с ним.

Возможность работы от генератора

Больше гибкости в передвижном исполнении, например, при использовании на строительных площадках.



MMA

⚠ В соответствии с требованиями Немецкого страхования от несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний (DGUV) V3 и стандарта EN 60974-4 источники сварочного тока подлежат ежегодному техническому обслуживанию. Наш сервисный отдел оказывает необходимую помощь.

■ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ BOOSTER.PRO 250 и 320

- | | |
|--|--|
| <p>1 Цифровой индикатор</p> <p>2 Ударопрочный датчик углового перемещения для настройки сварочного тока и значений горячего старта и функции Arc Force
Датчик углового перемещения R-Pilot</p> | <p>3 Светодиодный индикатор сварочного тока в амперах</p> <p>4 Светодиодный индикатор режима горячего старта и функции Arc Force в %</p> <p>5 Светодиодный индикатор активации дистанционного управления</p> |
|--|--|



- | | |
|--|--|
| <p>6 Светодиодный индикатор работы</p> <p>7 Светодиодный индикатор температуры</p> <p>8 Режим электродуговой сварки и выбор типа электрода</p> | <p>9 Выбор режима WIG-сварки</p> <p>10 Настройка горячего старта</p> <p>11 Настройка функции Arc Force</p> |
|--|--|

BOOSTER.PRO 250 и 320



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	250	320
Диапазон регулировки [A] WIG Электродная сварка в режиме BOOSTER	5–250 5–250	5–320 5–320
Продолжительность включения (ПВ) [%] при I _{макс.} WIG Электродная сварка в режиме BOOSTER		80 60
Сварочный ток при 100 % ПВ [A] WIG Электродная сварка в режиме BOOSTER	230 210	280 250
Напряжение холостого хода [В]		86
Предохранитель (инерционный) [A]		16
Класс защиты		IP 23
Кэффициент мощности [cos φ]		0,93
Потребляемая мощность при I _{макс.} [кВ·А]	8,0	12,9
Напряжение сети [В]		3 x 400
Частота сети [Гц]		50
Управляющая втулка [пол.]		Отсутствует (12 ¹⁾)
Втулка для сварочного кабеля [мм]		13
Вес [кг]		16,5
Габаритные размеры ДхШхВ [мм]		440 x 260 x 400
№ для заказа		
	1520250	1520320

Производитель оставляет за собой право на внесение технических изменений. Все перечисленные сварочные аппараты REHM маркированы знаками CE и S и соответствуют требованиям стандартов EN 60 974-1 и EN 501 99.

¹⁾Для BOOSTER.PRO с опциональной системой управления подачей газа. Информацию об этой дополнительной опции можно найти на следующей странице.

ОПЦИЯ

Артикул

Система управления подачей газа	
Система управления подачей газа BOOSTER.PRO 250/320	1480170

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Горелка WIG с газовым охлаждением для аппаратов БЕЗ системы управления подачей газа	
Горелка WIG R TIG 17V 12 4 м DD G	7631731
Горелка WIG с газовым охлаждением для аппаратов С системой управления подачей газа	
Горелка WIG R TIG 200 12 4 м UD G HF	7631735
Горелка WIG R TIG 200 12 8 м UD G HF	7631700
Горелка WIG R TIG 200 12 12 м UD G HF	7631701
Набор быстроизнашиваемых деталей для горелок	
Набор быстроизнашиваемых деталей R TIG 200 в ящике	7700426
Кабель заземления	
Кабель заземления 35 мм ² 4 м 13 400 А с зажимом	7810102
Кабель заземления 50 мм ² 4 м 13 500 А с зажимом	7810109
Электродный кабель	
Электродный кабель 35 мм ² 5 м 13 с держателем 350 А	7810202
Электродный кабель 50 мм ² 5 м 13 с держателем 520 А	7810203
Редуктор	
Редуктор Optimator аргон/CO ₂	7967932
Редуктор с контрольным рабочим манометром, 200 бар, 32 л/мин	7830100
Редуктор с контрольным рабочим манометром, 200 бар, 32 л/мин, голландское исполнение	7830150
Дистанционный регулятор	
Дистанционный регулятор ручного управления P2 INVERTIG.PRO/BOOSTER.PRO 5 м	7531023
Удлинитель для дистанционного регулятора ручного управления P2, 12 м	7531030
Удлинитель для дистанционного регулятора ручного управления P2, 20 м	7531031
Удлинитель для дистанционного регулятора ручного управления P2, 25 м	7531032

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДООСНАЩЕНИЯ

Артикул

Корпус	
Набор Rambo Kit для BOOSTER.PRO 250/320	7532362



Набор Rambo Kit для BOOSTER.PRO 250/320

NEW
PRODUCT

Новый электродный инвертор BOOSTER2:

**Качество «Сделано в Германии» –
повышенная эффективность при меньшей массе**

Наиболее мобильный и легкий инвертор серии Booster марки REHM массой всего 2,3 кг. Простота в эксплуатации и надежность сварочной технологии REHM позволяют сразу же приступить к работе! Благодаря трем различным классам мощности можно подобрать оптимальный прибор в зависимости от поставленной задачи. Приборы подходят как для использования в мастерской, так и для работы на стройплощадке.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		130	140	150
Диапазон регулировки	[A]	5–130	5–140	5–150
Продолжительность включения (ПВ) при I _{макс.}	[%]	25		20
Сварочный ток при 100 % ПВ	[A]	100		
Сварочный ток при 60 % ПВ	[A]	117		
Предохранитель (инерционный)	[A]	16		
Класс защиты		IP 23		
Коэффициент мощности	[cos phi]	0,7		
Потребляемая мощность при I _{макс.}	[кВ·А]	4,2		
Напряжение сети	[В]	1 x 230		
Частота сети	[Гц]	50/60		
Управляющая втулка	[пол.]	Отсутствует		
Втулка для сварочного кабеля	[мм]	9		
Вес	[кг]	2,3		
Габаритные размеры ДхШхВ	[мм]	275 x 120 x 185		
№ для заказа				
без принадлежностей		1503113	1503114	1503115

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Оборудование для оснащения рабочего места сварщика

Оборудование для оснащения рабочего места сварщика ручной электродуговой сварки, 16 мм²×5 м, штекер 9 мм 7580442
(кабель заземления и электродный кабель, проволочная щетка, молоток для удаления шлака, щиток защитный ручной со сменными стеклами)

Кабель заземления

Кабель заземления 16 мм² 4 м 9 200 А с зажимом 7810107

Электродный кабель

Электродный кабель 16 мм² 5 м 9 с держателем 260 А 7810205

Монтажный кейс

Металлический кейс TIGER 170DC, AC/DC, BOOSTER, BOOSTER2 2105006

MMA

⚠ В соответствии с требованиями Немецкого страхования от несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний (DGUV) V3 и стандарта EN 60974-4 источники сварочного тока подлежат ежегодному техническому обслуживанию. Наш сервисный отдел оказывает необходимую помощь.
Производитель оставляет за собой право на внесение технических изменений. Все перечисленные сварочные аппараты REHM маркированы знаками CE и S и соответствуют требованиям стандартов EN 60 974-1

PLASMA

УСТАНОВКИ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

// Высокое качество реза

// Уменьшение термического воздействия

// Гибкий диапазон толщины резки

RENМ — новый стандарт современной сварки

Работа с тонкими и толстыми деталями: резка любых электропроводящих металлов

Компактность и мощность

Максимальная эффективность и первоклассное качество реза — отличительные особенности установок плазменной резки марки REHM.

Установка BARRACUDA® оснащена проверенным на практике запатентованным транзисторным силовым выключателем REHM.

Силовые компоненты с большим запасом надежности и на 100 % проверенное качество гарантируют безотказность установки BARRACUDA® даже в жестких условиях эксплуатации в промышленности и мелком ручном производстве.

Универсальность применения

Для стали, нержавеющей стали, алюминия, цветных металлов и других электропроводящих металлов, в том числе с окрашенной поверхностью.

Оптимальное качество реза

- Благодаря точной плавной регулировке тока для резки
- За счет большого запаса мощности — даже в критических условиях завершения реза
- За счет точного регулирования с компенсацией напряжения.

Высокая эффективность

Благодаря высокой скорости резки наряду с большим сроком службы и максимальным качеством реза.

Надежный поджиг

Благодаря специальной электронике REHM — как контактным, так и бесконтактным способами, даже при использовании пакетов шлангов длиной 20 м.

Большой срок службы

Благодаря отключению регулируемого контрольного тока при выполнении резки, функции мягкого пуска и точной регулировке тока для резки с помощью запатентованного транзисторного модуля.

Безопасность для людей и оборудования

Система активного предупреждения и автоматическая защитная остановка при достижении критических значений у горелки и изнашиваемых деталей.

Резка перфорированного листового металла

Без перерыва благодаря системе высокоскоростного регулирования контрольного тока и тока для резки.

Максимальная простота управления

Компактная мобильная конструкция с транспортировочными петлями и многофункциональной ручкой REHM.



BARRACUDA

На всех изображениях оборудование представлено не с базовой комплектацией.



В соответствии с требованиями немецкого страхования от несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний (DGUV) V3 и стандарта EN 60974-4 источники сварочного тока подлежат ежегодному техническому обслуживанию. Наш сервисный отдел оказывает необходимую помощь.

■ BARRACUDA® RTC 60-150



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		60	100	150
Диапазон регулировки	[А]	10–60	15–100	25–150
Продолжительность включения (ПВ) при I _{макс.}	[%]		60	
Предохранитель (инерционный)	[А]	16	20	35
Класс защиты			IP 23	
Макс. мощность резки	[кВт]	5,7	11,5	21,0
Ток/напряжение при 100 % ПВ	[А/В]	50 / 90	80 / 105	130 / 130
Кoeffициент мощности	[cos φ]		0,97	
Потребляемая мощность при I _{макс.}	[кВ·А]	7,5	13,5	24,5
Напряжение сети	[В]		3 x 400	
Частота сети	[Гц]		50	
Макс. толщина качественной резки с использованием высокопроизводительной горелки REHM	[мм]	15	30	40
Макс. толщина реза вручную для S235/S355	[мм]	22	40	50
Управляющая втулка	[пол.]	Отсутствует		
Втулка для сварочного кабеля	[мм]	13		
Вес	[кг]	54	95	129
Габаритные размеры ДхШхВ	[мм]	345 x 460 x 885	655 x 375 x 885	
№ для заказа				
		1610600	1611000	1611500

ОПЦИИ

Артикул

Корпус	
Насадка для воздушного фильтра RP/RMP/RTC	1681140
Горелка плазменной резки	
Плазменная горелка A81 /10 м вместо A80 /6 м	1680060
Плазменная горелка A81 /12 м вместо A80 /6 м	1680061
Плазменная горелка A151 /8 м вместо A151 /6 м	1680062
Плазменная горелка A151 /10 м вместо A151 /6 м	1680063
Плазменная горелка A151 /12 м вместо A151 /6 м	1680064
Плазменная горелка A151 /15 м вместо A151 /6 м	1680065
Плазменная горелка A151 /20 м вместо A151 /6 м	1680067
Автоматическая горелка для плазменной резки	
Автоматическая горелка для плазменной резки P151Aut 6 м A151/6 м	1680068
Автоматическая горелка для плазменной резки P151Aut 8 м A151/6 м	1680069
Плазменная горелка A151P/10 м вместо A151 /6 м	1680070
Плазменная горелка A151P/12 м вместо A151 /6 м	1680071
Плазменная горелка A151P/15 м вместо A151 /6 м	1680072
Интерфейсы	
Интерфейс для автоматической горелки RTC100/150 7-контакт.	7561152
Специальные значения напряжения	
400/500 В с возможностью переключения зажимов на RTC 100	1681122
400/500 В с возможностью переключения зажимов на RTC 150	1681123
230/400 В с возможностью переключения зажимов на RTC 100	1681125
230/400 В с возможностью переключения зажимов на RTC 150	1681126
400/525 В с возможностью переключения зажимов на RTC 60	1681127
400/525 В с возможностью переключения зажимов на RTC 100	1681128
400/525 В с возможностью переключения зажимов на RTC 150	1681129

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Горелка для плазменной резки с кодировкой REHM	
Плазменная горелка ERGOCUT A 81 6 м RZA	7660830
Плазменная горелка ERGOCUT A 81 12 м RZA	7660832
Плазменная горелка ERGOCUT A 151 6 м RZA	7660840
Плазменная горелка ERGOCUT A 151 8 м RZA	7661475
Плазменная горелка ERGOCUT A 151 10 м RZA	7661476
Плазменная горелка ERGOCUT A 151 12 м RZA	7660845
Плазменная горелка ERGOCUT A 151 15 м RZA	7660846
Плазменная горелка ERGOCUT A 151 20 м RZA	7661478
Автоматическая горелка для плазменной резки с кодировкой REHM	
Плазменная горелка ERGOCUT P 151 AUT 6 м RZA	7660850
Плазменная горелка ERGOCUT P 151 AUT 8 м RZA	7661479
Плазменная горелка ERGOCUT P 151 AUT 10 м RZA	7661480
Плазменная горелка ERGOCUT P 151 AUT 12 м RZA	7661481
Наборы быстроизнашиваемых деталей для горелок	
Набор быстроизнашиваемых деталей A81 в ящике	7700453
Набор быстроизнашиваемых деталей A151 в ящике	7700454
Кабель заземления	
Кабель заземления 16 мм ² 4 м 13 200 А с зажимом	7810100
Кабель заземления 25 мм ² 4 м 13 400 А с зажимом	7810101

■ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Артикул

Устройства для круговой резки

Приспособление для круговой плазменной резки, А80,81

7767009

Приспособление для круговой плазменной резки, А151

7767015

■ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДООСНАЩЕНИЯ

Артикул

Корпус

Набор для дооснащения: насадка для воздушного фильтра RTC/RP/RM

7501100

Фильтр тонкой очистки без дифференциального манометра RTC

7561150

Сменный фильтрующий элемент для фильтра тонкой очистки RTC

7561151

■ ДЛ Я ЗАМЕТОК

