



CO₂
MAG
MIG

Сварочные аппараты Panasonic CO₂/MAG/MIG

Модель		Технологический процесс							Выходная сила тока		Потребляемая мощность			Надлежащий диаметр проволоки (мм)	Ориентировочная толщина (мм)	Стр.	
		CO ₂ /MAG	Импульсный MAG	MIG		Импульсный MIG		Воздушно-дуговая стрелка постоянным током	Сварка инертными газами с постоянным током	Диапазон, (А)	Рабочий цикл (%)	Напряжение (В)	Фазность				Частота (Гц)
полностью цифровой (инвертор)	350GZ4 YUA	○		○						30 to 350	60	380 to 415	3	50/60	0.8/0.9 to 1.0/1.2	0.8 to 12.0	2
	350GB2 YGJ	○		○						30 to 350	60	380	3	50/60	0.8/0.9 to 1.0/1.2	0.8 to 12.0	2
	350GR3 YGA	○		○						30 to 350	60	380	3	50/60	0.8/0.9 to 1.0/1.2	0.8 to 12.0	3
	400GR3 YUA	○		○						30 to 400	60	380 to 415	3	50/60	0.8/0.9 to 1.0/1.2	0.8 to 16.0	3
	500GR3 YGA	○		○						60 to 500	100	380 to 415	3	50/60	1.2/1.4 to 1.6	1.2 to 25.0	3
	350GY3	○		○						30 to 350	60	380 to 415	3	50/60	0.8/0.9 to 1.0/1.2	0.8 to 12.0	3
	500GY3	○		○						60 to 500	100	380 to 415	3	50/60	1.2/1.4 to 1.6	1.2 to 25.0	3
	350GE2 YGE	○	○	○						30 to 350	60	380	3	50	0.8/0.9 to 1.0/1.2	0.8 to 12.0	4
	350GE2 YGE For aluminum	(○)	(○)	(○)	○	(○)	○			30 to 350	60	380	3	50	1.0/1.2 to 1.6	1.0 to 12.0	4
	400GT3 YUA	○	○	○		○				30 to 400	60	380 to 415	3	50/60	0.9/1.0 to 1.2/1.4	0.8 to 16.0	5
	400GT3 YUD For aluminum	(○)	(○)	(○)	○	(○)	○			30 to 400	60	380 to 415	3	50/60	1.2/1.6	1.2 to 16.0	5
	350GL3	○	○	○		○				30 to 430	60	380 or 415	3	50/60	0.8/0.9 to 1.0/1.2	0.8 to 12.0	6
500GL3	○	○	○		○				60 to 550	100	380 or 415	3	50/60	1.2/1.4 to 1.6	1.2 to 25.0	6	
инвертор	350FR1	○								40 to 350	60	380 to 415	3	50/60	0.8/1.0 to 1.2	1.2 to 12.0	7
	500FR1	○								60 to 500	100	380 to 415	3	50/60	1.0/1.2 to 1.6	1.2 to 25.0	7
	350RX1	○								50 to 430	60	380 or 415	3	50/60	0.8 or 0.9 to 1.0/1.2	1.2 to 12.0	7
	400RX1	○								50 to 430	60	380 or 415	3	50/60	0.8 or 0.9 to 1.0/1.2	1.2 to 16.0	7
	500RX1	○								60 to 550	100	380 or 415	3	50/60	(1.0)/1.2 to 1.4/1.6	1.2 to 25.0	7
	600RF2 YGA	○								60 to 600	100	380	3	50/60	1.2/1.4 to 1.6	1.2 to 40.0	8
тиристор	200KR2	○								50 to 200	60	380	3	50/60	0.8/0.9 to 1.0/1.2	0.8 to 6.0	9
	350KR2	○								60 to 350	50	380	3	50/60	0.8/0.9 to 1.0/1.2	1.2 to 12.0	9
	500KR2	○								60 to 500	60	380	3	50/60	1.2/1.4 to 1.6	1.2 to 25.0	9
	600KH2	○						○	○	60 to 600	100	380	3	50/60	1.2/1.4 to 1.6	1.2 to 40.0	9
	500CL5	○						● (optional)	● (optional)	60 to 500	60	380	3	50/60	1.2/1.4 to 1.6	1.2 to 25.0	10
*	180SL7	○								60 to 180	40	380	3	50/60	0.8/1.2	0.8 to 6.0	10

(○): В случае если материалами заготовки являются сталь, нержавеющая сталь или алюминий, пожалуйста, выберите для них соответствующие провод питания и горелку.

Полностью цифровой (инвертор): Цифровой дисплей, управление и средства связи для обеспечения удобства работы, повышенное энергосбережение, меньшие размеры и вес, а также улучшенные характеристики сварки по сравнению с нецифровыми и тиристорными сварочными аппаратами.

Инвертор: С помощью инвертора достигаются улучшенные характеристики сварки в сравнении с тиристорными моделями, в то же время обеспечивается повышенное энергосбережение, а также меньший вес и размеры аппарата.

Тиристор: Стандартные сварочные аппараты.

*- трансформатор со скользящими контактами

Full Digital 350GZ4

Полностью цифровой сварочный аппарат CO2/MAG

Обеспечивает революционный процесс сварки методом CO2/MAG

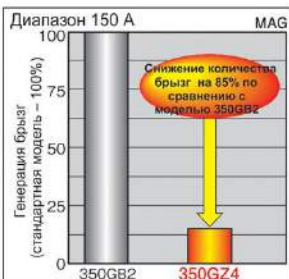
(Superimposition Control)

Отличные сварочные характеристики

SP-MAG

Superimposition Control
контроль наложения

Процесс сварки MAG с низким количеством брызг для тонких пластин с использованием смешанного газа!

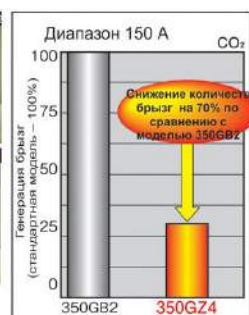
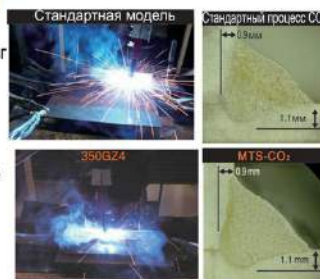


- Значительно снижено количество брызг
- Увеличенная скорость сварки
- Исключительное каплеотделение

MTS-CO2

Metal Transfer Stabilization Control
Контроль стабилизации подачи металла

Контроль стабилизации подачи металла уменьшает брызги при газовой сварке CO2 и использует форму поддона для наилучшего проникновения при сварке.



Full Digital 350GB2

Полностью цифровой сварочный аппарат CO2/MAG

Превосходная производительность при сварке



Дистанционное управление для любых настроек



Стандартный тип
YD-00DER1

Прямой тип
YD-00DER1

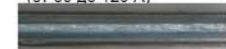
* Настройка параметров доступна напрямую посредством одной кнопки

Отличные сварочные характеристики

Устойчивое качество сварки при широком диапазоне разницы силы тока.

- Высоточное полностью цифровое управление колебаниями обеспечивает стабильную сварку в широком диапазоне от 30A до 350A
- Условия для сварки могут быть воспроизведены в любое время в любом месте.

- Значительно улучшена сварка при низкой силе тока тонких металлических изделий (от 50 до 120 A)



- Вид сварного соединения: шов;
- Рабочая деталь: сталь толщиной 1,0 мм.
- Сила тока: 80A;
- Напряжение: 18 В;
- Диаметр проволоки: 1,2 мм.
- Защитный газ: CO2

- Достигнуто стабильное качество сварки при средней силе тока (от 200 до 250 A)



- Вид сварного соединения: шов;
- Рабочая деталь: сталь толщиной 0,9 мм.
- Сила тока: 230A;
- Напряжение: 23,6 В;
- Диаметр проволоки: 1,2 мм.
- Защитный газ: CO2

- Устойчивое и плавное зажигание дуги с помощью контроллера



Универсальная система сварки

- Устойчивая сварка нержавеющей стали
- Дуговая точечная сварка
- Совместимость с 12-ю видами сварочной проволоки

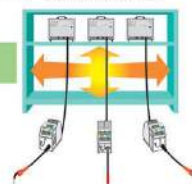
Диаметр проволоки	Сталь		Нержавеющая сталь	
	Тонкая проволока	Тяжелая проволока	Тонкая проволока	Тяжелая проволока
0,6 мм	○	○	○	○
0,8 мм	○	○	○	○
0,9 мм	○	○	○	○
1,0 мм	○	○	○	○
1,2 мм	○	○	○	○

○ Совместим
△: Необходим дополнительный модуль YX-06DV2

※ В данной таблице указаны условия для сварочных источников питания

Удобная особенность

- Компактный и легкий сварочный аппарат, занимающий мало места



Full Digital GR3 series

Полностью цифровые сварочные аппараты CO₂/MAG

Делает
высококачественную
сварку удобнее



CO₂/
MAG

Stainless
MIG

500GR3
Рабочий цикл
100 %
@ 500 A

Отличные сварочные характеристики

Высокоточный полностью цифровой контроль обеспечивает устойчивую и плавную дугу.

- Высокоточная система подачи проволоки с использованием датчика положения с обратной связью;
- Устойчивая подача проволоки — подача не зависит от внешних факторов, таких как электрическое напряжение и температура окружающей среды;
- Устойчивый результат — условия сварки могут быть воспроизведены в любом месте.



Двигатель с датчиком Тормоз проволоочной катушки для предотвращения ослабления натяжения проволоки.

Двухпроводная 4-х катодная система подачи проволоки

Простота в управлении

- Простой пульт управления обеспечивает удобную настройку

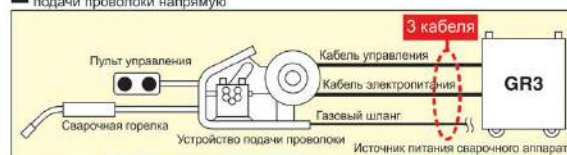


простой пульт управления

Простота конструкции

Меньше соединительных проводов

- Дистанционный пульт управления соединяется с устройством подачи проволоки напрямую



Уменьшенное количество соединительных проводов обеспечивает упрощенное обслуживание

Full Digital GY3 series

Полностью цифровые сварочные аппараты CO₂/MAG

Делает
высококачественную
сварку удобнее



CO₂/
MAG

Stainless
MIG

500GY3
Рабочий цикл
100 %
@ 500 A

Отличные сварочные характеристики

Устойчивое качество сварки при широком диапазоне разницы силы тока.

- Полностью цифровое управление обеспечивает высокоточное управление силой тока в заданном диапазоне, обеспечивая устойчивое высокое качество сварки
- Великолепное качество сварки (низкий диапазон силы тока от 50 до 120 A);
- Сварка стали толщиной 1,00 мм внахлестку



- Сварка внахлестку
 - Сила тока: 80A;
 - Напряжение: 18 В;
 - Диаметр проволоки: 1,2 мм.
 - Защитный газ: CO₂

- Сварка методом MIG нержавеющей стали
 - Сварка внахлестку 0,9 мм нержавеющей стали
 - Сила тока: 250A;
 - Напряжение: 24,2 В;
 - Диаметр проволоки: 1,2 мм.
 - Защитный газ: 98% аргона/ 2% CO₂

Высокоточный полностью цифровой контроль

- Высокоточная система подачи проволоки с использованием датчика положения с обратной связью;
- Устойчивая подача проволоки — подача не зависит от внешних факторов, таких как электрическое напряжение и температура окружающей среды;
- - устойчивый результат — условия сварки могут быть воспроизведены в любом месте.



Двигатель с датчиком Тормоз проволоочной катушки для предотвращения ослабления натяжения проволоки.

Двухпроводная 4-х катодная система подачи проволоки

Full Digital 350GE2

Полностью цифровой сварочный аппарат для CO₂/MAG/MIG

Модель для мягкой и нержавеющей стали

Исключительная производительность сварки мягкой и нержавеющей стали, достигнутая полностью цифровым управлением.



CO₂/MAG Stainless MIG
Pulse MAG Stainless Pulse MIG

Отличные сварочные характеристики

Полностью цифровое управление обеспечивает сварку с малым количеством брызг.

- Высокоточное импульсное управление колебаниями обеспечивает устойчивую дугу и исключительное каплеотделение путем обеспечения отдачи по принципу «одна капля - один импульс» и быстрого реагирования в поглощении колебаний длины дуги.

Пример с использованием мягкой стали



Сварка внахлестку 1 мм мягкой стали (90А, 21,5 В, 100 см/мин, импульсная сварка методом MAG)

Надежное мгновенное зажигание дуги

- Устойчивая синхронизация сварочных концов горелки с импульсами и управлением аппаратом для конденсаторной сварки с целью обеспечения мгновенного зажигания дуги.
- Низкий уровень шума и очень низкое количество брызг при зажигании дуги.

Заострение конца проволоки



Двигатель датчика положения обеспечивает высокоточную подачу проволоки даже во время зажигания дуги.



Простота в управлении

Дистанционное управление для любых настроек

Станд. Тип YD-00DES1

Прямой Тип YD-00DEU1



Full Digital 350GE2

Full Digital CO₂/MAG/MIG Welding Machine

Модель для сварки алюминия

Исключительная производительность сварки алюминия, достигнутая полностью цифровым управлением.



Aluminum MIG Aluminum Pulse MIG

Change the wire feeder and torch to the ones for mild steel and stainless steel.

CO₂/MAG Pulse MAG
Stainless MIG Stainless Pulse MIG

Отличные сварочные характеристики

Устойчивая сварка алюминия с исключительным каплеотделением.

- Полностью цифровое управление обеспечивает устойчивую дугу и исключительное каплеотделение путем обеспечения отдачи по принципу «одна капля - один импульс» и быстрого реагирования в поглощении колебаний длины дуги.



Сварка внахлестку 1 мм мягкой стали (66А, 16,6 В, 100 см/мин, импульсная сварка методом MIG)

Надежное мгновенное зажигание дуги

- Устойчивая синхронизация сварочных концов горелки с импульсами и управлением аппаратом для конденсаторной сварки с целью обеспечения мгновенного зажигания дуги.
- Низкий уровень шума и очень низкое количество брызг при зажигании дуги.

Заострение конца проволоки



Двигатель датчика положения обеспечивает высокоточную подачу проволоки даже во время зажигания дуги.



Простота в управлении

Дистанционное управление для любых настроек



Станд. Тип YD-00DES1

Прямой Тип YD-00DEU1

Full Digital 400GT3

Полностью цифровой сварочный аппарат MAG/MIG

Модель для сварки
мягкой и нержавеющей
стали



400GT3

CO₂/MAG

Pulse MAG

Stainless Pulse MIG

GT3 с полностью цифровой технологией – универсальная платформа с простым управлением.

Отличные сварочные характеристики

Номинальная выходная мощность 400 А обеспечивает более эффективную и высокоскоростную сварку нежелези 350-амперная модель.

■ Рабочий цикл 100% при 310 А (100% при 270 А в 350-амперной модели);

■ Номинальная выходная мощность 400 А увеличивает универсальность производства.

Высококачественная сварка с управлением GT-импульсом

Импульсная дуга	Устойчивость дуги	Управление GT-импульсом
1) Гибридный импульс 2) Мягкий импульс 3) Жесткий импульс	Увеличенная устойчивость дуги в заданном диапазоне	Эффект 1: Компенсирует дрожание горелки Эффект 2: Уменьшает подпирания Эффект 3: Уменьшает брызги



Процесс: Импульсная сварка методом MAG;
- Параметры: 200 А, 25,2 В
- Скорость: 50 см/мин;
- Проволока: 1,2 мм, твердая
- Деталь: мягкая сталь, 4,5 мм толщиной
- Защитный газ: 80% аргон/ 20% CO₂
- Вид сварного соединения: шов.



Процесс: Импульсная сварка методом MAG;
- Параметры: 160 А, 20,2 В
- Скорость: 50 см/мин;
- Проволока: 1,2 мм, SUS308 (нержавеющая сталь)
- Деталь: SUS304 (нержавеющая сталь), 3,0 мм толщиной
- Защитный газ: 98% аргон/ 2% CO₂
- Вид сварного соединения: шов.

Высокоточный полностью цифровой контроль обеспечивает устойчивую и плавную дугу.

■ Высокоточная система подачи проволоки с использованием датчика положения с обратной связью;

■ Устойчивый результат – условия сварки могут быть воспроизведены в любом месте.



Двигатель с датчиком положения
Тормоз проволоочной катушки для предотвращения ослабления натяжения проволоки.
Двухрежимная 4-х канальная система подачи проволоки

Простота в управлении

■ Простой пульт управления обеспечивает удобную настройку



Простой пульт управления

Full Digital 400GT3

Полностью цифровой сварочный аппарат MAG/MIG

Модель для сварки
алюминия



400GT3

Aluminum MIG

Aluminum Pulse MIG

Замените устройство подачи проволоки и горелку для работы с мягкой и нержавеющей сталью

CO₂/MAG

Pulse MAG

Stainless MIG

Stainless Pulse MIG

GT3 с полностью цифровой технологией – универсальная платформа с простым управлением.

Отличные сварочные характеристики

Номинальная выходная мощность 400 А обеспечивает более эффективную и высокоскоростную сварку нежелези 350-амперная модель.

■ Рабочий цикл 100% при 310 А (100% при 270 А в 350-амперной модели);

■ Номинальная выходная мощность 400 А увеличивает универсальность производства.

Высококачественная сварка с управлением GT-импульсом

Что такое GT-импульс? Метод управления, создающий оптимальную дугу путем совмещения преимуществ трех методов управления импульсом и обеспечивающий устойчивость дуги.

Импульсная дуга	Устойчивость дуги	Управление GT-импульсом
1) Гибридный импульс 2) Мягкий импульс 3) Жесткий импульс	Увеличенная устойчивость дуги в заданном диапазоне	Эффект 1: Компенсирует дрожание горелки Эффект 2: Уменьшает подпирания Эффект 3: Уменьшает брызги

Плавное зажигание дуги

■ Сила тока стремительно возрастает при зажигании дуги, а управление обработкой наконечника создает унифицированную форму сварочных кондов горелки, что обеспечивает устойчивое и плавное зажигание дуги

Высокоточный полностью цифровой контроль обеспечивает устойчивую и плавную дугу.

■ Высокоточная система подачи проволоки с использованием датчика положения с обратной связью;

■ Устойчивый результат – условия сварки могут быть воспроизведены в любом месте



Двигатель с датчиком положения
Тормоз проволоочной катушки для предотвращения ослабления натяжения проволоки.
Четырехрежимная система подачи проволоки

Улучшенная мобильность

Меньше соединительных проводов

■ Дистанционный пульт управления соединяется с устройством подачи проволоки напрямую



Кабель пульта ДУ интегрирован в кабель управления

Full Digital GL3 series

Полностью цифровые сварочные аппараты импульсной сварки MAG/MIG

**Высококачественная
сварка нержавеющей и
мягкой стали.**



CO₂/
MAG

Pulse
MAG

Stainless
Pulse
MIG

Рабочий цикл
модели 500GL3 –
100% при 500A

Отличные сварочные характеристики

Доступные методы импульсной сварки
(импульсная сварка методом MAG/ импульсная
сварка нержавеющей стали методом MIG)

Импульсная сварка методом MAG мягкой стали:

Импульсная сварка MIG нержавеющей стали:

- Процесс: Импульсная сварка методом MAG;
- Параметры: 200 A, 25,2 В
- Скорость: 50 см/мин;
- Проволока: 1,2 мм, твердая
- Деталь: мягкая сталь, 4,5 мм толщиной
- Защитный газ: 80% аргон/ 20% CO₂
- Вид сварного соединения: шов.

- Процесс: Импульсная сварка методом MIG;
- Параметры: 150 A, 20,2 В
- Скорость: 50 см/мин;
- Проволока: 1,2 мм, SUS308 (нержавеющая сталь)
- Деталь: SUS304 (нержавеющая сталь), 3,0 мм толщиной
- Защитный газ: 98% аргон/ 2% O₂
- Вид сварного соединения: шов.

**Высокоточный полностью цифровой контроль
обеспечивает устойчивую и плавную дугу.**

- Высокоточная система подачи проволоки с использованием датчика положения с обратной связью
- Устойчивый результат – условия сварки могут быть воспроизведены в любом месте.



Высококачественная сварка с управлением GT-импульсом

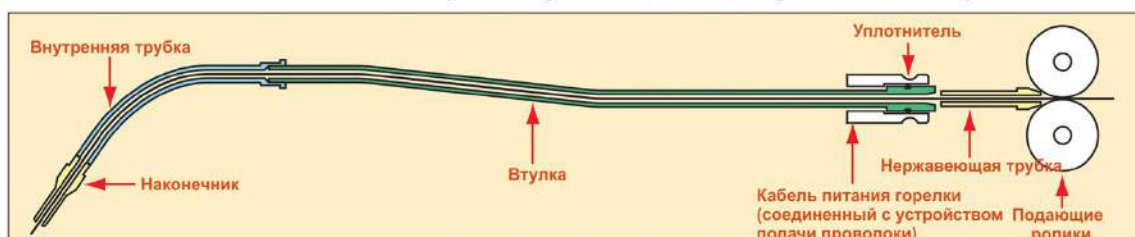
Импульсная дуга
1) Гибридный импульс
2) Мягкий импульс
3) Жесткий импульс

Устойчивость дуги
Увеличенная
устойчивость дуги в
заданном диапазоне

Управление GT-импульсом
Эффект 1: Компенсирует дрожание горелки
Эффект 2: Уменьшает поддувание
Эффект 3: Уменьшает брызги

Ежедневное обслуживание сварочной горелки CO₂/MAG

Плавная подача проволоки и оптимальная подача тока с контактного
наконечника на проволоку необходимы для устойчивой сварки.



Подходящая длина втулки сварочной горелки

	Слишком короткая втулка Не достает до внутренней трубки, вызывая неустойчивую подачу проволоки	Подходящая длина втулки Устойчивая подача проволоки обеспечивает устойчивую дугу	Слишком длинная втулка Втулка гнется в кабеле питания, вызывая неустойчивую подачу проволоки
YT-CE4 Легковесная горелка			
	Втулка слишком короткая	Уплотнитель выступает наружу	Втулка слишком длинная
YT-CS4 Стандартная горелка			
	Втулка слишком короткая	Уплотнитель выступает наружу	Втулка слишком длинная

При замене втулки распрямляйте
кабель питания горелки.

Подходящий выступ втулки относительно
длины кабеля питания горелки:

Длина кабеля питания горелки	Выступ (L)
3.0 м	7 to 10 мм
4.5 м	9 to 12 мм
6.0 м	11 to 14 мм



Инвертор серия FR1

Инверторный сварочный аппарат CO2/MAG

**Стабильная
производительность
сварки и простота
в управлении**

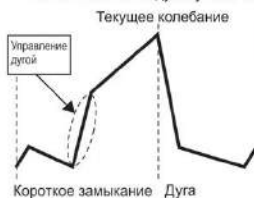
CO₂/MAG

Рабочий цикл
модели 500FR1 –
100% при 500А

Отличные сварочные характеристики

Аппарат укомплектован функцией управления дугой

- - Данная функция уменьшает крутизну колебаний
Установка «Жесткая дуга» увеличивает скорость нарастания тока, ускоренная реакция.
Установка «Мягкая дуга» уменьшает скорость нарастания тока, замедленная реакция.



Установки	Изменения
Стандартные	Стандартные
«Мягкая дуга»	- Более мягкая дуга - Уменьшение брызг
«Жесткая дуга»	- Более жесткая дуга - Устойчивая дуга при высокоскоростной сварке

Сварочное напряжение устанавливается автоматически на основании установленной силы тока.

Простота в управлении

- Простой пульт управления обеспечивает удобную настройку на месте

Передняя контрольная панель



Инвертор серия RX1

Инверторный сварочный аппарат CO2/MAG

**Надежный.
Энергосберегающий.
Доступный. Улучшенная
производительность.**



NEW

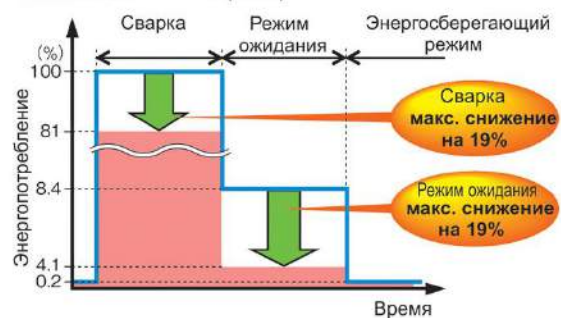
CO₂/MAG

Отличные характеристики с низким энергопотреблением

Сравнение энергопотребления модели 350RX1 и тиристорной модели:

Сила тока: диапазон 150 А

350RX1 — Тиристор



- Высокая энергоэффективность обеспечивает энергосбережение при сварке;
- Электропитание трансформатора прекращается после окончания сварки, что предотвращает потери в трансформаторе (потери холостого хода) и снижает энергопотребление в режиме ожидания;
- Режим энергосбережения включается по истечении семи минут после выключения горелки.

Отличные сварочные характеристики

- Цифровое управление колебаниями обеспечивает отличное загорание дуги и ее устойчивость;
- Единое управление силой тока и напряжением при сварке устраняет необходимость настройки напряжения, обеспечивая удобную настройку параметров сварки и высокую рабочую эффективность.
- Скорость подачи проволоки постоянная даже при колебании напряжения

инвертор 600RF2

Инверторный сварочный аппарат CO₂/MAG

Основной сварочный аппарат для полуавтоматической и автоматической сварки пластин средней и большой толщины.

Значительно улучшенная наплавка и скорость сварки.

CO₂/MAG



Рабочий цикл – 100% при 600А

Отличные сварочные характеристики

Высокая выходная мощность 600 А при 100% рабочем цикле лучше всего подходит для автоматического сварочного оборудования.

- Даже при увеличенной длине кабеля 600RF2 имеет более чем достаточно мощности для осуществления сварки (80% рабочий цикл при 55В)
- Устойчивая сварка при низкой силе тока может осуществляться начиная со 120 А с помощью проволоки толщиной 1,4 мм при сварке мягкой стали с использованием 100% газа CO₂

Преимущества 1,2 мм

- Очень низкое количество брызг при высокой силе тока
- Хорошее каплеобразование
- Более высокая наплавка проволокой 1,2 мм обеспечивает более высокой выходной мощностью (400 А) нежели в стандартной модели

	Макс. сила тока	Скорость наплавки
600RF2	400 А	190 г/м
CO ₂ 500 А	350 А	120 г/м

Преимущества 1,4 мм

- Улучшенная наплавка по сравнению с проволокой 1,2 мм вследствие увеличенной максимальной выходной мощности 550 А;
- Увеличенная производительность обеспечивает, в целом, более низкую стоимость нежели проволокой 1,2 мм.

	Макс. сила тока	Скорость наплавки
600RF2	550 А	240 г/м
CO ₂ 500 А	500 А	200 г/м

Простота в управлении

Интуитивное управление с большим количеством функций для сварки пластин средней/большой толщины.

- Исходные средства управления силой тока и напряжением, а также переключатель повторения воронки, которые часто используются при сварке пластин средней/большой толщины, выведены на переднюю панель.

Пульт управления



Ежедневное обслуживание сварочного аппарата CO₂/MAG

Устройства подачи проволоки:

Подгоните прижимающий каток согласно размеру проволоки.

Слишком высокое давление на проволоку устраняет ее изгиб и уменьшает контакт между проволокой и контактным наконечником. Это вызывает нестабильность дуги вследствие нестабильного электроснабжения проволоки.

Одноприводная
2-х катковая система
(с выпрямительными катками)



Двухприводная
4-х катковая система
(без выпрямительных катков)



Двухприводная
4-х катковая система
(с выпрямительными катками)



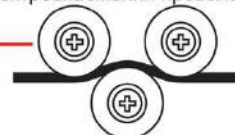
Вставьте проволоку в паз(ы) подающих катков чтобы избежать разрегулировки.



* Исправляйте разрегулировки типа нижеуказанной

Выпрямительные катки (не на всех моделях)

Не распрямляйте проволоку слишком сильно, как показано ниже. Это устраняет изгиб проволоки и уменьшает контакт между проволокой и контактным наконечником, что вызывает нестабильность дуги вследствие нестабильного электроснабжения проволоки.



Форсунки и контактные наконечники



- Заменяйте деформированную форсунку новой. Деформированная форсунка изменяет поступление защитного газа, что вызывает пористость и образование пустот. Для предотвращения деформации форсунки не стучите по ней с целью удаления брызг.
- Обязательно установите насадку для улучшения изоляции и защитного действия газа.
- Эллиптически деформированный контактный наконечник вызывает нестабильность дуги вследствие нестабильного электроснабжения проволоки. Замените контактный наконечник новым.

Средства электроснабжения и др.

- Сверьтесь с инструкцией по эксплуатации и используйте прерыватель и кабели* подходящих размеров.
- * кабели ввода/вывода, удлинительные кабели.
- Надежно закрепите соединения.

тиристор серия KR2

Тиристорные сварочные аппараты CO₂/MAG

Лидер продаж с отличной производительностью и широким спектром применения.

**Лидер
продаж**

CO₂/MAG



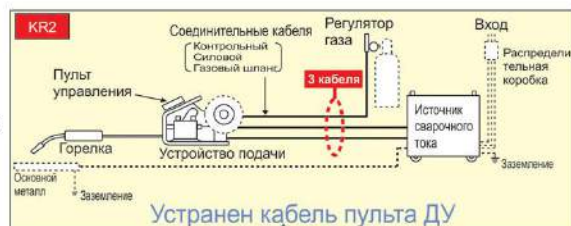
Хорошие сварочные характеристики

- В аппаратах серии KR2 используется специальная схема управления для достижения сварки с низким количеством брызг при сварке CO₂/MAG.
- Схема зажигания дуги обеспечивает практически стопроцентно успешное зажигание дуги в любом режиме работы, что делает возможным использование данной модели с полуавтоматическим и автоматическим сварочным оборудованием.
- В упрощенном едином режиме, установка силы тока на пульте ДУ автоматически определяет соответствующее напряжение для сварки.

Простое устройство

Устройство кабелей без пульта ДУ

- Пульт ДУ напрямую соединен с устройством подачи проволоки, а кабель пульта ДУ интегрирован в кабель управления. Это уменьшает общий вес кабелей и их возможные повреждения, что увеличивает мобильность



тиристор серия 600KH2

Тиристорные сварочные аппараты CO₂/MAG

Наиболее приспособленный к высокой силе тока, высокие показатели рабочего цикла.

CO₂/MAG DC Manual DC Gouging



600KH2

**Рабочий
цикл 100%
при 600 А**

Многофункциональность

- 600 KH2 обеспечивает многофункциональность- посредством переключателя на пульте ДУ есть возможность выбрать сварку методом CO₂/MAG, ручной электродной сваркой постоянным током и воздушно-дуговой резкой постоянным током.



Хорошие сварочные характеристики

Наиболее приспособлен для сварки пластин большой толщины в тяжелом машиностроении

- Большой диапазон силы тока и 100% рабочий цикл делают аппарат идеальным для использования в тяжелом машиностроении. Для дальнейшего улучшения производительности также доступны горелка и устройство подачи проволоки с водяным охлаждением (по дополнительному заказу).

Отличная производительность в широком диапазоне силы тока

- Модель 600 KH2 оборудована двумя выводными клеммами: для сварки при низкой силе тока (от 60 до 200 А) и при высокой силе тока (от 200 до 600 А) для улучшения характеристик дуги в зависимости от толщины металла.
- Упрощенная установка параметров сварки. В упрощенном едином режиме, установка силы тока на пульте ДУ автоматически определяет соответствующее напряжение для сварки.

Тонкая настройка напряжения также возможна.

Дополнительная модель с возможностью сварки на ветру

- В комплекте со специализированными горелкой*, газовым регулятором** и газовым шлангом*** для работы на ветру, модель 600 KH2 можно использовать для сварки на ветру (при скорости ветра <10 м/сек).

*УТ-50С3НВL **W-200-36V-3 ***8 мм в диаметре

тиристор серия 500CL5

Тиристорные сварочные аппараты CO₂/MAG

Сварочный кабель
может быть
удлинен до 50 м!

CO₂/
MAG

Optional
DC Stick DC Arc
Gouging

**Наиболее приспособленный
для сварки крупных объектов,
таких как суда, мосты и
многоэтажные дома.**

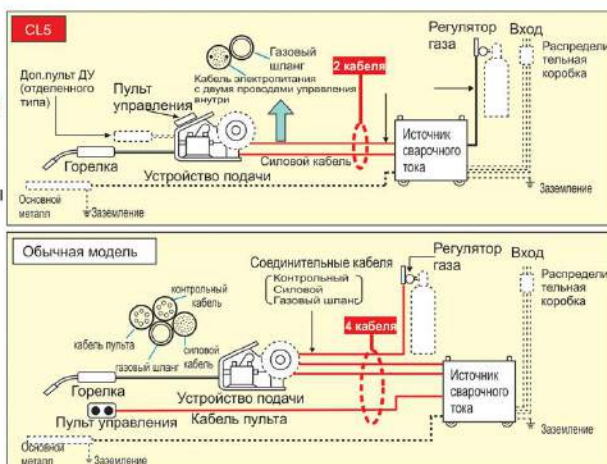


Удобная особенность

**Выводящий кабель может быть
удлинен до 50 м. для удаленной работы**

■ При удлинении кабеля существенно возрастает вес. Для уменьшения нагрузки на оператора, управляющий кабель, кабель пульта ДУ и кабель питания интегрированы в один выводной кабель. Данное нововведение позволяет значительно уменьшить общий вес кабеля и возможность его повреждения.

**Также возможны ручная электродная
сварка и воздушно-дуговая резка
(необходима установка
дополнительного оборудования)**



Трансформатор со скользящими контактами

180SL7 (Mini)

Сварочный аппарат CO₂/MAG с единым управлением

**Надежный сварочный
аппарат специально
приспособленный
для сварки тонких
пластин**

CO₂/
MAG Arc spot



Простота в управлении

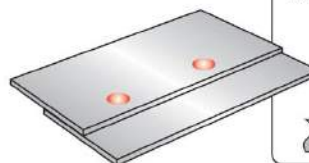
■ Простая настройка выходной мощности сварки



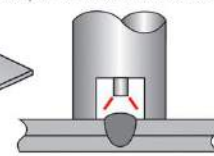
- Головка тонкой настройки позволяет простую настройку формы капли
- Компактная, легковесная и удобная горелка (также доступно удлинение).

Хорошие сварочные характеристики

■ Регулируемая сила тока и время протекания тока обеспечивают возможность точечной сварки. (от 1 до 3 секунд)

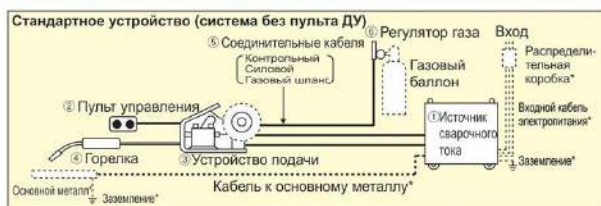


Форсунка для точечной дуговой
сварки поставляется в комплекте.

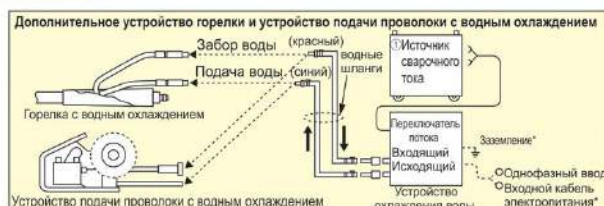


■ Плавное зажигание дуги
Прибавочная скорость подачи проволоки при зажигании дуги обеспечивает плавное зажигание даже при длительной сварке и сварке прихваточным швом.

Состав сварочных аппаратов



* Детали заказа



* Детали заказа

① Источник сварочного тока	② Пульс ДУ	③ Устройство подачи проволоки	④ Сварочная горелка*	⑤ Соединительные кабели	⑥ Регуляторы газа	Дополнительно
YD-350GZ4YUA	YD-00DHR1YAA (2 м)	YW-35DH1	• YT-35CS4TAB (Специализированная) • Возможен выбор из позиций 34-38	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабели управ. электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м) • Удлинительные кабели по доп. заказу	YX-25AD1	• Провод опраивания напряжения (5м), идет в комплекте с источником питания • Удлинительный кабель (DWC001) по доп. заказу
YD-350GB2YGGJ	• Стандартный - YD-00DES1 (0,4 м) • Прямой - YD-00DEU1 (0,4 м) • Дополнительно - 3-х метровый удлинительный кабель	YW-35DEB1YAD	• YT-35ES4 • Возможен выбор из позиций 19-22, 24-25 (вариант под евроразъем)	YV***GB2A (необходим выбор из доступных вариантов)	YX-25AD1	
YD-350GR3YGA	YD-35GRR1 (2 м)	• YW-35DG1 (кабель управления 1,8 м) • YW-35DG1CA0 (кабель управления 10 м)	• YT-35CV4 • Возможен выбор из позиций 1-10	• Идут в комплекте с устройством подачи проволоки • Удлинительные кабели по доп. заказу	• YX-25AD1 для CO ₂ /MAG/MIG • YX-25CC1 (YX-01GB1) для CO ₂	
YD-400GR3YUA	YD-40GRR1 (2 м)	YW-40DG1	• YT-50CS4 • Возможен выбор из позиций 3-10, 12-17	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабели управ. электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м) • Удлинительные кабели по доп. заказу	• YX-25AD1 для CO ₂ /MAG/MIG • YX-25CC1 (YX-01GB1) для CO ₂	
YD-500GR3YGA	YD-50GRR1 (2 м)	YW-50DG1	• YT-50CS4 • Возможен выбор из позиций 12-17	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабели управ. электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м) • Удлинительные кабели по доп. заказу	• YX-25AD1 для CO ₂ /MAG/MIG • YX-25CC1 (YX-01GB1) для CO ₂	
YD-350GY3		YW-35DG1HA1	YT-35CS4HAE	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабель упр. / электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м)	YX-25CD1	
YD-500GY3		YW-50DG1HA1	YT-50CS4HAE	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабель упр. / электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м)	YX-25CD1	
YD-350GE2YGE для мягкой/нержавеющей стали	• Стандартный - YD-00DES1 (0,4 м) • Прямой - YD-00DEU1 (0,4 м) • Дополнительно - 3-х метровый удлинительный кабель	YW-35DEB1YAD	YT-35ESG4 (Евроразъем)	YV***GB2A (необходим выбор из доступных вариантов)	YX-25AD1	
YD-350GE2YGE для алюминия	• Стандартный - YD-00DES1 (0,4 м) • Прямой - YD-00DEU1 (0,4 м) • Дополнительно - 3-х метровый удлинительный кабель	YW-35DEE1YAD	• YT-30MF2 • Возможен выбор из позиций 30-33 (вариант под евроразъем)	YV***GB2A (необходим выбор из доступных вариантов)	YX-503A	
YD-400GT3YUA для мягкой/нержавеющей стали	YD-40GTR1 (2 м)	YW-40DG1	• YT-35CSG4 • Возможен выбор из позиций 11-18	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабели управ. электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м) • Удлинительные кабели по доп. заказу	YX-25AD1	
YD-400GT3YUD для алюминия	YD-40GTR1 (2 м)	YW-40DG1TAK	• YT-30MD2 • Возможен выбор из позиций 26-29	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабели управ. электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м) • Удлинительные кабели по доп. заказу	YX-25AD1	
YD-350GL3		YW-35DG1HA3	YT-35CS3VTA	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабель упр. / электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м)	YX-25CD1	
YD-500GL3		YW-50DG1HA1	YT-50CS3VTA	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабель упр. / электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м)	YX-25CD1	
YD-350FR1	Идет в комплекте с устройством подачи проволоки	YW-35KB3HME	• YT-35CS3CTA • Возможен выбор из позиций 1-10	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабель упр. / электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м)	YX-25CD1	
YD-500FR1	Идет в комплекте с устройством подачи проволоки	YW-50KB3HME	• YT-50CS3CTA • Возможен выбор из позиций 3-10, 12-17	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабель упр. / электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м)	YX-25CD1	
YD-350RX1		YW-35KB3HAJ	YT-35CS3	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабель упр. / электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м)	YX-25CD1	
YD-400RX1		YW-40KB3HAF	YT-40CS4	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабель упр. / электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м)	YX-25CD1	
YD-500RX1		YW-50KB3HRO	YT-50CS4	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабель упр. / электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м)	YX-25CD1HAK	
YD-600RF2YGA	YD-60RFR1	• YW-50AF1 (Воздушное охл.) • YW-60AFW2 (Водяное охл.)	• YT-50CS4 (Воздушное охл.) • YT-601CCW (Водяное охл.)	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабель упр. / электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м)	• YX-25AD1 для CO ₂ /MAG/MIG • YX-25CC1 для CO ₂	Водоохлаждающая установка YX-09KGC1 по доп. заказу
YD-200KR2		YW-20KB3HAE	• YT-20CS3CTA • Возможен выбор из позиций 1-2	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабель упр. / электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м)	YX-25CD1	
YD-350KR2	Идет в комплекте с устройством подачи проволоки	YW-35KB3HAE	• YT-35CS3CTA • Возможен выбор из позиций 1-10	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабель упр. / электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м)	YX-25CD1	
YD-500KR2	Идет в комплекте с устройством подачи проволоки	YW-50KB3HAE	• YT-50CS3CTA • Возможен выбор из позиций 12-17	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабель упр. / электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м)	YX-25CD1	
YD-600KH2	Идет в комплекте с устройством подачи проволоки	YW-60KCW2HAE	YT-601CCWHAE	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабель упр. / электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м)	YX-25CD1	Водоохлаждающая установка YX-09KGC1HGE по доп. заказу
YD-500CL5	Идет в комплекте с устройством подачи проволоки	YW-50CA2HAJ	• YT-35CSM3CTA • Возможен выбор из позиций 3-10, 12-17		YX-25CD1	
YD-180SL7		YW-181FK2HAE	• YT-20CS3CTA • Возможен выбор из позиций 1-2	• Идут в комплекте с устр. подачи • Кабель упр. / электр. (1,8 м) • Газовый шланг (4,8 м)	YX-25CD1	

* См. номера горелок на стр.15

Технические характеристики

① Источники питания сварочных аппаратов

	• Номинальное входное напряжение • Фазность • Номинальная частота	Номинальная входная мощность	Диапазон выходной силы тока (А)	Диапазон выходного напряжения (В)	Номинальный рабочий цикл (%)	Надлежащий диаметр проволоки (мм)	Надлежащий вид проволоки	Размеры (ШхДхВ) (мм)	Вес (кг)
YD-350GZ4YUA	- 380/415 В - 3 фазы - 50/60 Гц	17.7 кВа/ 16 кВт	от 30 до 350	от 12 до 36	60	0.8/0.9/ 1.0/1.2	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	380×550×640	61
YD-350GB2YGJ	- 380 В - 3 фазы - 50/60 Гц	18 кВа/ 16 кВт	от 30 до 350	от 12 до 31.5	60	0.8/0.9/ 1.0/1.2	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	380×510×494	48
YD-350GR3YGA	- 380 В - 3 фазы - 50/60 Гц	17 кВа/ 16 кВт	от 30 до 350	от 12 до 36	60	0.8/0.9/ 1.0/1.2	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	380×540×640	52
YD-400GR3YUA	- 380/415 В - 3 фазы - 50/60 Гц	19.5 кВа/ 16 кВт	от 30 до 400	от 12 до 38	60	0.8/0.9/ 1.0/1.2	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	380×540×675	55
YD-500GR3YUA	- 380/415 В - 3 фазы - 50/60 Гц	28.5 кВа/ 26.5 кВт	от 60 до 500	от 14 до 45	100	1.2/1.4/1.6	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	380×540×810	65.5
YD-350GY3	- 380 или 415 В - 3 фазы - 50/60 Гц	14.5 кВа/ 14 кВт	от 30 до 350	от 12 до 36	60	0.8/0.9/ 1.0/1.2	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	380×550×645	50
YD-500GY3	- 380 или 415 В - 3 фазы - 50/60 Гц	23.3 кВа/ 22.4 кВт	от 60 до 500	от 17 до 45	100	1.2/1.4/1.6	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	380×550×815	60
YD-350GE2YGE	- 380 В - 3 фазы - 50/60 Гц	20 кВа/ 18 кВт	от 30 до 350	от 12 до 31.5	60	0.8/0.9/1.0/1.2/1.6 (1.6 только для алюминия)	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь - Алюминий	380×510×570	66
YD-400GT3YUA (Mild steel/ stainless steel)	- 380/415 В - 3 фазы - 50/60 Гц	20.5 кВа/ 19 кВт	от 30 до 400	от 12 до 38	60	0.9/1.0/ 1.2/1.4	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	380×540×675	61
YD-400GT3YUD (Mild steel/stainless steel/aluminum)	- 380/415 В - 3 фазы - 50/60 Гц	20.5 кВа/ 19 кВт	от 30 до 400	от 12 до 38	60	0.9/1.0/1.2/1.4/1.6 (1.6 только для алюминия)	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь - Твердый Алюминий	380×540×675	61
YD-350GL3	- 380 или 415 В - 3 фазы - 50/60 Гц	14.5 кВа/ 14 кВт	от 30 до 430	от 16 до 35.5	60	0.8/0.9/ 1.0/1.2	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	380×550×645	50
YD-500GL3	- 380 или 415 В - 3 фазы - 50/60 Гц	23.3 кВа/ 22.4 кВт	от 60 до 500	от 17 до 45	100	1.2/1.4/1.6	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	380×550×815	60
YD-350FR1	- 415 В - 3 фазы - 50/60 Гц	13.5 кВа/ 13 кВт	от 40 до 350	от 16 до 31.5	60	0.8/1.0/1.2	- Мягкая сталь	372×545×669	56
YD-500FR1	- 415 В - 3 фазы - 50/60 Гц	23.3 кВа/ 22.4 кВт	от 60 до 500	от 17 до 39	100	1.0/1.2/ 1.4/1.6	- Мягкая сталь	372×545×669	62
YD-350RX1	- 380 или 415 В - 3 фазы - 50/60 Гц	13.1 кВа/ 12.6 кВт	от 50 до 430	от 16.5 до 35.5	60	0.8 or 0.9 1.0/1.2	- Мягкая сталь	380×545×570	52
YD-400RX1	- 380 или 415 В - 3 фазы - 50/60 Гц	16.2 кВа/ 15.6 кВт	от 50 до 430	от 16.5 до 35.5	60	0.8 or 0.9 1.0/1.2	- Мягкая сталь	380×545×570	52
YD-500RX1	- 380 или 415 В - 3 фазы - 50/60 Гц	23.1 кВа/ 22.2 кВт	от 60 до 550	от 17 до 41.5	100	(1.0)/1.2/1.4/1.6 (1.0 типа HGF/HJE)	- Мягкая сталь	380×545×635	60
YD-600RF2YGA	- 380 В - 3 фазы - 50/60 Гц	37 кВа/ 35 кВт	от 60 до 600	от 14 до 50	100	1.2/1.4/1.6	- Мягкая сталь	440×585×1005	120
YD-200KR2	- 380 В - 3 фазы - 50/60 Гц	7.6 кВа/ 6.5 кВт	от 50 до 200	от 15 до 25	60	0.8/1.0/1.2	- Мягкая сталь	376×675×747	89
YD-350KR2	- 380 В - 3 фазы - 50/60 Гц	18.1 кВа/ 16.1 кВт	от 60 до 350	от 16 до 31.5	50	0.8/1.0/1.2	- Мягкая сталь	376×675×747	117
YD-500KR2	- 380 В - 3 фазы - 50/60 Гц	31.9 кВа/ 28.1 кВт	от 60 до 500	от 17 до 39	60	1.2/1.4/1.6	- Мягкая сталь	436×675×762	158
YD-600KH2	- 380 В - 3 фазы - 50/60 Гц	45 кВа/ 40 кВт	от 60 до 600	от 17 до 44	100	1.2/1.4/1.6	- Мягкая сталь	500×690×920	232
YD-500CL5	- 380 В - 3 фазы - 50/60 Гц	30.4 кВа/ 28.1 кВт	от 60 до 500	от 17 до 39	60	1.2/1.4/1.6	- Мягкая сталь	436×675×762	148
YD-180SL7	- 380 В - 3 фазы - 50/60 Гц	6.8 кВа/ 6.4 кВт	от 60 до 180	от 17 до 23	40	0.8/1.2	- Мягкая сталь	310×430×509	49

Технические характеристики

③ Устройства подачи проволоки

	Для источника питания	Надлежащий вид проволоки	Надлежащий диаметр проволоки (мм)	Тип соединения сварочной горелки	Метод подачи	Вес (кг)	Вспомогательное оборудование
YW-35DH1	YD-350GZ4YUA	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	(0.8)/0.9/(1.0)/1.2	Фитинг типа CC	Двухприводная 4-х катковая	15	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-35DEB1YAD	•YD-350GE2YGE •YD-350GB2YGA	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	(0.8)/(0.9)/1.0/1.2	Евроразъем	Двухприводная 4-х катковая	16	YU***GB2A (необходим выбор из доступных вариантов)
YW-35DG1	YD-350GR3YGA	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	(0.8)/0.9/(1.0)/1.2	Фитинг типа CC	Двухприводная 4-х катковая	12	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-35DG1CA0	YD-350GR3YGA	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	(0.8)/0.9/(1.0)/1.2	Фитинг типа CC	Двухприводная 4-х катковая	19	- Кабель управления/ электропитания (10 м) - Газовый шланг (13 м)
YW-40DG1	•YD-400GR3YUA •YD-400GT3YUA	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	0.9/(1.0)/1.2/(1.4)	Фитинг типа CC	Двухприводная 4-х катковая	12.5	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-50DG1	YD-500GR3YUA	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	1.2/1.4/(1.6)	Фитинг типа CC	Двухприводная 4-х катковая	13	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-35DG1HA1	YD-350GY3	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	(0.8)/(0.9)/1.0/1.2	Фитинг типа CC	Двухприводная 4-х катковая	12	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-35DG1HA3	YD-350GL3	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	(0.8)/(0.9)/1.0/1.2	Фитинг типа CC	Двухприводная 4-х катковая	12	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-50DG1HA1	•YD-500GY3 •YD-500GL3	- Мягкая сталь - Нержавеющая сталь	1.2/(1.4)/1.6	Фитинг типа CC	Двухприводная 4-х катковая	13.5	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-35DEE1YAD	YD-350GE2YGE	Алюминий	(1.0)/1.2/1.6	Евроразъем	4-х приводная	16	YU***GB2A (необходим выбор из доступных вариантов)
YW-40DG1TAK	YD-400GT3YUD	Алюминий	1.2/1.6	Фитинг типа CC	4-х приводная	15	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-35KB3HME	YD-350FR1	Мягкая сталь	1.0/1.2	Фитинг типа CC	Одноприводная 2-х катковая	10	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-50KB3HME	YD-500FR1	Мягкая сталь	1.2/1.6	Фитинг типа CC	Одноприводная 2-х катковая	10.5	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-35KB3HAJ	YD-350RX1	Мягкая сталь	0.8/(0.9)/(1.0)/1.2	Фитинг типа CC	Одноприводная 2-х катковая	10	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-40KB3HAF	YD-400RX1	Мягкая сталь	(0.8)/0.9/(1.0)/1.2	Фитинг типа CC	Одноприводная 2-х катковая	10.5	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-50KB3HR0	YD-500RX1	Мягкая сталь	1.2/(1.4)/1.6	Фитинг типа CC	Одноприводная 2-х катковая	10.5	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-50AF2 (Воздушное охлаждение)	YD-600RF2YGA	Мягкая сталь	1.2/1.6	Фитинг типа CC	Одноприводная 2-х катковая	10.5	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-60AFW2 (Воздушное охлаждение)	YD-600RF2YGA	Мягкая сталь	1.2/(1.4)/1.6	Фитинг типа CC	Одноприводная 2-х катковая	12	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-20KB3HAE	YD-200KR2	Мягкая сталь	0.8/1.0	Фитинг типа CC	Одноприводная 2-х катковая	10	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-35KB3HAE	YD-350KR2	Мягкая сталь	1.0/1.2	Фитинг типа CC	Одноприводная 2-х катковая	10	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-50KB3HAE	YD-500KR2	Мягкая сталь	1.2/1.6	Фитинг типа CC	Одноприводная 2-х катковая	10.5	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-60KCW2HAE	YD-600KH2	Мягкая сталь	1.2/1.6	Фитинг типа CC	Одноприводная 2-х катковая	12	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-50CA2HAJ	YD-500CL5	Мягкая сталь	1.0/1.2	Фитинг типа CC	Одноприводная 2-х катковая	12	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)
YW-181FK2HAE	YD-180SL7	Мягкая сталь	0.8/1.2	Фитинг типа CC	Одноприводная 2-х катковая	9	- Кабель управления/ электропитания (1,8 м) - Газовый шланг (4,8 м)

④ YТ-35CV4

Сварочная горелка для сварки методом CO2/MAG

Простота в работе и надежность конструкции!



- Сварочная горелка для сварки мягкой и нержавеющей стали
- Тип соединения – фитинг типа CC

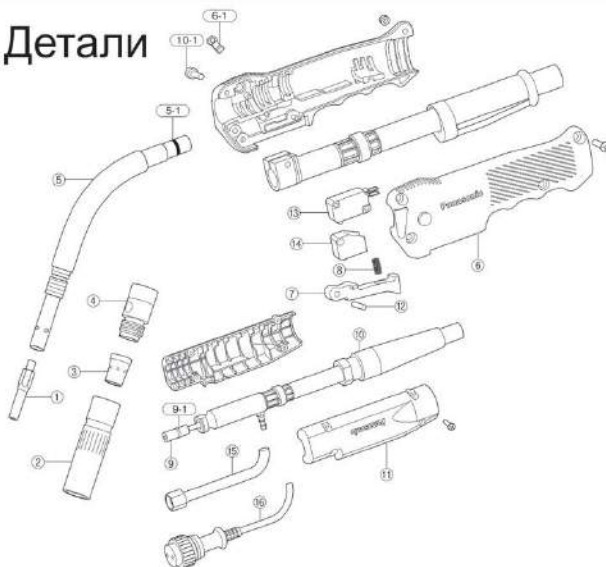
■ Технические характеристики

Модель	Номинальная сила тока (А)	Метод охлаждения	Рабочий цикл (%)	Диаметр проволоки (мм)				Длина кабеля (м)
				0.9	1.0	1.2	1.4	
YТ-35CV4	350	Air-cooled	45 (CO ₂) / 35 (MAG)	○	○	◎	○	3

Примечание:

- Горелка поставляется в комплекте с деталями для проволоки с диаметром «(О)». Для использования проволоки с диаметрами «О» требуется установка дополнительных деталей.
- Также имеется модель с длиной кабеля 4,5 м.
- Номинальный рабочий цикл определяется согласно стандарту IEC 60974-7.

Детали



No.	Название	YТ-35CV4
1	Наконечник	TET01296
2	Форсунка	TGN00143
3	Насадка	TGR01001
4	Изолятор	TFZ35101
5	Корпус горелки	TCX00877
5-1	Уплотнитель	P8V
6	Рукоятка С	TKC00029
6-1	Уплотнитель	TZV00002
7	Рычаг переключателя С	THL00002
8	Пружина переключателя	TBN00003
9	Втулка	TDT00398
9-1	Уплотнитель	P7
10	Кабель электропитания	TDX00381
10-1	Зажимной болт	XVE5A15
11	Защитная трубка	TFP00018
12	Штифт	XPJ4B18FJ
13	Микропереключатель	АН70690F
14	Крышка переключателя	TSK50102
15	Газовый шланг в сборе	TWG00046
16	Кабель управления в сборе	TWU18102
—	Втулка (для модели 4,5 м)	TDT00399
—	Кабель эл-ия (мод. 4,5 м)	TDX00382

4 Горелка RED4

Сварочная горелка для CO₂/MAG сварки

Высокопроизводительная сварка
Удобная и безопасная



Фитинг типа CC



Евроразъем

■ Для обычной и нержавеющей стали Фитинг типа CC

Фигурный тип CO2				Диаметр проволоки (мм)							Длина кабеля (м)	Примечания
Модель	Номинальный ток (А)	Метод охлаждения	Номинальный рабочий цикл (%)	0.6	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6		
1 YT-18CS4	180	Воздушное охлаждение	40 (CO2) / 20 (MAG)	○	⊗						3	
2 YT-20CS4	200	Воздушное охлаждение	50 (CO2) / 25 (MAG)			⊗	○	○			3	
3 YT-35CE4	350	Воздушное охлаждение	20 (CO2) / 20 (MAG)			⊗	○	○			3	Облегченный режим
4 YT-35CEM4	350	Воздушное охлаждение	20 (CO2) / 20 (MAG)			○	○	⊗			4.5	Облегченный режим
5 YT-35CS4	350	Воздушное охлаждение	45 (CO2) / 35 (MAG)			○	○	⊗	○		3	
6 YT-35CSM4	350	Воздушное охлаждение	45 (CO2) / 35 (MAG)			○	○	⊗			4.5	
7 YT-35CSL4	350	Воздушное охлаждение	45 (CO2) / 35 (MAG)					⊗	○		6	
8 YT-35CH4	350	Воздушное охлаждение	60 (CO2) / 35 (MAG)			○	○	⊗	○		3	Высокая нагрузка
9 YT-35CHM4	350	Воздушное охлаждение	60 (CO2) / 35 (MAG)			○	○	⊗	○		4.5	Высокая нагрузка
10 YT-35CHL4	350	Воздушное охлаждение	60 (CO2) / 35 (MAG)					⊗	○		6	Высокая нагрузка
11 YT-35CSG4	350	Воздушное охлаждение	20 (Pulsed MAG) / 45 (CO2) / 35 (MAG)			○	○	⊗	○		3	Импульсная сварка
12 YT-50CE4	500	Воздушное охлаждение	25 (CO2) / 20 (MAG)					○	⊗	○	3	Облегченный режим
13 YT-50CEM4	500	Воздушное охлаждение	25 (CO2) / 20 (MAG)					○	⊗	○	4.5	Облегченный режим
14 YT-50CEL4	500	Воздушное охлаждение	25 (CO2) / 20 (MAG)					○	⊗	○	6	Облегченный режим
15 YT-50CS4	500	Воздушное охлаждение	40 (CO2) / 35 (MAG)					○	⊗	○	3	
16 YT-50CSM4	500	Воздушное охлаждение	40 (CO2) / 35 (MAG)					○	⊗	○	4.5	
17 YT-50CSL4	500	Воздушное охлаждение	40 (CO2) / 35 (MAG)					○	⊗	○	6	
18 YT-50CSG4	500	Воздушное охлаждение	20 (Pulsed MAG 350 A) / 40 (CO2) / 35 (MAG)					○	⊗	○	3	Импульсная сварка

Евроразъем

Евроразъем				Диаметр проволоки (мм)							Длина кабеля (м)	Примечания
Модель	Номинальный ток (А)	Метод охлаждения	Номинальный рабочий цикл (%)	0.6	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6		
19 YT-18ES4	180	Воздушное охлаждение	40 (CO ₂) / 20 (MAG)	○	⊗						3	
20 YT-20ES4	200	Воздушное охлаждение	50 (CO ₂) / 25 (MAG)		○	⊗	○	○			3	
21 YT-35EE4	350	Воздушное охлаждение	20 (CO ₂) / 20 (MAG)			○	○	⊗			3	Облегченный режим
22 YT-35ES4	350	Воздушное охлаждение	45 (CO ₂) / 35 (MAG)			○	○	⊗			3	
23 YT-35ESG4	350	Воздушное охлаждение	20 (Pulsed MAG) / 45 (CO ₂) / 35 (MAG)			○	○	⊗			3	
24 YT-35EEM4	350	Воздушное охлаждение	20 (CO ₂) / 20 (MAG)				○	⊗			4.5	Облегченный режим Импульсная сварка
25 YT-35ESM4	350	Воздушное охлаждение	45 (CO ₂) / 35 (MAG)				○	⊗			4.5	

Примечание: для двух приводного устройства подачи с 4 роликами рекомендуется использовать горелку с кабелем 4,5 м и типом соединения евроразъем

■ Для алюминия Фитинг типа CC

Фитинг типа CC				Диаметр проволоки (мм)							Длина кабеля (м)	Примечания
Модель	Номинальный ток (А)	Метод охлаждения	Номинальный рабочий цикл (%)	0.6	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6		
26 YT-20MD2	200	Воздушное охлаждение	30 (Pulsed MIG) / 60 (MIG)				○	⊗			3	
27 YT-30MD2	300	Воздушное охлаждение	30 (Pulsed MIG) / 50 (MIG)				○	⊗			3	
28 YT-40MDW2	400	Водное охлаждение	60 (Pulsed MIG) / 100 (MIG)					⊗		○	3	
29 YT-50MDW2	500	Водное охлаждение	60 (Pulsed MIG) / 80 (MIG)					○		⊗	3	

Евроразъем

Модель	Номинальный ток (А)	Метод охлаждения	Номинальный рабочий цикл (%)	Диаметр проволоки (мм)							Длина кабеля (м)	Примечания
				0.6	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6		
30 YT-20MF2	200	Воздушное охлаждение	30 (Pulsed MIG) / 60 (MIG)				○	⊗			3	
31 YT-30MF2	300	Воздушное охлаждение	30 (Pulsed MIG) / 50 (MIG)				○	⊗		○	3	
32 YT-40MFW2	400	Водное охлаждение	60 (Pulsed MIG) / 100 (MIG)					⊗		○	3	
33 YT-50MFW2	500	Водное охлаждение	60 (Pulsed MIG) / 80 (MIG)				○	⊗		⊗	3	

■ Специальные горелки для 350GZ4 (фитинг типа CC с трехконтактным соединением)

Модель	Номинальный ток (А)	Метод охлаждения	Номинальный рабочий цикл (%)	Диаметр проволоки (мм)							Длина кабеля (м)	Примечания
				0,6	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6		
34 YT-20CS4TAB	200	Воздушное охлаждение	50 (CO ₂) / 25 (MAG)		○	⊗	○	○			3	
35 YT-35CE4TAB	350	Воздушное охлаждение	20 (CO ₂) / 20 (MAG)			○	○	⊗			3	Облегченный режим
36 YT-35CS4TAB	350	Воздушное охлаждение	45 (CO ₂) / 35 (MAG)			○	○	⊗	○		3	

■ Дополнительные втулки для сварки нержавеющей стали

Горелка	Цельная проволока 0,8 мм.	Порошковая/цельная проволока 0,9 мм.	Порошковая проволока 1,0 мм.	Порошковая/цельная проволока 1,2 мм.	Порошковая/цельная проволока 1,6 мм.
YT-18CS4	Supplied	—	—	—	—
YT-18CS4	TDT00005	—	—	—	—
YT-20CS4	—	TDT00008	TDT00008	TDT00009	—
YT-35CE4	—	TDT00008	TDT00008	TDT00009	—
YT-35CS4	—	TDT01005	TDT01005	TDT12008	—
YT-50CE4	—	—	—	TDT12008	TDT01678
YT-50CS4	—	—	—	TDT12008	TDT01678
YT-35CSG4	—	TDT01005	TDT01005	TDT12008	—
YT-50CSG4	—	—	—	TDT12008	—

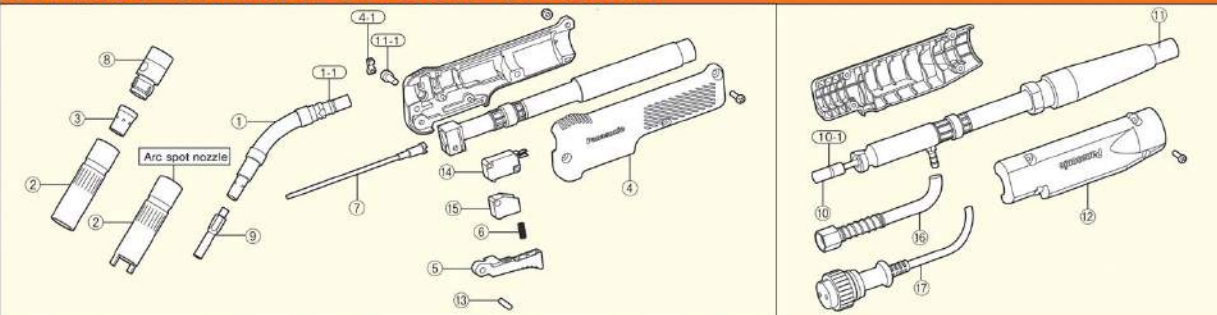
■ Дополнительные наконечники для сварки нержавеющей стали

Цельная проволока 0,8 мм.	Порошковая/цельная проволока 0,9 мм.	Цельная проволока 1,0 мм.
TET00842	TET00959	TET01068
Цельная проволока 1,2 мм.	Порошковая/цельная проволока 1,6 мм.	
TET12003	TET01692	

Примечание: Горелки оснащены компонентами для проволоки диаметром ⊗ Для использования проволоки диаметром ○ нужны дополнительные компоненты.
* Полный рабочий цикл по ИЕС 60974-7. ** Специальное устройство подачи для проволоки диаметром 0,6 мм.

*** Проконсультируйтесь прежде чем использовать проволоку 0,6 мм. **** Дополнительные наконечники рекомендованы для лучшей производительности.

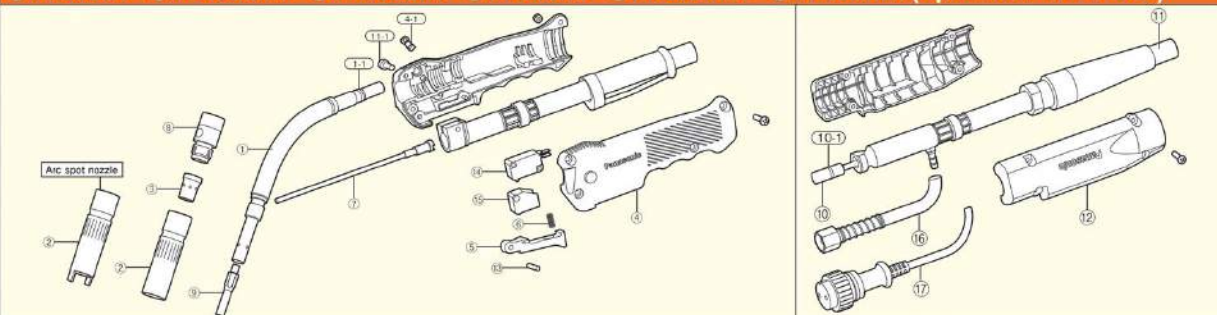
●YT-18CS4 ●YT-20CS4 ●YT-35CE4 ●YT-35CEM4



No.	Наименование	YT-18CS4	YT-20CS4	YT-35CE4	YT-35CEM4
1	Тело горелки	TCU20111		TCU35056	
1-1	Уплотнитель	P8V		P8V	
2	Сопло	TGN01208		*TGN00044 (S1)	
	Сопло "arc spot"	—		TGN00043 (S2)	
3	Насадка	—		*TGN01615	
4	Ручка С	TKC00030		TGR01001	
4-1	Прокладка	TZV00002		TZV00002	
5	Переключатель С	THL00013		THL00013	
6	Пружина переключателя	TBN00003		TBN00003	
7	Трубка	TGT00606	TGT00607	TGT00608	
8	Распорная втулка	TFZ35101		TFZ35101	
9	Наконечник	*TET00624 (0.8 mm)		*TET00958 (0.9 mm)	
		TET00841 (0.8 mm)		*TET01067 (1.0 mm)	
10	Хвостовик	—		TET01296 (1.2 mm)	
10-1	Уплотнитель	TDT00260 (083)		TDT00261 (125)	
11	Силовой кабель	TDX00240		TDX00243	
11-1	Зажимной болт	TDX00242		TDX00255	
12	Кожух	TMB00503		TFP00018	
13	Ось	XPJ4B18FJ		XPJ4B18FJ	
14	Микро выключатель	AH70690F		AH70690F	
15	Накладка выключателя	TSK50102		TSK50102	
16	Газовый шланг	TWG18102		TWG18102	
17	Контрольный кабель	TWU18102		TWU18102	

* Дополнительные части

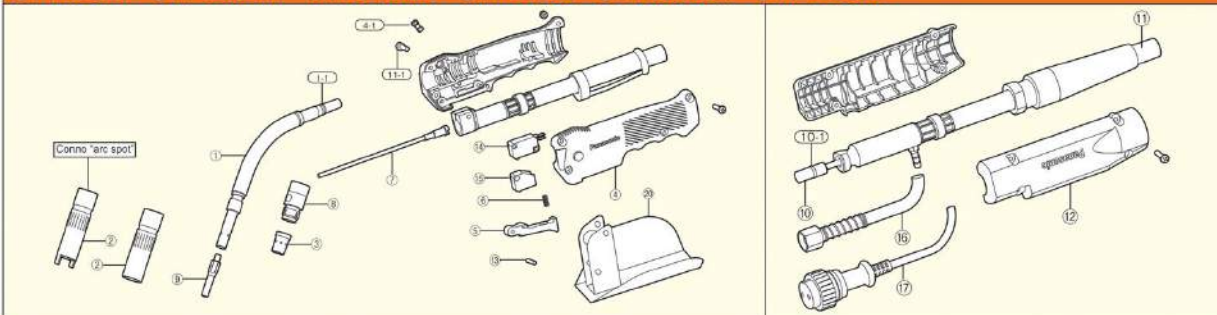
●YT-35CS4 ●YT-35CSM4 ●YT-35CSL4 ●YT-35CH4 ●YT-35CHM4 ●YT-35CHL4 (фиттинг типа CC)



No.	Наименование	YT-35CS4	YT-35CSM4	YT-35CSL4	YT-35CH4	YT-35CHM4	YT-35CHL4
1	Тело горелки	TCU35022					
1-1	Уплотнитель	P8V					
2	Сопло	*TGN00044 (S1)					
	Сопло "arc spot"	TGN00043 (S2)					
3	Насадка	*TGN01615					
4	Ручка С	TGR01001					
4-1	Прокладка	TKC00029					
5	Переключатель С	TZV00002					
6	Пружина переключателя	THL00002					
7	Трубка	TBN00003					
8	Распорная втулка	TGT00609					
9	Наконечник	TFZ35101					
		*TET00958 (0.9 mm)					
		*TET01067 (1.0 mm)					
10	Хвостовик	TET01296 (1.2 mm)					
10-1	Уплотнитель	*TET01447 (1.4 mm)					
11	Силовой кабель	TDT00279 (S091)					
11-1	Зажимной болт	TDT00280 (S091)					
12	Кожух	TDT00262 (S121)					
13	Ось	TDT00265 (S121)					
14	Микро выключатель	TDT00266 (S121)					
15	Накладка выключателя	TDT00267 (S121)					
16	Газовый шланг	TDT00268 (S121)					
17	Контрольный кабель	TDT00269 (S121)					

* Дополнительные части

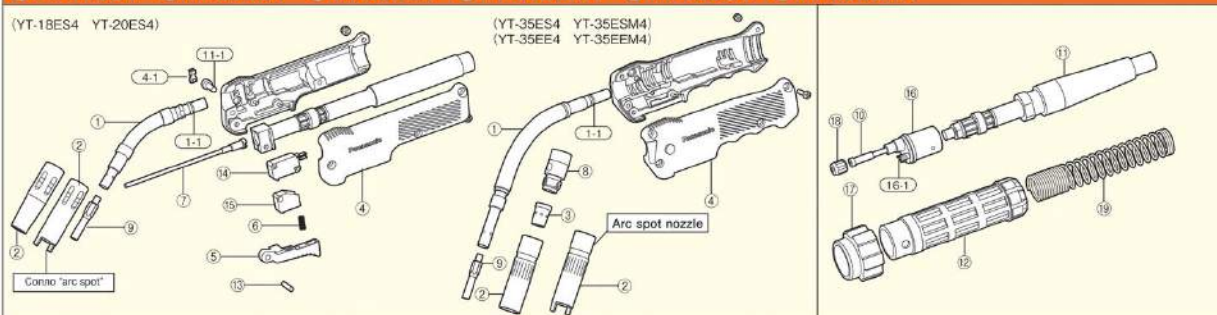
●YT-50CE4 ●YT-50CEM4 ●YT-50CEL4 ●YT-50CS4 ●YT-50CSM4 ●YT-50CSL4



No.	Наименование	YT-50CE4	YT-50CEM4	YT-50CEL4	YT-50CS4	YT-50CSM4	YT-50CSL4
1	Тело горелки	TCU43112			TCX00006		
1-1	Уплотнитель	P8V			TCX00006		
2	Сопло	TGN00043(S2)			TGN00056(S3)		
2	Сопло "arc spot"	*TGN01615			—		
3	Насадка	TGR01001			TGR00902		
4	Ручка С	TKC00029			TKC00029		
4-1	Прокладка	TZV00002			TZV00002		
5	Переключатель С	THL00002			THL00002		
6	Пружина переключателя	TBN00003			TBN00003		
7	Трубка	TGT00035			TGT00033		
8	Распорная втулка	TFZ35101			TFZ50107		
9	Наконечник	*TET01296(1.2 mm)			*TET01447(1.4 mm)		
		*TET01691(1.6 mm)			—		
10	Хвостовик	TDT00262(S121)	TDT00265(S121)	TDT00266(S121)	TDT00263(S161)	TDT00267(S161)	TDT00268(S161)
		*TDT00263(S161)	*TDT00267(S161)	*TDT00268(S161)	—	—	—
10-1	Уплотнитель	P7			P7		
11	Силовой кабель	TDX00267	TDX00268	TDX00269	TDX00238	TDX00251	TDX00253
11-1	Зажимной болт	XVE5A15			XVE5A15		
12	Кожух	TFP00018			TFP00018		
13	Ось	XPJ4B18FJ			XPJ4B18FJ		
14	Микро выключатель	AH70690F			AH70690F		
15	Накладка выключателя	TSK50102			TSK50102		
16	Газовый шланг	TWG18102			TWG18102		
17	Контрольный кабель	TWU18102			TWU18102		
20	Крышка	*TKA50117			*TKA50117		

* Дополнительные части

●YT-18ES4 ●YT-20ES4 ●YT-35EE4 ●YT-35EEM4 ●YT-35ES4 ●YT-35ESM4



No.	Наименование	YT-18ES4	YT-20ES4	YT-35EE4	YT-35EEM4	YT-35ES4	YT-35ESM4
1	Тело горелки	TCU20111			TCU35056		
1-1	Уплотнитель	P8V			P8V		
2	Сопло	TGN01208			*TGN00044(S1)		
2	Сопло "arc spot"	*TGN01210			TGN00043(S2)		
3	Насадка	—			*TGN01615		
4	Ручка С	TKC00030			TKC00029		
4-1	Прокладка	THL00013			THL00002		
5	Переключатель С	TBN00003			TBN00003		
6	Пружина переключателя	TGT00606			TGT00608		
7	Трубка	TGT00607			TGT00608		
8	Распорная втулка	—			TFZ35101		
9	Наконечник	*TET00624(0.6 mm)	*TET00841(0.8 mm)	*TET00958(0.9 mm)	—	*TET00958(0.9 mm)	—
		TET00841(0.8 mm)	TET00958(0.9 mm)	*TET01067(1.0 mm)	—	*TET01067(1.0 mm)	—
		—	*TET01296(1.2 mm)	TET01296(1.2 mm)	—	TET01296(1.2 mm)	—
10	Хвостовик	TDT00269(081)	TDT00271(122)	TDT00274(123)	TDT00274(123)	*TDT00281(093)	—
11	Силовой кабель	TDX00261	TDX00085	TDX00096	TDX00097	TDX00237	TDX00248
11-1	Зажимной болт	TMB00503			XVE5A15		
12	Кожух	YTA1 (BW0195)			YTA1 (BW0195)		
13	Ось	XPJ4B18FJ			XPJ4B18FJ		
14	Микро выключатель	AH70690F			AH70690F		
15	Накладка выключателя	TSK50102			TSK50102		
16	Корпус	TFM00095			TFM00095		
16-1	Уплотнитель	SS4.5			SS4.5		
17	Гайка адаптера	YTA2 (BW0020)			YTA2 (BW0020)		
18	Гайка хвостовика	YTA3 (FA0026)			YTA3 (FA0026)		
19	Пружина	YTA4 (EA0342)			YTA4 (EA0342)		

* Дополнительные части

Аксессуары

⑤ Соединительные кабели

Для 350GZ4 (optional)

	Модель	Длина кабеля	Аксессуары
1	YV-305GZ4A	5 м (38 мм²)	• Один силовой кабель • Один контрольный кабель • Один газовый шланг
2	YV-310GZ4A	10 м (38 мм²)	
3	YV-315GZ4A	15 м (38 мм²)	
4	YV-320GZ4A	20 м (38 мм²)	
5	YV-605GZ4A	5 м (60 мм²)	
6	YV-610GZ4A	10 м (60 мм²)	
7	YV-615GZ4A	15 м (60 мм²)	
8	YV-620GZ4A	20 м (60 мм²)	

Для 350GE2/GB2 (selection required)

	Модель	Длина кабеля	Аксессуары
12	YV-305GB2A	5 м (38 мм²)	• Один силовой кабель • Один контрольный кабель • Один газовый шланг • Один кабель выхода 0,5 м.
13	YV-310GB2A	10 м (38 мм²)	
14	YV-315GB2A	15 м (38 мм²)	
15	YV-320GB2A	20 м (38 мм²)	
16	YV-605GB2A	5 м (60 мм²)	
17	YV-610GB2A	10 м (60 мм²)	
18	YV-615GB2A	15 м (60 мм²)	
19	YV-620GB2A	20 м (60 мм²)	

Для 350/500GR3 (optional)

	Модель	Длина кабеля	Аксессуары
28	YV-305GR3A	5 м (38 мм²)	• Один силовой кабель • Один контрольный кабель • Один газовый шланг
29	YV-310GR3A	10 м (38 мм²)	
30	YV-315GR3A	15 м (38 мм²)	
31	YV-320GR3A	20 м (38 мм²)	
32	YV-610GR3A	10 м (60 мм²)	
33	YV-615GR3A	15 м (60 мм²)	
34	YV-620GR3A	20 м (60 мм²)	
35	YV-810GR3A	10 м (80 мм²)	
36	YV-815GR3A	15 м (80 мм²)	
37	YV-820GR3A	20 м (80 мм²)	

Для 400GR3/ GT3 (optional)

	Модель	Длина кабеля	Аксессуары
28	YV-610GR1A	10 м (60 мм²)	• Один силовой кабель • Один контрольный кабель • Один газовый шланг
29	YV-615GR1A	15 м (60 мм²)	
30	YV-620GR1A	20 м (60 мм²)	
31	YV-810GR1A	10 м (80 мм²)	
32	YV-815GR1A	15 м (80 мм²)	
33	YV-820GR1A	20 м (80 мм²)	

⑥ Регуляторы газа



YX-25AD1



YX-20CH1

No.	Модель	Технологический процесс	Расход газа, л/мин.	Аксессуары
1	YX-25AD1	CO ₂ /MAG/MIG	25	
2	YX-20CC1	CO ₂	25	YX-01GB1(Прерыватель)
3	YX-503A	Алюминий MIG	50	

Водяное охлаждение



Серия YX-09KGC1

◆ Особенности

● Высокая мощность охлаждения (200 кДж/мин.)

● Не требуется заливка воды

Каскадный насос избавляет от этой необходимости

● Простое обслуживание

Для замены компонентов не требуются инструменты

Резервуар и фильтр легко сменные, что облегчает их очистку.

		YX-09KGC1YGA	YX-09KGC1YJA
Входное напряжение	В	380 (±10 %)	415 (±10 %)
Фазность	—	Однофазный	
Частота	Гц	50/60	
Потребляемая мощность	Вт	230/330	
Объем охладителя	л	9	
Метод охлаждения	—	Радиатор с воздушным охлаждением	
Система циркуляции	—	Циркуляционный насос	
Мощность охлаждения	кДж/мин	200	
Расход охладителя	л/мин	2.2/2.6	
Максимальная нагрузка	кг	60	
Габаритные размеры	мм	380×545×474	
Масса	кг	36	

Технические центры фабричной автоматизации

Оцените отличные технические характеристики Full Digital (полностью цифровые системы)

FATC (Тянь-шань)



FATC (Шанхай)



FATC (Гуанчжоу)



FATC (Бангкок)



Обучение сварке и автоматизации сварки.



Мы обеспечиваем высокую квалификацию сварщиков.

- Секции:
- Автоматизация сварки;
 - Сварка MAG/MIG;
 - Сварка TIG;
 - Обучение специалистов.

Разработка производственного процесса.



Контроль производственного процесса перед установкой системы.

- Примеры:
- Разработка процесса сварки для новой фабрики;
 - Усовершенствование существующего рабочего процесса;
 - Разработка новых решений касательно процесса сварки.

Консультирование

Профессиональный штат сотрудников предлагает технические решения.

Специализация персонала:

- Координаторы процесса сварки (в том числе первого класса);
- Сварщики с квалификацией JIS (Японские производственные стандарты);
- Контролеры металлов;
- Обладатели сертификатов сварщиков международного образца.



Мы предоставляем продукцию, безопасную для окружающей среды.

Компания Panasonic Welding Systems Co., Ltd. является экологичной и препятствует использованию вредных веществ в своей продукции. Продукция Panasonic Welding Systems Co., Ltd. соответствует Европейской директиве, ограничивающей содержание вредных веществ.



Меры предосторожности

-Перед использованием любой сварочной продукции всегда читайте инструкцию для обеспечения ее правильной эксплуатации.

Panasonic Welding Systems Co., Ltd.

Группа мировых продаж и маркетинга
1-1, 3-chome, Inazu-cho, Тоёнака, префектура Осака
561-0854, Япония
Тел.:81-6-6866-8505 Факс:81-6-6866-0709
<http://panasonic.net/pws>

Panasonic Welding Systems India

1-й этаж, ABW Tower, IFFCO Chowk,
MG Road, Sector 25, Гургаон – 122001,
Харьяна, Индия
Тел.:91-124-4596600

ЗАО "ЭПФ "Судотехнология" (Санкт-Петербург)

198099, г. Санкт-Петербург,
ул. Промышленная, д.17, лит. А, офис 101.
Телефон: +7 (812) 747-14-69, 747-14-70.
Факс: +7 (812) 747-14-69, 747-14-70.
<http://www.stco.ru>

Panasonic Industrial Devices Sales (Таиланд) Co., Ltd.

252/133Muang Thai-Phatra Complex Building, 31-й этаж,
Rachadaphisek Rd., Хуай Кванг, Бангкок, 10320, Таиланд
Тел.:662-693-3421 Факс:662-693-3427

Panasonic Welding Systems (Тянь-Шань) Co., Ltd.

№9 Quinnang Rd., Tangshan New & Hi-Tech Industrial
Park, Хэбэй, Китай
Тел.:86-315-3206066 Факс: 86-315-3206070
<http://pwst.panasonic.cn>