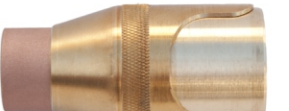
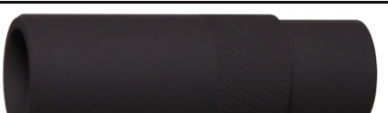


Сменные детали и принадлежности		
Наименование	Обозначение	Фото
Для горелок TIG		
Головка горелки 032	A-7322.032	
Головка горелки 033	A-7322.033	
Головка горелки 034	A-7322.034	
Головка горелки 035	A-7322.035	
Головка горелки 040 Головка горелки 041	A-7322.040 A-7322.041	
Головка горелки 029	A-7322.029	
Вилка газоохлаждаемых горелок 038 Вилка водоохлаждаемых горелок 037	A-7322.038 A-7322.037	
Удлиненная вилка газо-охлаждаемых горелок 038-01 Удлиненная вилка водо-охлаждаемых горелок 037-01	A-7322.038-01 A-7322.037-01	
Вилка 038-02	A-7322.038-02	
Промежуточный шарнир 038-03	A-7322.038-03	
Промежуточная вилка 038-04	A-7322.038-04	
Корпус квадратный - водоохлаждаемых горелок - неохлаждаемых горелок	A-7322.411 A-7322.412	
Корпус круглый с двойной кнопкой - водоохлаждаемых горелок - неохлаждаемых горелок	A-7322.411-01 A-7322.412-01	
Сопло (керам.) Ø 10/25 M18x1.5 Ø 10.4/20 M18x1.5	КС 22.255 A-7322.415	
Сопло (керам.) Ø 9/44 M18x1.5 Ø 12/48 M18x1.5	ГРАД 200/1 ГРАД 200/2	
Сопло (керам.) Ø 8/45 M18x1.5 Ø 12.5/45 M18x1.5	0809-0003 0809-0005	
Сопло (керам.) Ø 9/43 M18x1.5 Ø 12/47 M18x1.5	КС 1.43 КС 2.47	
Сопло (керам.) Ø 12.5/50 M27x1.5 Ø 16/50 M27x1.5 Ø 20/50 M27x1.5	0809-0010 0809-0011 0809-0012	
Сопло (керам.) Ø 20/50 M27x1.5	ЩеМ7.423.308	
Сопло (метал., водоохлаждаемое) Ø 17/63	A-7322.433	

Сменные детали и принадлежности		
Наименование	Обозначение	Фото
Для горелок TIG		
Распылитель 369 (Агни-32, 34, 35)	A-7322.369	
Распылитель 370 (Агни-26, 27)	A-7322.370	
Цанга 502 M8x1 - Ø 1.6 - 3.2	A-7322.502	
Цанга 503 M8x1 - Ø 1.6 - 3.2	A-7322.503	
Цанга 512 M8x1 - Ø 1.6 - 5	A-7322.512	
Цанга 515 M10x1 - Ø 2 - 6	A-7322.515	
Переходник M18x1,5 (Агни-26, 27)	A-7322.488	
Переходник UNF 1"-16 (Агни-26, 27)	A-7322.489	
Переходник M27x1.5 (Агни-26, 27)	A-7322.487	
Колпачок M8x1, H=9 M10x1, H=9	A-7322.498 A-7322.496	
Колпачок M8x1, H=80 M10x1, H=80	A-7322.493 A-7322.497	
Колпачок M8x1, H=100 M10x1, H=100	A-7322.492 A-7322.490	
Ключ 4-х рожковый для зажима цанг	A-3616.015	
Для горелок MIG/MAG		
Сопло (медное) Ø 16.6/65	A-7322.435	
Распылитель 372	A-7322.372	
Наконечник токосъемный Ø 0.8, 1.0, 1.2, 1.4, 1.6, 1.8, 2.0	НТ030.628	
Канал направляющий 1.6/3.4-3м 2.1/4.5-3м 2.9/4.7-4м	A-3634.016 A-3634.017 A-3634.018	
ООО "Агни" 164500, Россия, Архангельская обл., г. Северодвинск, Архангельское ш., 24 тел./факс: 8(8184) 92 04 26, 8 800 700 0426 e-mail: agniru2014@yandex.ru http://www.agniru.ru		



ГОРЕЛКИ ДЛЯ
АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ
НОВАЯ СЕРИЯ

Предприятие “Агни” работает на рынке сварочного инструмента с 1991 г. и предлагает широкий ассортимент своей продукции:

- горелки для аргонодуговой сварки *W* электродом,
- горелки для механизированной сварки,
- присоединительные элементы горелок,
- сменные и запасные части.

Предприятие “Агни” запустило в производство ряд новых модифицированных горелок для аргонодуговой сварки.

Горелки TIG новой серии предназначены для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов (Аг, Не) низколегированных и нержавеющей сталей, сплавов никеля, меди, титана на постоянном токе прямой полярности, а также алюминиевых сплавов на переменном токе.

- Базовые параметры новой серии горелок TIG:**
- модульность конструкции с унификацией присоединительных элементов;
 - три габарита сварочных головок с цангами натяжного типа:
 - малогабаритные (M8x1, Ø электрода 1÷3.2мм),
 - нормальные (M8x1, Ø электрода 1÷5мм),
 - большие (M10x1, Ø электрода 2÷6мм);
 - две оси поворота головки - вращение вилки в корпусе (±360°) и вращение головки в вилке вокруг поперечной оси;
 - головки имеют рубашку охлаждения (водой или газом);
 - сварочный ток - от 80 А до 500 А;
 - кнопка ДУ сварочным током на рукоятке;
 - отдельный токогазопровод к корпусу горелки;
 - соответствие требованиям CEI IEC 60974-7 редакция 2005-07;
 - обеспечение качества газовой защиты на уровне 1.6÷1.2 Dз/D при H/D=1, без использования сеток, даже для сопел большого диаметра (20мм) в диапазоне расходов защитного газа 8÷20 л/мин.

Горелки TIG с газовым охлаждением предназначены в основном для сварки в полевых и сложных условиях (работа на высоте, при отрицательных температурах и т.п.).

Горелки TIG с уменьшенной высотой головки предназначены для сварки в затесненных условиях. Зажим цанг в них осуществляется специальным ключом.

Горелки TIG для сварки в стационарных условиях на токах до 500 А, имеют водяное охлаждение, комплектуются шлейфом длиной от 4 метров и более по заявке заказчика.

По желанию заказчика шлейфы горелок могут поставляться с

Технические характеристики горелок "Агни"

Наименование	Агни-26	Агни-27	Агни-29	Агни-30	Агни-31	Агни-32	Головка	Агни-34	Агни-35
Головка (поворотная)	040	041	029	042	-	032	033	034	035
Способ сварки	TIG			MIG/MAG	TIG				
Охлаждение	Г	Ж	Ж	Г	Ж	Г	Ж	Г	Ж
Габарит головки	Н	Н	Б	Н	Б	М	М	М	М
М - малогабаритная; Н - нормальная; Б - большая									
Высота головки, min, мм	81	81	91		91	38,5	38,5	31	31
Ток сварки, DC, А/ПВ%	190/60	400/60	500/100	315(CO ₂) / 60 270(Ar) / 60	500/100	80/60	350/60	160/60	350/60
Ток сварки, AC, А/ПВ%	140/60	280/60	350/100		350/100	60/60	250/60	125/60	250/60
Диаметр сопла, мм	8 ≤ 20 (керам.)		17 (мет.)	16 (мет.)	17 (мет.)	10.4 (керам.)			
Диаметр электрода, мм	1.6 ≤ 5.0		2.0 ≤ 6.0	1.2 / 1.4 / 1.6	2.0 ≤ 6.0	1.6 ≤ 3.2			
Варианты исполнения:	К, Д			К	П			К, Д	
Д - длинная вилка; К - краник газа, двойная кнопка; П – подача присадки									
Опции: возможна комплектация дополнительными узлами	Головки 032 034	Головки 033 035	Головки 041 033 035	Направляющие: стальные спирали или тефлоновые под эл. проволоку 0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6 / 1.8 / 2.0 / 2.2	-	Головка 034 040	-	Головки 040 032	Головки 041 033
Газозащитный фартук *	да	да	да		да	да	да	да	да

* Разрабатывается индивидуально под конкретную технологию сварки

Предприятие успешно сочетает унификацию, серийное производство с индивидуальным подходом к требованиям заказчиков и постоянным совершенствованием выпускаемой продукции, считая своей основной задачей обеспечение потребителей удобным и доступным по цене инструментом .

- присоединительными элементами под различные сварочные аппараты, тип присоединительных элементов оговаривается при заказе. По умолчанию сварочные горелки поставляются с присоединительными элементами:
- сварочный ток - байонетная вставка ВМ13;
 - газ - накидная гайка Нг G1/4”;
 - охлаждающая жидкость - ниппели под быстродействующие разъемы Н6;
 - провод цепи управления - разъем Шр16.

- Дополнительные технологические возможности**
- облегченная горелка для сварки на малых токах (до 80А);
 - краник расхода защитного газа на рукоятке и двойная кнопка ДУ;
 - уменьшенная высота головки для сварки в затесненных условиях;
 - сменные удлиненные вилки для сварки в труднодоступных местах;
 - горелки и головки для автоматической (роботизированной) сварки;
 - принадлежности:
 - для сварки в труднодоступных местах: промежуточная вилка и промежуточный шарнир;
 - для увеличения зоны газовой защиты при сварке активных металлов (титан) и в щелевую разделку: специальные сопла и переходники для сопел большого диаметра, газозащитные фартуки*, колпачки с ниппелем для подвода газа в газозащитную приставку;
 - для механизированной подачи присадочной проволоки: кронштейн мундштука и т.д.

Горелки MIG/MAG новой серии предназначены для механизированной сварки в среде инертных газов стальной сплошной, стальной порошковой, а также проволокой из алюминиевых сплавов.

Детали горелки унифицированы с горелками TIG новой серии.

Для горелок "Агни" характерны высокое качество газовой защиты сварочной ванны, небольшая масса и повышенные токовые нагрузки.

