

Результат гарантирован!

fubagschweißen

2017 / А
ШКОЛА СВАРКИ

4 ПЕРВЫХ ШАГА

- Ручная дуговая сварка
- Сварка полуавтоматом

СЕКРЕТЫ КАЧЕСТВЕННОГО ШВА

Советы специалистов

NEW! НОВАЯ МОЩНОСТЬ В КОМПАКТНОМ КОРПУСЕ

Мини-инвертор IQ 200

FUBAG – РЕЗУЛЬТАТ ГАРАНТИРОВАН!

Ассортимент оборудования
для строительства,
ремонта и автосервиса

НОВЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ПОПУЛЯРНОЙ СЕРИИ

IRMIG –

ТЕПЕРЬ СО СЪЕМНЫМИ
ГОРЕЛКАМИ И РЕЖИМОМ
ММА-СВАРКИ

Подробности - см. стр. 11

www.fubag.ru



ВПЕРВЫЕ
NEW
В РОССИИ



IQ 200

Новая мощность
в компактном корпусе

до 200 А



FB 3 / FB 46

Фирменные электроды
FUBAG



FUBAG отмечает 20 лет успешной работы в России!

Сегодня FUBAG занимает лидирующие позиции по поставкам профессионального оборудования для строительства, ремонта и автосервиса.

Ассортимент FUBAG представлен более чем 2.300 магазинами на всей территории России.

Компания благодарит российских пользователей за выбор продукции FUBAG!

НОВИНКИ АССОРТИМЕНТА



+ Новый флагман IQ



стр.
5

IQ 200

Популярная серия мини-инверторов IQ получила мощный, но при этом компактный и легкий аппарат, который работает в наиболее востребованном диапазоне тока до 200 А. Лучший выбор для периодических профессиональных работ.

+ Новые возможности популярной серии



стр.
11

IRMIG 160 / IRMIG 180

FUBAG модернизирует самые востребованные модели своего оборудования: популярные модели сварочных полуавтоматов IRMIG 160 и 180 теперь выпускаются со съемными горелками и имеют функцию режима MMA-сварки.

+ Сварка под контролем!



стр.
13

INTIG 320 T AC/DC PULSE

Трехфазный аппарат для сварки переменным и постоянным током в диапазоне 5 - 320 А. Обеспечивает возможность сварки алюминия и его сплавов, а также углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей, меди. Имеет 9 индивидуальных программ сварки. Поставляется с тележкой.

+ Электроды FUBAG



стр.
5 и 7

FB 3 / FB 46

Предназначены для сварки конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей в различных пространственных положениях переменным и постоянным током. Обеспечивают легкость и качество сварки, в том числе при постановке прихваток. Обладают отличными сварочно-технологическими характеристиками.



ВСЯ ИНФОРМАЦИЯ О FUBAG ЛЕГКО И УДОБНО!

НА САЙТЕ www.fubag.ru



ВСЯ ИНФОРМАЦИЯ В ОДИН КЛИК

- Расширенная информация о моделях.
- Рекомендации по применению.
- Страница печати карточки товара.

ИНТЕРАКТИВНЫЙ ПОМОЩНИК

- Подбор оборудования в зависимости от Ваших задач.
- Типовые готовые рабочие места: что может понадобиться для старта работ.

БЛИЖАЙШИЕ МАГАЗИНЫ И СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ

ШКОЛА КОМПРЕССОРОВ ШКОЛА ЭЛЕКТРОСТАНЦИЙ



- Правила выбора.
- Готовые решения для различных задач.
- Рекомендации для самостоятельного начала работы.
- Советы специалистов.



	Сварка с высоким IQ: новая серия инверторов	СВАРКА: ПЕРВЫЕ ШАГИ: • С чего начать: подключаемся к сети. • Выбираем электрод. Выбираем сварочный ток. • Поджигаем сварочную дугу.	4
	Инверторы серии IR: сварка – это просто!	• Основы сварки: типа сварочных соединений в металлоконструкциях. • Важно знать: полярность в сварке.	6
	Инверторы серии IN: умная сварка в компактном корпусе	• Основы сварки: правильно передвигаем электрод. • Методика сварки в разных положениях сварного шва.	8
	Инверторные сварочные полуавтоматы: лучшее качество сварного шва	• 4 основных шага начала работы сварочным полуавтоматом. • Полуавтоматическая сварка: выбираем полярность. • Сварочные газы для полуавтоматической сварки.	10
	Инверторные аргондуговые аппараты: решение широкого круга задач	• Аргондуговая сварка – с чего начать. • Подготовка поверхностей к сварке. • Панель управления – работа со сварочной кривой.	12
	Горелки FUBAG – гарантированно высокий ресурс	• Горелки для MIG-MAG и TIG-сварки. • Полная таблица расходных материалов к горелкам. • Рекомендации по выбору сварочной горелки.	14
	Маски сварщика – совершенная защита FUBAG	• Как подобрать маску? Рекомендации. • Что такое светофильтр «Хамелеон»? • Таблица подбора маски в зависимости от метода сварки.	18
	Сварочные электростанции	• Сварочные электростанции FUBAG: актуальный ассортимент. • Правильно выбираем сварочный ток.	20
	Плазморезы	• Плазморезы с внешним источником воздуха и встроенным компрессором. • Правила работы аппаратом плазменной резки.	21
	Полный ассортимент сварочного оборудования FUBAG	• Инверторы. • Инверторные полуавтоматы. • Маски сварщика и аксессуары. • Сварочные электростанции. • Плазморезы.	22
	Полный ассортимент FUBAG	• Бензиновые электростанции • Дизельные электростанции • Бензиновые мотопомпы • Компрессорное оборудование • Пуско-зарядные устройства • Камнерезное оборудование • Алмазные диски	24 24 26 27 28 35 36 38

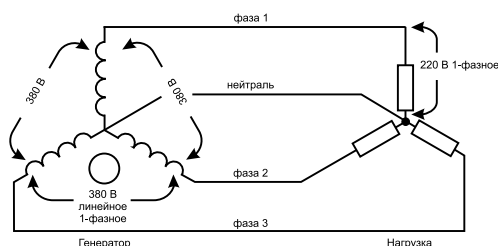
В вашем доме появился сварочный аппарат. С чего начать?

1 шаг Подключаемся к сети

В зависимости от типа используемого аппарата Вы должны подключить его к однофазной сети 220 В или трехфазной сети 380 В:

220 В Однофазная сеть 220 В присутствует везде и состоит из двух проводов, один из которых является фазой, а второй нейтралью (нулем). В сетевом шнуре аппарата имеется и третий провод желто-зеленого цвета, который является заземлением.

380 В Трехфазная сеть 380 В тоже имеет 4 или 5 проводов; три из них являются фазами и поэтому напряжение между ними составляет 380 В. 4-й или 5-й провод является заземлением.



Разброс напряжения сети в % – это отклонение сети от стандартного значения (220, 380 В), при котором источник остается работоспособным и сохраняют указанные в характеристиках выходные сварочные параметры.

2 шаг Выбираем электрод

Сварочный электрод состоит из металлического стержня и электродного покрытия. Металлический стержень электрода должен быть схожим по химическому составу с металлом свариваемых деталей. Выбор диаметра электрода во многом зависит от толщины свариваемого изделия.

В таблице представлены рекомендации для нижнего положения шва:

Толщина металла, мм	Диаметр электрода, мм
2-3	1,6 / 2,0
3-5	2,0 / 2,5 / 3,0 / 3,2 / 4,0
5-8	3,0 / 3,2 / 4,0 / 5,0

3 шаг Правильно выбираем сварочный ток

Сварочный ток выбирается в зависимости от диаметра электрода. А выбор диаметра электрода во многом зависит от толщины свариваемого изделия.

Рекомендуются следующие соотношения:

Диаметр электрода, мм	Сварочный ток, А
1,6	35-60
2,0	30-80
2,5	50-110
3,0	70-130
3,2	80-140
4,0	110-170
5,0	150-220

При подборе источника тока в зависимости от применяемого электрода, можно использовать упрощенную формулу: 1 мм диаметра электрода умножается на 35 ÷ 40 А сварочного тока.

ПРИМЕР: диаметр электрода 3 мм.

$3 \times (35...40) = 105...120$ А. Таким образом источник должен иметь максимальный ток не менее 120 А.

Важно: для сварки вертикальных и потолочных швов силу тока уменьшают на 10-20 %.

4 шаг Поджигаем сварочную дугу и начинаем варить!

Перед зажиганием (возбуждением) дуги следует установить на аппарате необходимую силу сварочного тока, которая зависит от марки электрода, типа сварного соединения, положения шва в пространстве и др.

Зажечь (возбудить) сварочную дугу можно двумя способами:

- 1) Электрод подводят перпендикулярно к месту начала сварки и после сравнительно легкого прикосновения к изделию отводят вверх. Этот способ называется зажиганием дуги касанием.
- 2) Второй способ напоминает процесс зажигания спички и называется зажиганием дуги чирканьем.

Необходимо поддерживать зазор по мере выгорания электрода и одновременно перемещать его по горизонтали. Если электрод прилипает, нужно качнуть его из стороны в сторону, оторвать и снова зажечь дугу. Важно добиться навыка получения устойчивой дуги при расстоянии 3-5 мм между электродом и деталью.

Выбор сварочного аппарата в зависимости от:

- Метода сварки
- Видов свариваемого материала

СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	ВИДЫ СВАРИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ			МЕТОД СВАРКИ		
		Углеродистая, низколегированная, высоколегированная стали	Медь, ее сплавы, чугуны	Алюминий и его сплавы	MMA	MIG-MAG	TIG
IQ	IQ 160, IQ 180, IQ 200	✓					
IR	IR 160, IR 180, IR 200, IR 200 VRD, IR 220, R 220 VRD	✓					
IN	IN 176, IN 196, IN 206, IN 206 LVP, IN 226, IN 256 T*, IN 316 T*	✓	✓				
IRMIG	IRMIG 160, IRMIG 180	✓					
	IRMIG 200	✓					
INMIG	INMIG 250T*, INMIG 315T*, INMIG 350T DG*, INMIG 400T DG*, INMIG 500T DW*	✓	✓				
	INMIG 200 PLUS	✓	✓				
INTIG	INTIG 160 DC, INTIG 200 DC, INTIG 180 DC PULSE, INTIG 200 DC PULSE, INTIG 315T DC PULSE*, INTIG 400 T DC PULSE*	✓	✓				
	INTIG 200 AC/DC PULSE, INTIG 400 T AC/DC PULSE*	✓	✓	✓			

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

Сварка с высоким IQ

IQ 200

Самый мощный, но при этом компактный и легкий инвертор (всего 3 кг)! Работает в наиболее востребованном диапазоне тока до 200 А. Уверенно работает при пониженном напряжении (от 150 В).

Самый мощный, но при этом компактный и легкий инвертор. Работает в наиболее востребованном диапазоне тока до 200 А. Лучший выбор для периодических профессиональных работ. Наиболее популярен среди ремонтных служб ЖКХ, когда сварка может проходить в самых разных местах - от починки крыш до ремонта арматуры в труднодоступных местах.



Применение самых современных технологий гарантирует высокую надежность и отличный результат.



Применение самых современных технологий гарантирует высокую надежность и отличный результат.



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



Уверенная работа аппарата при колебаниях напряжения в сети от 150 до 220 В.



ЭЛЕКТРОДЫ FB 3



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

- Предназначены для сварки конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 390 МПа в различных пространственных положениях переменным и постоянным током.
- Допускают сварку окисленной поверхности.
- Обеспечивают легкость ведения процесса сварки, в том числе при постановке прихваток.
- Обладают отличными сварочно-технологическими характеристиками.

	IQ 160	IQ 180	IQ 200 NEW
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Напряжение питания, В	220	220	220
Диапазон сварочного тока, А	20 – 160	20 – 180	20 – 200
Потребляемая мощность, кВт	3,9	6,6	7,7
ПВ при t=40° С, %	40	40	40
Диаметр электрода, мм	1,6 – 4,0	1,6 – 4,0	1,6 – 5,0
Габаритные размеры, мм	250 x 112 x 162	250 x 112 x 162	292 x 112 x 162
Вес аппарата, кг	2,7	2,7	3,0
Кабель с электрододержателем, м	1,8 м (16 мм²)	1,8 м (16 мм²)	1,8 м (25 мм²)
Кабель зажима заземления, м	1,2 м (16 мм²)	1,2 м (16 мм²)	1,2 м (25 мм²)

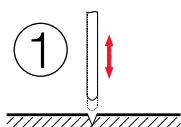


Основы сварки

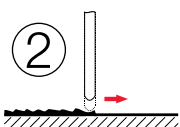
правильно передвигаем электрод

Качество шва напрямую зависит от движения электрода. Если вести электрод как показано на рисунках ниже, а не прямолинейно, мы получаем более надежный шов, ровные границы, а также уменьшаем количество шлака в шве, улучшаем проплавление и облегчаем отделение шлаковой корки. Применяется при сварке изделий толщиной более 3 мм.

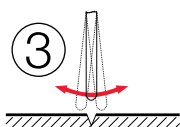
ЭЛЕКТРОД ПЕРЕМЕЩАЮТ В ТРЕХ ОСНОВНЫХ НАПРАВЛЕНИЯХ:



ПОСТУПАТЕЛЬНОЕ – вдоль оси электрода. Обеспечивает подачу электрода, постоянство длины дуги и скорости плавления.



ПРЯМОЛИНЕЙНОЕ – вдоль оси шва. Обеспечивает необходимую скорость сварки и качественное формирование шва.



КОЛЕБАТЕЛЬНЫЕ – поперек оси шва для прогрева кромок. Этими движениями за один проход получают шов шириной до 4-х диаметров электрода, а без них – 1,5 диаметра.



Поперечные движения можно исключить при сварке тонких листов или при прохождении первого (корневого) шва многослойной сварки.

ВИДЫ КОЛЕБАТЕЛЬНЫХ ДВИЖЕНИЙ КОНЦА ЭЛЕКТРОДА:

Прямые по ломаной линии (зигзагообразные)



Применяют для получения наплавленных валиков при сварке встык без скоса кромок в нижнем положении и если нет вероятности прожечь деталь

Полумесяцем вперед



Для стыковых швов со скосом кромок и для угловых швов с катетом менее 6 мм, выполняемых в любом положении электрода-ми диаметром до 4 мм

Полумесяцем назад



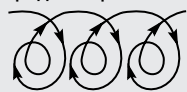
Для сварки в нижнем положении, а также для вертикальных и потолочных швов с выпуклой наружной поверхностью

Елочкой



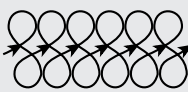
Для угловых швов с катетом более 6 мм и стыковых швов со скосом кромок в любом пространственном положении. Дает хороший провар корня шва

Петлеобразные с задержкой электрода в корне шва



Для сварки толсто-стенных конструкций с гарантированным проплавлением корневого участка шва

Петлеобразные



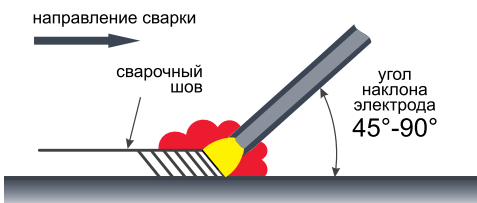
Для усиленного прогрева кромок шва, особенно при сварке высоколегированных сталей. Электрод задерживают на краях, чтобы не было прожога в центре шва или вытекания металла при сварке вертикальных швов



Для сварки переменным током наиболее часто применяют электроды с рутиловым покрытием. Самые распространенные в России: МР-3, ОЗС-12, ОЗС-4, АНО-4.

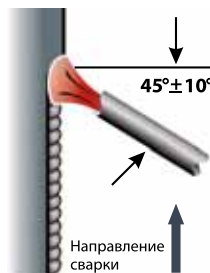
Методика сварки электродом в нижнем, вертикальном и горизонтальном положениях шва:

ВЫПОЛНЕНИЕ НИЖНИХ ШВОВ:



ВЫПОЛНЕНИЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ШВОВ:

- Вертикальные швы выполняют с током на 10% меньшим, чем при сварке в нижнем положении.
- Чтобы металл не вытекал из ванны, нужно поддерживать короткую дугу.
- Используются электроды, дающие быстротвердеющий тонкий слой шлака («короткие» шлаки).



Способ снизу вверх (на подъем)

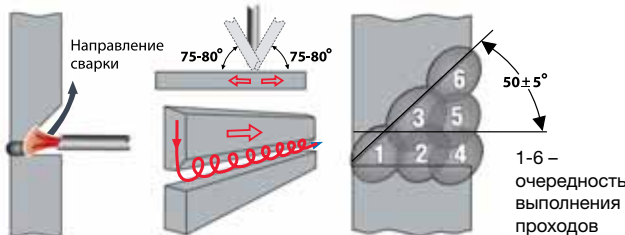
Дугу возбуждают в нижней точке шва. Сваркой подготавливают горизонтальную площадку сечением, равным сечению шва. При этом электрод совершает поперечные колебания. Наибольший провар достигается при положении электрода, перпендикулярном вертикальной оси. Стекание расплавленного металла предотвращают наклоном электрода вниз.

Наиболее удобный, распространенный и производительный способ:

- Используются электроды диаметром до 4 мм.
- Поперечные колебания электрода – зигзагообразные, полумесяцем, «елочкой»

ВЫПОЛНЕНИЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ ШВОВ:

Сварку можно вести вертикально расположенным электродом, а также углом вперед и углом назад.



ДЛЯ СТАБИЛЬНОГО ГОРЕНИЯ ДУГИ СТАРАЙТЕСЬ ИЗБЕГАТЬ:

- Сварки короткой дугой (возможно залипание электрода)
- Ржавого, с окалиной или загрязненного металла (затруднен поджиг дуги)
- Подвода тока далеко от места сварки (большое сопротивление)
- Большого угла наклона электрода (низкая эффективность сварки)
- Нахождения у места сварки большого количества ферромагнитных масс (отклонение дуги в сторону внешнего источника магнитных масс)
- Большого расстояния между электродом и свариваемым изделием (невозможен поджиг дуги из-за большого воздушного промежутка)

Просто отличная сварка!

IR 220 VRD

Теперь с цифровым дисплеем!



Еще больше возможностей для продолжительной сварки с током до 220 А!

Самый мощный сварочный инвертор в серии IR теперь с функцией VRD. Разработан специально для проведения сварочных работ в зонах с повышенной опасностью поражения электрическим током (в замкнутых и стесненных условиях, туннелях, колодцах, резервуарах). Инвертор работает методом MMA сварки током до 220 А, что позволяет использовать электроды диаметром до 5 мм.



Применение самых современных технологий гарантирует высокую надежность и отличный результат.



Надежность и долговечность использования за счет высокоэффективной системы воздушного охлаждения.



Проведение сварочных работ методом MMA сварки током до 220 А.



Высотехнологичные функции сварки обеспечивают простой поджиг и высокую стабильность дуги.



ЭЛЕКТРОДЫ FB 46



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

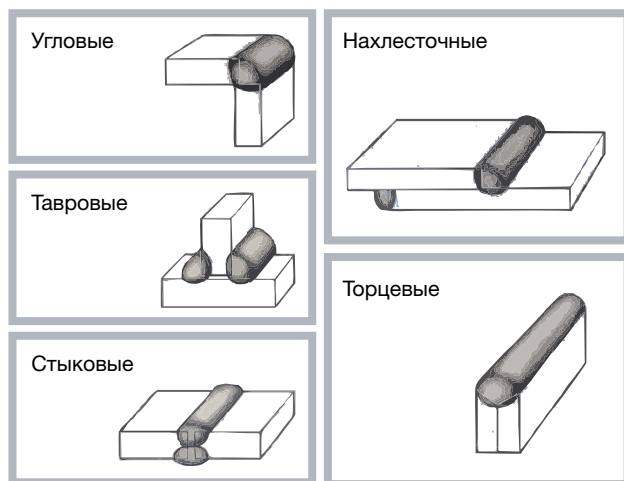
- Предназначены для сварки конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 440 МПа в различных пространственных положениях переменным и постоянным током прямой и обратной полярности.
- Обеспечивают легкость и качество сварки даже начинающим сварщикам,

- в том числе при постановке прихваток и при сварке неповоротных стыков трубопроводов.
- Позволяют выполнять сварку на предельно низких токах.
 - Обладают хорошей устойчивостью к коррозии сварного шва, легкостью отделения шлака и формированием поверхности металла шва.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	IR 160	IR 180	IR 200	IR 200 VRD	IR 220	IR 220 VRD
Напряжение питания, В	220	220	220	220	220	220
Диапазон сварочного тока, А	20 – 160	30 – 180	30 – 200	30 – 200	30 – 220	30 – 220
Потребляемая мощность, кВт	6,4	7,5	8,6	8,6	9,0	9,0
ПВ t=40° C, %	40	40	40	40	40	40
Диаметр электрода, мм	1,6 – 4,0	1,6 – 4,0	1,6 – 5,0	1,6 – 5,0	1,6 – 5,0	1,6 – 5,0
Габаритные размеры, мм	300 x 120 x 195	340 x 120 x 195	340 x 120 x 195	340 x 120 x 195	340 x 120 x 195	340 x 120 x 195
Вес аппарата, кг	3,80	4,64	4,64	4,64	4,64	4,64
Кабель с электрододержателем, м, медь	16 мм ² x 2,0	16 мм ² x 2,0	25 мм ² x 2,0	25 мм ² x 2,0	25 мм ² x 2,0	25 мм ² x 2,0
Кабель зажима заземления, м	16 мм ² x 1,6	16 мм ² x 1,6	25 мм ² x 1,6	25 мм ² x 1,6	25 мм ² x 1,6	25 мм ² x 1,6

Основы сварки:

Типы сварочных соединений в металлоконструкциях



РАЗДЕЛКА КРОМОК

Разделка кромок под сварку необходима для получения качественного соединения свариваемых деталей при толщине металла а более 3мм.

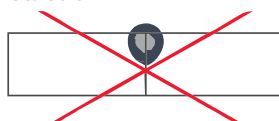
Отсутствие разделки может привести к непровару по сечению сварного соединения, а также к перегреву и перегосу металла.

НАПРИМЕР:

Толщина материала
до 3 мм

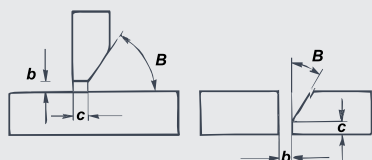


Толщина материала
более 3 мм



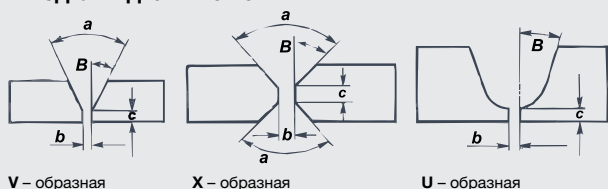
ТИПЫ РАЗДЕЛКИ КРОМОК:

РАЗДЕЛКА ОДНОЙ КРОМКИ



a – угол разделки кромок (60-90°)
B – угол скоса кромок (30-50°)
b – зазор (1-4 мм) в зависимости от толщины свариваемого металла
c – притупление кромок (1-3 мм) в зависимости от толщины свариваемого материала

РАЗДЕЛКА ДВУХ КРОМОК



V – образная

X – образная

U – образная



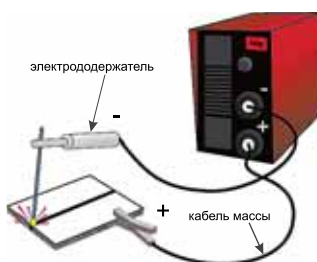
Разделка кромок позволяет вести сварку отдельными слоями небольшого сечения, что улучшает структуру сварочного соединения и уменьшает сварочные напряжения и деформации.

Важно знать:

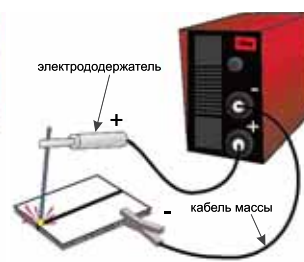
Полярность в сварке

Полярность в сварке – подключение разъемов электрододержателя сварочной горелки, кабеля массы к определенному выводу (плюс или минус) сварочного аппарата.

Прямая полярность



Обратная полярность

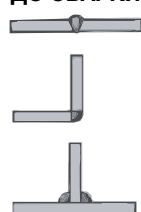


При ручной дуговой сварке применяются оба типа полярности в зависимости от используемых электродов. В полуавтоматической сварке используется: обратная полярность для проволоки сплошного сечения и прямая полярность при сварке флюсовой проволокой. Аргонодуговая сварка ведется на прямой полярности.

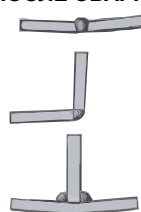


Необходимо учитывать, что сварочный шов на тонких материалах приводит к изменению конфигурации сваренной детали.

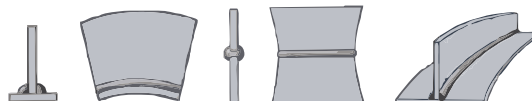
ДО СВАРКИ



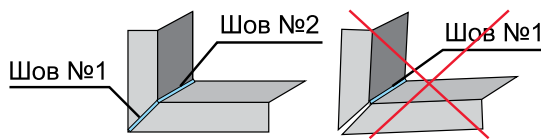
ПОСЛЕ СВАРКИ



ДЕФОРМАЦИИ ОТ ПРОДОЛЬНОЙ УСАДКИ



Если изделие соединяется в двух и более плоскостях, первоначально сварка производится в плоскости, которая меньше подвержена сварочным деформациям.



Умная сварка в компактном корпусе

IN 256 T

Интеллектуальный сварочный инвертор
с высокотехнологичными функциями Arc Force,
Hot Start, Tig Lift и Anti Stick.

Трехфазный инвертор с током сварки до 250 А рассчитан на интенсивную работу и просто незаменим в строительстве. Для своих возможностей аппарат достаточно легкий (всего 10 кг), что существенно повышает его мобильность и удобство эксплуатации.



Применение самых современных технологий гарантирует высокую надежность и отличный результат.



Возможность MMA и TIG сварки током до 250 А. Выбор нужного метода сварки в зависимости от специфики работ.



Цифровая индикация текущего напряжения в сети. Контроль параметров напряжения.



Высокотехнологичные функции сварки обеспечивают простой поджиг и высокую стабильность дуги.



стр.
18

ОПТИМА TEAM 9 - 13 RED

Популярная серия профессиональных масок – теперь в модном геометрическом дизайне, в трех цветовых решениях. Выполнена из ударопрочного полиамида. Усовершенствованный механизм регулировки позволяет настраивать угол наклона, сдвига вперед/назад и размер.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	IN 176	IN 196	IN 206	IN 206 LVP	IN 226	IN 256 T NEW	IN 316 T NEW
Напряжение питания, В	220	220	220	220	220	380	380
Диапазон сварочного тока, А	10 – 160	10 – 180	10 – 200	10 – 200	10 – 220	10 – 250	10 – 315
Потребляемая мощность, кВт	5,2	6,0	6,8	5,0	7,2	8,5	11,5
ПВ при t=40° C, %	60	60	60	60	60	60	60
Диаметр электрода, мм	1,6 – 4,0	1,6 – 4,0	1,6 – 5,0	1,6 – 5,0	1,6 – 5,0	1,6 – 5,0	1,6 – 6,0
Габаритные размеры, мм	290 x 140 x 210	290 x 140 x 210	290 x 140 x 210	290 x 140 x 210	290 x 140 x 210	560 x 245 x 450	560 x 245 x 450
Вес аппарата, кг	7,6 / 4,5	8,2 / 4,6	9,0 / 4,9	8,6 / 5,5	9,0 / 4,9	13,0 / 10,0	20,0 / 17,0
Кабель с электрододержателем, м, медь	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	3,0	3,0
Кабель зажима заземления, м	2,0	2,0	2,0	1,6	2,0	2,5	2,5
Вентильная горелка для TIG-сварки	арт. 68 313	арт. 68 313	арт. 68 314	арт. 68 313	арт. 68 313	арт. 68 314	арт. 68 314
Упаковка	кейс	кейс	кейс	кейс	кейс	коробка	коробка



Основы сварки:

Начинаем работать со сварочным полуавтоматом.

1 шаг Подключаем все компоненты

Перед началом работы Вам необходимо подключить все компоненты к аппарату:

- а) сварочную горелку;
- б) кабель заземления;
- в) газовый шланг (в случае сварки сплошной проволокой);
- г) редуктор на баллон с защитным газом (в случае сварки сплошной проволокой).

2 шаг Устанавливаем катушку с проволокой

- Установить катушку со сварочной проволокой. В зависимости от проволоки (сплошная или флюсовая) подсоединить выводы токовых проводов внутри аппарата.
 - Заправить проволоку в механизм подачи и прижать её роликами. Соединить газовый шланг с редуктором, открыть баллон и установить расход газа 10–12 л/мин.
 - Включить аппарат в сеть.
- ВНИМАНИЕ** – при заправке проволоки в горелку, не направляйте сопло горелки на ладонь и другие части тела. Конец проволоки при выходе из горелки может привести к травме.
- Нажать на триггер горелки и протянуть проволоку, пока она не выйдет из горелки. Проволока должна выступать на 5–7 мм.

ВНИМАНИЕ – в момент заправки проволоки на горелку подаётся сварочное напряжение и она не должна касаться изделия, к которому подключён кабель массы.

3 шаг Выставляем напряжение и варим!

- Установить на аппарате сварочное напряжение 1/4 от мах значения. Скорость подачи более 1/2 от мах. значения.
- Расположить сварочную горелку на расстоянии 10–12 мм над изделием, нажать на кнопку и, уменьшая скорость подачи проволоки, добиться устойчивого горения дуги.

В случае, если сварочный ток для ваших задач будет большим, снизить напряжение и подобрать скорость подачи до значений устойчивого горения дуги. Для увеличения сварочного тока, вначале увеличить скорость подачи проволоки и после этого постепенно увеличивать напряжение. В противном случае при малой скорости подачи и большом напряжении, может произойти сплавление контактного наконечника.

4 шаг Выбираем диаметр сварочной проволоки и сварочный ток

в зависимости от толщины изделия:

Толщина металла, мм	Ø сплошной проволоки, мм	Сварочный ток, А
1 - 2	0,6	30 - 80
2 - 6	0,6 - 0,8	50 - 100
6 - 10	0,8 - 1,0	70 - 160

Когда нужна «большая» сварка

FUBAG существенно расширяет возможности полуавтоматической сварки серии INMIG в силовом диапазоне, предлагая трехфазные инверторные полуавтоматы большой мощности.

Надежные трехфазные полуавтоматы с воздушным охлаждением горелки отлично подходят для продолжительных сварочных работ. Цифровой дисплей позволяет точно установить необходимые параметры сварки. Модели с максимальным током до 500 А оснащены выносным механизмом подачи проволоки DRIVE INMIG, который обеспечивает возможность работы на удалении от аппарата. 4-роликовый подающий механизм гарантирует плавную подачу проволоки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	IRMIG 160	IRMIG 180
ВИДЫ СВАРКИ	MIG/MAG	
Напряжение питания, В	220	220
Диапазон сварочного тока, MIG/MAG / MMA, А	30 ~ 160 / -	30 ~ 180 / -
Потребляемая мощность, кВт	6,2	7,0
Ток при ПВ 60% и t=40° С, А	113	116
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6 – 0,8	0,6 – 1,0
Габаритные размеры, мм	550 x 320 x 440	550 x 320 x 440
Вес аппарата, кг	12,0	12,0
Сварочная горелка в комплекте	FB 150 3 м, арт. 68 068	FB 250 3 м, арт. 68 071

*Точные настройки
для тонких материалов*

INMIG 200 PLUS

Инверторный полуавтомат с уникальной возможностью MIG/MAG, MMA и TIG DC – сварки в одном аппарате с синергетической панелью управления!

Уникальный в своем классе аппарат, позволяет работать тремя методами сварки: MIG/MAG-сваркой (сплошной проволокой в среде защитного газа либо флюсовой проволокой), MMA-сваркой штучными электродами, а также сваркой неплавящимся вольфрамовым электродом в режиме TIG. Оснащен синергетической панелью управления и цифровой индикацией сварочных параметров.



Автоматический подбор корректного сварочного режима в зависимости от специфики выполняемых работ.



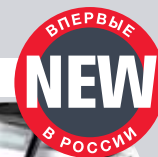
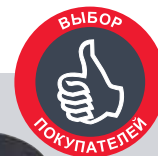
Универсальные возможности аппарата в работе разными типами сварки не требуют приобретения дополнительного оборудования.



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



Способность сварочного аппарата во время простоя держать низкое напряжение холостого хода, что повышает электробезопасность сварочных работ.



стр.
18



ULTIMA 5 – 13 PANORAMIC SILVER

Инновационная маска в уникальном 3-D дизайне, для продолжительных сварочных работ в различных режимах сварки с самой большой зоной обзора 100 x 95 мм.

IRMIG 200	INMIG 200 PLUS	INMIG 250 T	INMIG 315 T	INMIG 350 T DG	INMIG 400 T DG	INMIG 500 T DW
MIG/MAG, MMA	MIG/MAG, MMA, TIG	MIG/MAG				
220	220	380	380	380	380	380
30 ~ 200 / 30 ~ 170	20 ~ 200 / 20 ~ 170	50 - 250 / -	50 - 315 / -	50 - 350 / -	50 - 400 / -	35 - 500 / -
7,9	7,9	8,7	10,0	15,3	22,3	26,0
115	200	250	315	350	350	500
0,6 – 1,0	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6
550 x 320 x 440	550 x 320 x 440	640 x 240 x 370	640 x 240 x 370	700 x 300 x 540	700 x 300 x 540	700 x 300 x 540
12,0	13,6	25,0	25,0	20,0	23,0	30,0
FB 250 3 m, арт. 68 071	FB 250 3 m, арт. 68 071	FB 250 3 m, арт. 68 071	FB 360 3 m, арт. 68 074	FB 450 3 m, арт. 68 301	FB 450 3 m, арт. 68 301	FB 500 3 m, арт. 38032

DRIVE INMIG DG - подающий механизм для **INMIG 350 T DG / INMIG 400 T DG**: вес 19,0 кг, габариты: 600 x 220 x 390 мм.

DRIVE INMIG DW - подающий механизм для **INMIG 500 T DW**: вес 19,0 кг, габариты: 600 x 220 x 390 мм.



Основы сварки:

Аргонодуговая сварка: с чего начать?

Всем известно, что такие материалы, как нержавеющая сталь, бронза, медь, титан, алюминий нелегко сварить между собой. И если Вам надо соединить алюминиевые детали машины или трубы из нержавеющей стали, то нужно воспользоваться аргонодуговой сваркой. Правда, услуги специалиста встанут в копейку. Поэтому если вы уверены, что подобные работы вам понадобятся еще не раз, то есть смысл в самостоятельном освоении технологии такого метода сварки.

Аргонодуговая сварка является гибридом двух других видов сварки – электрической и газовой. С первой ее роднит использование электрической дуги, со второй – применение газа и сходная технология работы. Соединение материалов происходит благодаря воздействию электрической дуги, которая расплавляет края металла. Аргон нужен для того, чтобы защитить сварной шов от воздействия атмосферы, т.к. нержавеющая сталь и цветные металлы в процессе сварки окисляются из-за кислорода или примесей, содержащихся в воздухе. Благодаря тому, что вес аргона больше, чем у воздуха, его использование позволяет оградить зону сварки от влияния внешних факторов.



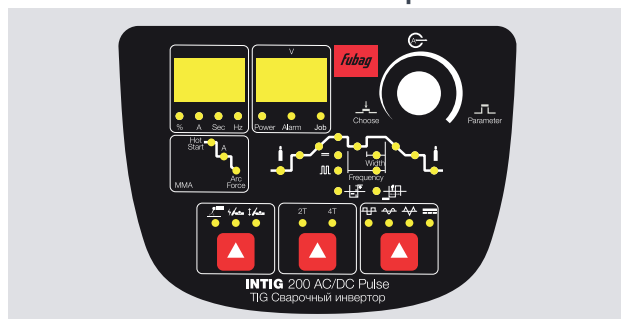
ПЕРЕД НАЧАЛОМ СВАРКИ АРГОНОМ:

- Поверхность деталей нужно почистить от загрязнений и жира либо механическим, либо химическим методом. Элементы сварки нужно тщательно закрепить между собой при помощи различных прижимных устройств. Расстояние между свариваемыми поверхностями должно быть минимальным. Обратную сторону шва желательно защитить специальными подкладками из меди.
- Горелка при выполнении ручной сварки должна находиться в правой руке, присадочная проволока – в левой. Сварка ведется с правой стороны в левую. За 20 секунд перед началом непосредственного процесса сварки следует включить подачу газа. Сила тока определяется материалом, из которого сделаны детали, подлежащие сварке. Со сталью и основными сплавами нужно работать на постоянном токе прямой полярности. Элементы из цветных металлов потребуются обрабатывать на переменном токе, это способствует наиболее эффективному исчезновению оксидной пленки.

1 шаг Подключаем все компоненты

- ▶ Сварочную горелку на (-)
- ▶ Кабель заземления на (+)
- ▶ Газовый редуктор на баллон с защитным газом
- ▶ Газовый шланг
- ▶ Затачиваем вольфрамовый электрод
- ▶ Вставляем электрод в горелку и фиксируем хвостовиком

2 шаг Работаем с панелью аппарата



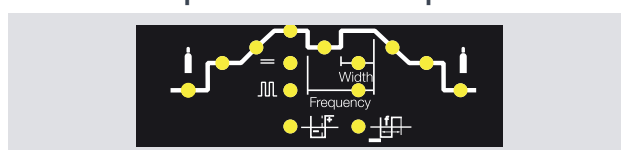
Перед работой с панелью необходимо открыть баллон с газом и выставить расход газа (8-10 л/мин). Кратковременными нажатиями на кнопку горелки продуть газом шланг горелки

- ▶ Выбрать вид сварки (tig / mma)
- ▶ Выбрать режим горелки (2 или 4 такта)
- ▶ Выбрать поджиг дуги (HF или Lift)
- ▶ Выбрать вид тока, постоянный или переменный (только для INTIG 200 ac/dc pulse)

3 шаг Рекомендуемые значения сварочного тока относительно толщины металла

Толщина металла, мм	Сварочный ток, А
1	15 - 30
2	30 - 70
3	70 - 120
3 - 6	до 250

4 шаг Работаем со сварочной кривой TIG – сварки



Перед работой со сварочной кривой необходимо выставить рабочий ток в зависимости от типа материала, толщины и пространственного положения (подбирается опытным путем)

- ▶ Выставляем продув газа перед сваркой в секундах (только на аппаратах серии PULSE)
- ▶ Выставляем значение стартового тока в амперах, рекомендуемое - 1/5 от рабочего тока (только на аппаратах серии PULSE)
- ▶ Выставляем время нарастания в секундах от стартового до рабочего тока, рекомендуемое 0,2 – 0,7 сек. (только на аппаратах серии PULSE)
- ▶ Выбираем сварку с импульсом или без импульса (только на аппаратах серии PULSE)
- ▶ Выставляем ток, время и частоту импульса, подбирается опытным путем (только на аппаратах серии PULSE)
- ▶ Выставляем время спада в секундах от рабочего до тока заварки кратера (подбирается опытным путем)
- ▶ Выставляем значение тока заварки кратера в амперах, рекомендуемое - 1/5 от рабочего тока



Примечание: Все указанные значения сварочных параметров являются ориентировочными и могут меняться в зависимости от индивидуальной задачи сварщика.



Решение широкого круга задач

INTIG 200 AC/DC PULSE

Инвертор для сварки стали, нержавеющей стали, сплавов. За счет возможности сварки переменным током позволяет проводить сварку алюминия.

Это делает данный аппарат отличным помощником при монтаже металлоконструкций, в кузовных цехах автомастерских и автосервисов при сварке тонколистовых конструкций, изделий с малой толщиной металла. Наличие высокотехнологичных функций обеспечивает легкий старт и высокое качество сварки.



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



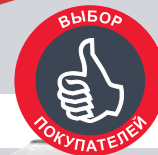
Сварка переменным током позволяет сваривать алюминий и его сплавы.



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



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



стр.
18



BLITZ 9 – 13 VISOR

Усовершенствованная форма корпуса, предохраняющая экран от запотевания. Наличие 4-х сенсоров и увеличенной зоны обзора обеспечивают максимально эффективную работу и защиту сварщика

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	INTIG 160 DC	INTIG 200 DC	INTIG 180 DC Pulse	INTIG 200 DC Pulse	INTIG 200 AC/ DC Pulse	INTIG 315T DC Pulse	INTIG 400T DC Pulse	INTIG 400T AC/ DC Pulse
Напряжение питания, В	220	220	220	220	220	380	380	380
Диапазон сварочного тока, А	10 – 160	10 – 200	5 – 180	5 – 200	5 – 200	5 – 315	5 – 400	10 – 400
Потребляемая мощность, кВт	5,6	6,6	6,4	6,6	6,6	14,0	13,0	12,0
Ток при ПВ 60% и t=40° С, А	160	200	180	200	165 AC / 140 DC	315	400	400 AC / 400 DC
Частота в режиме импульсной сварки, Гц	-	-	0,5 – 200	0,5 – 200	0,5 – 200 AC / 999 DC	0,5 – 200	0,5 – 200	0,5 – 200 AC / 999 DC
Габаритные размеры, мм	520 x 240 x 300	520 x 240 x 300	520 x 240 x 300	540 x 270 x 300	540 x 270 x 300	640 x 320 x 470	640 x 320 x 470	640 x 320 x 470
Вес аппарата, кг	7,0	7,6	7,2	7,6	10,5	22,0	20,5	27,0
Кабель заземления, медь, м	25 мм² x 2,5 м	25 мм² x 2,5 м	25 мм² x 2,5 м	25 мм² x 2,5 м	25 мм² x 2,5 м	35 мм² x 2,5 м	70 мм² x 4,0 м	70 мм² x 4,0 м
Газовый шланг, м	1/4-3/8 x 3 м	1/4-3/8 x 3 м	1/4-3/8 x 3 м	1/4-3/8 x 3 м	1/4-3/8 x 3 м	1/4-3/8 x 3 м	1/4-3/8 x 3 м	1/4-3/8 x 3 м
Сварочная горелка в комплекте	FB TIG 17 5P 4 м, арт. 68 304	FB TIG 26 5P 4 м, арт. 68 318	FB TIG 26 5P 4 м, арт. 68 318	FB TIG 26 5P 4 м, арт. 68 318	FB TIG 26 5P 4 м, арт. 68 318	FB TIG 26 5P 4 м, арт. 68 318	FB TIG 18 5P 4 м, арт. 38042	FB TIG 18 5P 4 м, арт. 38042

В дополнение к основной программе сварочного оборудования, FUBAG предлагает программу аксессуаров. Все продукты соответствуют европейскому стандарту, имеют современную конструкцию, удобны в применении, обладают высоким эксплуатационным ресурсом.

Эффективное радиаторное охлаждение обеспечивает стабильную долговременную работу.

Удобная кнопка прочная и надежная.

Эргономичная ручка выполнена из термостойкого пластика.

Наличие пружины предотвращает излом на малом углу изгиба.

Оснащена евроразъемом, что делает использование горелок универсальным, позволяя применять их со сварочными полуавтоматами различных производителей.



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

i Сварочные горелки FUBAG соответствуют евростандарту, имеют прогрессивную конструкцию, удобны в применении и обладают высоким ресурсом. Конструкция продумана до мельчайших деталей. Это способствует точной и удобной работе.

- +**
- Евроразъем позволяет подключать горелки к сварочным полуавтоматам большинства производителей
 - Применение новых высокотехнологичных материалов делают горелки легкими и максимально эргономичными
 - Все быстроизнашивающиеся элементы горелок легко заменяются, что гарантирует длительную эксплуатацию.

Сварочные горелки

Модель	FB 150	FB 250	FB 360	FB 450	FB 500
Параметры					
Разъем	Евро	Евро	Евро	Евро	Евро
Охлаждение	Воздушное	Воздушное	Воздушное	Воздушное	Жидкостное
Сварочный ток при ПВ (%) в CO ₂ , А	180 / 60%	230 / 60%	340 / 60%	500 / 60%	500 / 100%
Диаметр проволоки, мм	0,8	1,0	1,2	1,2	1,6
Длина рукава, м	3 / 4 / 5	3 / 4 / 5	3 / 4 / 5	3 / 4 / 5	3 / 4 / 5
Артикул	68 068 / 68 069 / 68 070	68 071 / 68 072 / 68 073	68 074 / 68 075 / 68 076	68 301 / 68 302 / 68 303	38 032 / 38 037 / 38 038
Подходит к аппаратам FUBAG		IRMIG 200, INMIG 200 Plus, INMIG 250T	INMIG 315T	INMIG 350T DG, INMIG 400T DG	INMIG 500T DW

FB 150 MINI	
Параметры	
Охлаждение	Воздушное
Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А	180
Длина рукава, м	2
Артикул	68317
Подходит к аппаратам FUBAG	IRMIG 140-180

i Встроенная горелка для MIG-MAG сварки. Имеет латунный клапан и оплетку EPDM. Аналог модели TW 180 Blueweld.

Fubag

Универсальные расходные материалы FUBAG подходят для сварочных горелок большинства известных производителей.



ПОДХОДЯТ К ГОРЕЛКАМ FUBAG:			FB 150	FB 250	FB 360	FB 450	FB 500				
1 СОПЛО											
	Ø 9,5 мм зауженное	F145.0123	-	-	-	-					
	Ø 11,0 мм зауженное	-	F145.0124	-	-	-					
	Ø 12,0 мм коническое	F145.0075	-	F145.0126	-	-					
	Ø 14,0 мм коническое	-	-	-	-	F145.0132					
	Ø 15,0 мм коническое	-	F145.0076	-	-	-					
	Ø 16,0 мм коническое	-	-	F145.0078	F0011	F145.0085					
	Ø 18,0 мм цилиндрическое	-	F145.0042	-	F0012	-					
	Ø 19,0 мм цилиндрическое	-	-	F145.0045	-	F145.0051					
Ø 20,0 мм цилиндрическое	-	-	-	F0012	-						
2 ПРУЖИНА СОПЛА											
	F002.0058	F003.0013									
3 КОНТАКТНЫЙ НАКОНЕЧНИК											
	M6 x 25 мм	M6 x 28 мм	M8 x 30 мм	M6 x 28 мм	M8 x 30 мм	M8 x 30 мм					
Для стали	Ø 0,6 мм	F140.0008	F140.0005	-	-	-	-				
	Ø 0,8 мм	F140.0059	F140.0051	F140.0114	F140.0051	F140.0114	F140.0114				
	Ø 1,0 мм	F140.0253	F140.0242	F140.0313	F140.0242	F140.0313	F140.0313				
	Ø 1,2 мм	-	F140.0379	F140.0442	F140.0379	F140.0442	F140.0442				
	Ø 1,6 мм	-	-	F140.0587	F140.0555	F140.0587	F140.0587				
	Ø 2,0 мм	-	-	F140.0653	-	-	-				
Для алюминия	Ø 1,0 мм	-	-	F141.0008		F141.0008	F141.0008				
	Ø 1,2 мм	-	-	F141.0015		F141.0015	F141.0015				
	Ø 1,6 мм	-	-	-		F140.0022	F140.0022				
4 АДАПТЕР КОНТАКТНОГО НАКОНЕЧНИКА											
	M6 x 32 мм	M6 x 35 мм	M8 x 32 мм	M6 x 32 мм		M6 x 32 мм					
		F142.0001	F0132	F142.0011		F142.0022					
5 ДИФФУЗОР											
	F002.0078		F014.0023	F0006		F030.0190 - Белый F030.0037 - Черный					
6 ГУСАК											
	F1032	F004.0012	F014.0006								
7 КАНАЛ (ПОДХОДИТ ДЛЯ ВСЕХ ГОРЕЛОК)											
Сталь						Тефлон					
F124.0011	F124.0012	F124.0015	F124.0026	F124.0031	F124.0035	F124.0041	F124.0042	F124.0044	F0710	F0715	F0730
L = 3,5 м Ø = 0,6-0,8	L = 4,5 м Ø = 0,6-0,8	L = 5,5 м Ø = 0,6-0,8	L = 3,5 м Ø = 1,0-1,2	L = 4,5 м Ø = 1,0-1,2	L = 5,5 м Ø = 1,0-1,2	L = 3,5 м Ø = 1,2-1,6	L = 4,5 м Ø = 1,2-1,6	L = 5,5 м Ø = 1,2-1,6	L = 3,5 м Ø = 0,6-0,9	L = 3,5 м Ø = 1,0-1,2	L = 3,5 м Ø = 1,2-1,6

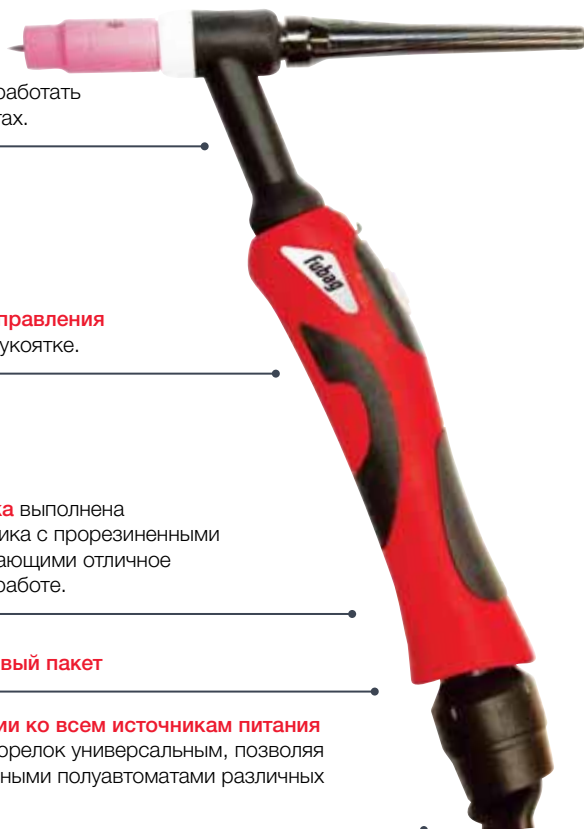
Возможность смены хвостовика позволяет работать в труднодоступных местах.

Модульные функции управления и регулировки тока на рукоятке.

Эргономичная рукоятка выполнена из термостойкого пластика с прорезиненными элементами, обеспечивающими отличное сцепление с рукой при работе.

Лёгкий, гибкий шланговый пакет

Возможность адаптации ко всем источникам питания делает использование горелок универсальным, позволяя применять их со сварочными полуавтоматами различных производителей.



ГОРЕЛКИ ДЛЯ TIG-СВАРКИ СЕРИЯ **FB TIG**

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

- +** Применение новых высокотехнологичных материалов делают горелки легкими и максимально эргономичными
- Все быстроизнашивающиеся элементы горелок легко заменяются, что гарантирует длительную эксплуатацию.

Сварочные горелки

Модель	FB TIG 17 5P	FB TIG 17	FB TIG 18 5P	FB TIG 18	FB TIG 26 5P	FB TIG 26
Параметры						
Разъем	5 pin	без разъема	5 pin	без разъема	5 pin	без разъема
Охлаждение	Воздушное	Воздушное	Жидкостное	Жидкостное	Воздушное	Воздушное
Сварочный ток при ПВ (%) в CO ₂ , A	140 / 35%	140 / 35%	320 / 100%	320 / 100%	180 / 35%	180 / 35%
Длина рукава, м	4 / 8	4 / 8	4 / 8	4 / 8	4 / 8	4 / 8
Артикул	68 304 / 68 305	68 306 / 68 307	38042 / 38043	38033 / 38039	68 318 / 68 311	68 308 / 68 309
Подходит к аппаратам FUBAG	INTIG 160 DC	NTIG 400T DC PULSE INTIG 400T AC/DC PULSE			INTIG 200DC, INTIG 180DC Pulse, INTIG 200DC Pulse, INTIG 200 AC/DC Pulse, INTIG 315 DC Pulse	

Замена быстроизнашивающихся элементов горелки и комплектующими FUBAG гарантирует длительную эксплуатацию с сохранением первоначальных параметров. Универсальные расходные материалы FUBAG подходят для сварочных горелок большинства известных производителей.



длинный	FB0066
средний	FB0056
короткий	FB0067
3 ЦАНГА	
ф1,6 (10N23)	FB0001-16
ф2,4 (10N24)	FB0001-24
ф3,2 (10N25)	FB0001-32
ф4,0 (54N20)	FB0001-40

4 ИЗОЛЯТОР	
FB0003	
2 КОРПУС ЦАНГИ	
ф1,6	FB0006-16
ф2,4	FB0006-24
ф3,2	FB0006-32
ф4,0	FB0006-40
1 СОПЛО КЕРАМИЧЕСКОЕ	
№ 6 ф 9,5	FB0033
№ 7 ф 11,0	FB0034
№ 8 ф 12,5	FB0035

4 ИЗОЛЯТОР	
FFB0002	
2 КОРПУС ЦАНГИ	
φ1,6 (10N31)	FB0706.0001-16
φ2,4 (10N32)	FB0001-24
φ3,2 (10N28)	FB0001-32
φ4,0	FB0001-40
1 СОПЛО КЕРАМИЧЕСКОЕ	
№6 φ9,5 (10N48)	FB0004
№7 φ11 (10N47)	FB0005
№8 φ12,5 (10N46)	FB0006
№10 φ16 (10N45)	FB0007

Разъем управления для TIG горелки 2pin	FP0252
Разъем управления для TIG горелки 3pin	FP0282
Разъем управления для TIG горелки 5pin	FP0251
Переходник елочка ф5мм на гайку 1/4G	FP4006
Переходник елочка ф6мм на гайку 3/8G	FP4005
Переходник с M12X1 на 3/8G	FP5106
Переходник с M12x1 на 1/4G	FP5105

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

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

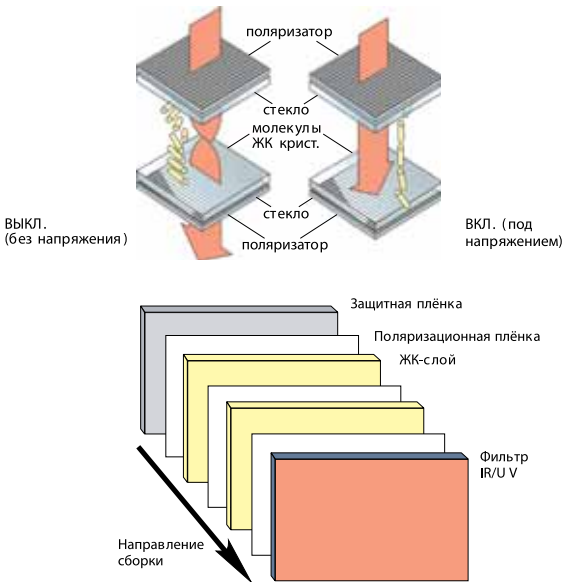
Наличие газового клапана на горелке позволяет отрегулировать подачу защитного газа в свариваемую область. Набор укомплектован всеми необходимыми аксессуарами для сварки TIG.

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

ЧТО ТАКОЕ СВЕТОФИЛЬТР «ХАМЕЛЕОН»?

АВТОМАТИЧЕСКИ ЗАТЕМНЯЕМЫЙ СВЕТОФИЛЬТР (АСФ) предназначен для защиты глаз сварщика от светового излучения в видимой части спектра, а также от невидимого излучения в ультрафиолетовом и инфракрасном спектре. Даже неисправный светофильтр «хамелеон» обеспечивает постоянную защиту от этих излучений благодаря УФ и ИК фильтру (защита основана на частичном отражении УФ, ИК лучей фильтром).

Светофильтр (АСФ) представляет собой несколько слоев жидких кристаллов, которые находятся между поляризационными пленками. Под напряжением жидкие кристаллы «выстраиваются» в определенном направлении, таким образом блокируя часть излучения от сварочной дуги



РЕКОМЕНДУЕМОЕ ЗАТЕМНЕНИЕ СВЕТОФИЛЬТРА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПРОЦЕССА

Процесс	Сварочный ток, А																					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
MMA	8							9	10		11		12			13			14			
MIG									9	10		11			12		13		14			
MAG	8								9	10		11			12			13			14	
TIG	5		8		9			10		11			12			13						
Строжка	10										11		12		13		14		15			
Плазменная резка	9									10	11	12			13							
Микроплазменная сварка		4	5		6		7	8		9	10		11		12							
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	

КАК ПОДОБРАТЬ МАСКУ?

При выборе маски «Хамелеон» обязательно обратите внимание на следующие параметры:

ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ (ЗАКРЫТИЯ)	Маски FUBAG обеспечивают время срабатывания меньше 0.001 секунды, что достаточно для гарантированной защиты глаз. При этом маска FUBAG BLITZ имеет повышенную скорость закрытия, что улучшает защиту глаз и делает ее незаменимой при интенсивной работе.
ЗАТЕМНЕНИЕ	Обычно от 9 до 13 DIN. Есть маски с автоматической регулировкой затемнения.
ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТЬ	Можно настроить на защиту от яркого светового излучения нагретого металла или электрода.
ВРЕМЯ ЗАДЕРЖКИ ОТКРЫТИЯ ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ СВАРКИ	Защита от излучения нагретого металла (во время остывания после сварки), а также исключение открытия светофильтра при кратковременных паузах. На некоторых фильтрах есть режим отключения фильтра (например, для шлифовки «болгаркой»). Регулировки могут быть внешними и/или внутренними: внутренние прямо на фильтре («колесики» или кнопки), внешние выносятся на левую сторону маски.

ЧТО ТАКОЕ МАСКА «ХАМЕЛЕОН»?

МАСКА «ХАМЕЛЕОН» – ЭТО МАСКА СВАРЩИКА С АВТОМАТИЧЕСКИМ (АСФ) СВЕТОФИЛЬТРОМ, средство защиты глаз от излучения сварочной дуги, теплового и механического воздействия при выполнении сварочных работ.

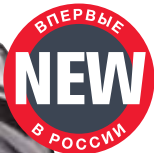
ОПТИМА TEAM 9-13 SILVER

Инновационная маска в уникальном дизайне для продолжительных сварочных работ в различных режимах сварки. Выполнена из чрезвычайно гибкого и сверхпрочного материала. Имеет эргономичную форму, позволяющую максимально обезопасить сварщика.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

РЕЖИМ ШЛИФОВКИ – в этом режиме автоматический фильтр отключается, предотвращая затемнение маски. Это необходимо, если маска используется в качестве защитного щитка при зачистке швов «болгаркой».

ОГОЛОВЬЕ С УСОВЕРШЕНСТВОВАННЫМИ КРЕПЛЕНИЯМИ: лучше регулируется, точнее настройка.



УСОВЕРШЕНСТВОВАННАЯ ФОРМА КОРПУСА

НАСТРОЙКА РЕЖИМОВ МАСКИ:



МОДЕЛЬ	ОПТИМА 11	ОПТИМА 9 – 13 / ОПТИМА 9 – 13 RED	ОПТИМА 9 – 13 VISOR	ОПТИМА TEAM 9 – 13 BLACK / RED / SILVER	BLITZ 9 – 13 / BLITZ 9 – 13 VISOR
Световой режим, DIN	4,0	4,0	4,0	4,0	3,5
Диапазон светопропускания, DIN	11	9 – 13	9 – 13	9 – 13	9 – 13
Размер экрана, мм	95 x 36	95 x 36	95 x 55	95 x 36	98 x 44 / 97 x 62
Режим шлифовки	+	+	+	+	– / +
Время переключения в темное состояние	1 / 25000	1 / 25000	1 / 25000	1 / 25000	1 / 25000
Регулировка чувствительности	внешняя	внешняя	внешняя	внешняя	внешняя
Вес, кг	0,48	0,5	0,5	0,5	0,48

МОДЕЛЬ	ULTIMA 11	ULTIMA 9-13	ULTIMA 5-13 VISOR	ULTIMA 5-13 PANORAMIC SILVER	ULTIMA 5-13 PANORAMIC RED	ULTIMA 5-13 PANORAMIC BLACK
Световой режим, DIN	3	4	4	4	4	4
Диапазон светопропускания, DIN	11	9 – 13	5 – 9 / 9 – 13	5 – 9 / 9 – 13	5 – 9 / 9 – 13	5 – 9 / 9 – 13
Размер экрана, мм	100 x 49	100 x 49	100 x 67	100 x 93	100 x 93	100 x 93
Режим шлифовки	+	+	+	+	+	+
Время переключения в темное состояние	1 / 20000	1 / 25000	1 / 25000	1 / 25000	1 / 25000	1 / 25000
Регулировка чувствительности	–	внутренняя	внутренняя	внутренняя	внутренняя	внутренняя
Вес, кг	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5

Сильное звено в строительной бригаде

WS 230 DC ES

Лучший выбор для мобильных ремонтных бригад в условиях недоступности стационарной электросети.

Мощная сварочная станция, оснащенная электростартером. Максимальный сварочный ток 230 А и номинальная мощность 5 кВт позволяют проводить работы любой сложности.



Профессиональный OHV-двигатель FUBAG обеспечивает высокий ресурс и экономичность.



Гарантированная защита от поломки. Встроенный датчик автоматически отключает электростанцию при низком уровне масла.



Возможность производить MMA сварку электродом диаметром 5,0 мм.



Усиленная рама делает оборудование пригодным к использованию в жестких условиях стройки.

СВАРОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ СЕРИИ WHS / WS – УНИВЕРСАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ СТРОЙКИ

Универсальные агрегаты, сочетающие в себе функции сварочного аппарата и мобильной электростанции. Гарантируют высокие показатели силы сварочного тока и качества сварного соединения. Позволяют выполнять сварочные работы электродами с различными типами покрытий.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	WHS 210 DC	WHS 210 DDC	WS 230 DC ES	WS 230 DDC ES
				
Мощность (LTP / COP), кВт / кВт	5,0 / 4,5	7,0 / 5,0	6,0 / 5,0	7,0 / 5,0
Номинальный ток, А/cos (PHI)	19,6/1	9,1/0,8	21,7/1	9,5/0,8
Номинальное напряжение частота сети, В / Гц	220 / 50	380 / 220 / 50	220 / 50	380 / 220 / 50
Диапазон регулировки сварочного тока, А / D электрода, мм	50 - 200 / 1,6 - 5,0	50 - 200 / 1,6 - 5,0	50 - 230 / 1,6 - 5,0	60 - 230 / 1,6 - 5,0
Сварочный ток, А, при ПВ=60%	190	190	190	190
Объем бака, л	25,0	25,0	25,0	25,0
Габаритные размеры, мм	730 x 535 x 590	730 x 535 x 590	730 x 535 x 590	730 x 535 x 590
Вес, кг	101,3	101,3	101,3	101,3
Наличие электростартера	—	—	+	+
Розетки	○ ●	○ ●	○ ●	○ ●

▲ Розетки: ○ 220 В / 16 А; ● 220 В / 32 А; ● 380 В / 16 А.



ПРАВИЛЬНО ВЫБИРАЕМ СВАРОЧНЫЙ ТОК:

Станции с переменным током (маркировка AC) – предназначены для работ, где нет повышенных требований к качеству сварного соединения. Сварочные станции с постоянным током (маркировка DC) обеспечивают более высокое качество сварного шва благодаря более стабильному горению дуги и применяются для сварки деталей как из обычных низколегированных, так и из нержавеющей сталей. К тому же работа сварщика становится более комфортной.

Диаметр электрода, мм	Сварочный ток, А
1,6	35 – 60
2,0	30 – 80
2,5	50 – 110
3,0	70 – 130
3,2	80 – 140
4,0	110 – 170
5,0	150 – 220

Точность раскроя материала

PLASMA 40

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

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



Усиленная защита от постоянного перенапряжения до 400 В и перегрузок.



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



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



В комплект входит горелка с системой безопасности на спусковой кнопке во избежание случайного или непроизвольного включения.



ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА ОБЕСПЕЧИВАЕТ:

- ▶ качественный быстрый рез углеродистой, низколегированной и нержавеющей стали толщиной до 16 мм, алюминия, алюминиевых сплавов – до 10 мм;
- ▶ резка металлических поверхностей, не очищенных от краски;
- ▶ возможность на малых токах резать тонколистовой металл толщиной 0,6 мм.

	PLASMA 25 AIR	PLASMA 40	PLASMA 65T	PLASMA 100T NEW
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Напряжение питания и частота сети, В/Гц	220 / 50	220 / 50	380 / 50	380 / 50
Потребляемая мощность, кВт	3,3	5,2	9,5	19,0
Рабочий ток, А	5 - 25	20 - 40	20 - 65	20 - 100
Макс. толщина резки стали / алюминия, мм	6 / 4	16 / 10	30 / 20	40 / 30
Габариты	480 x 220 x 360	400 x 240 x 300	700 x 300 x 540	700 x 300 x 540
Вес, кг	18,5	7,6	24,0	23,0
Горелка в комплекте	горелка арт. 71521	FB P 40 6 м, арт. 68 315	FB P 60 6 м, арт. 68 316	FB P 100 6 м, арт. 38034

Сварочные горелки

	FB P40 6M	FB P60 6M
Технические характеристики		
Сварочный ток, А	40	60
Наконечник, мм	0,9	0,9
Длина рукава, м	6	6
Артикул	68 315	68 316

	FB P100	FB PA100
Технические характеристики		
Сварочный ток, А	100	100
Наконечник, мм	1,5	1,5
Длина рукава, м	6 / 12	12
Артикул	38034 / 38040	68316

Аксессуары

ПОДХОДЯТ К ГОРЕЛКАМ FUBAG:	FB P40 6M	FB P60 6M	FB P100	FB PA100
1. ДИСТАНЦИОННОЕ КОЛЬЦО	FP0043	FP0043	FP1913.0035	FP1913.0035
2. ЗАЩИТНЫЙ КОЛПАК / ДИФфуЗОР				
Колпак / диффузор на 20-60 А		FP0116 / FP0106	-	-
Колпак / диффузор на 30-70 А		-	FP2219.0123 / FP2206.0116	FP2219.0123 / FP2206.0116
Колпак / диффузор на 80-120 А		-	FP2219.6121.01 / FP2206.0117	FP2219.6121.01 / FP2206.0117
3. ПЛАЗМЕННОЕ СОПЛО				
0.8 мм / 20-30 А	FP0110-08	FP0110-08	-	-
0.9 мм / 30-40 А	FP0110-09	FP0110-09	FP2221.6127.09	FP2221.6127.09
1.0 мм / 40-50 А	-	FP0110-10	-	-
1.1 мм / 50-60 А	-	FP0113-11	-	-
1.2 мм / 60-70 А	-	-	FP2221.6121.14	FP2221.6121.14
1.5 мм / 100-110 А	-	-	FP2221.6121.15	FP2221.6121.15
0.8 мм / 20-30 А, удлиненное	FP0104-08	FP0104-08	-	-
0.9 мм / 30-40 А, удлиненное	FP0108-09	FP0108-09	-	-
4. ЭЛЕКТРОД				
	FP0093	FP0093	FP2202.6122	FP2202.6122
5. ЭЛЕКТРОД УДЛИНЕННЫЙ				
	FP0094	FP0094		

Дополнительные аксессуары

Ключ для плазменной горелки	FP1001
Набор для кругового реза	FP0202



Сварочные инверторы IR / IQ

СВАРКА С ВЫСОКИМ IQ

Суперкомпактные инверторы. Обеспечивают отличные показатели сварки даже при напряжении от 150 В.

ПРОСТО ОТЛИЧНАЯ СВАРКА

Удобные в эксплуатации, надежные, простые и интуитивно понятные в управлении инверторы. При базовой комплектации «ничего лишнего» отлично справляются с работой как в домашних условиях, так и на стройке.

МОДЕЛЬ	IQ 160	IQ 180	IQ 200 NEW	IR 160	IR 180	IR 200 / IR 200 VRD	IR 220 / IR 220 VRD
Напряжение питания, В	~ 220	~ 220	~ 220	~ 220	~ 220	~ 220	~ 220
Диапазон по току MMA, А	20 - 160	20 - 180	20 - 200	20 - 160	30 - 180	30 - 200	30 - 220
ПВ при t=40 °C, %	40	40	40	40	40	40	40
Диаметр электрода, мм	1,6 - 4,0	1,6 - 4,0	1,6 - 5,0	1,6 - 4,0	1,6 - 4,0	1,6 - 5,0	1,6 - 5,0
Габариты, мм	250 x 112 x 162	250 x 112 x 162	292 x 112 x 162	300 x 120 x 195	340 x 120 x 195		
Вес, кг	2,7	2,7	3,0	3,8	4,64	4,64	4,64

Сварочные инверторы IN

УМНАЯ СВАРКА В КОМПАКТНОМ КОРПУСЕ

Инверторы с универсальными возможностями для выполнения профессиональных строительных, монтажных и ремонтных работ. Легко настроить и контролировать основные параметры сварки, а также быстро откорректировать работу аппарата.

МОДЕЛЬ	IN 176	IN 196	IN 206	IN 206 LVP	IN 226	IN 256 T NEW	IN 316 T NEW
Напряжение питания, В	~ 220	~ 220	~ 220	~ 220	~ 220	~ 380	~ 380
Диапазон по току MMA, А	10 - 160	10 - 180	10 - 200	10 - 200	10 - 220	10 - 250	10 - 315
ПВ при t=40 °C, %	60	60	60	60	60	60	60
Диаметр электрода, мм	1,6 - 4,0	1,6 - 4,0	1,6 - 5,0	1,6 - 5,0	1,6 - 5,0	1,6 - 5,0	1,6 - 6,0
Габариты, мм	290 x 140 x 210					470 x 195 x 362	560 x 245 x 450
Вес, кг	4,5	4,6	4,9	5,5	4,9	10,0	17,0

Инверторные сварочные полуавтоматы INMIG

СВАРКА – ДЕЛО ТОНКОЕ

Сочетают в себе легкость управления и отличное качество шва, характерные для инверторов, и свойственную полуавтоматам высокую производительность с минимальным разбрызгиванием металла, что снижает затраты на последующую механическую обработку швов.

МОДЕЛЬ	INMIG 200 PLUS	INMIG 250 T	INMIG 315 T	INMIG 350 T DG	INMIG 400 T DG	INMIG 500 T DW NEW
ВИДЫ СВАРКИ	MIG/MAG, MMA, TIG	MIG/MAG				
Напряжение питания, В	220	380	380	380	380	380
Диапазон сварочного тока, MIG/MAG / MMA, А	20 - 200 / 20 - 170	50 - 250	50 - 315	50 - 350	50 - 400	35 - 500 / 35 - 500
Потребляемая мощность, кВт	7,9	8,7	10,0	15,3	22,3	26,0
Ток при ПВ X% и t=40° C, А	200 (60%)	250 (60%)	315 (60%)	350 (60%)	350 (60%)	500 (60%)
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Габаритные размеры, мм	550 x 320 x 440	640 x 240 x 370	700 x 300 x 540		700 x 300 x 540	
Вес аппарата, кг	13,6	25,0	25,0	20,0	23,0	30,0

DRIVE INMIG DG - выносной подающий механизм подачи проволоки; обеспечивает возможность работы на удалении от аппарата. Цифровой дисплей на подающем механизме позволяет точно установить необходимые параметры сварки. Небольшой вес подающего механизма (19 кг), удобная ручка и колеса обеспечивают мобильность при работе. Габариты механизма: 600 x 220 x 390 мм.

Инверторные сварочные полуавтоматы IRMIG

СВАРКА В ЛЮБЫХ УСЛОВИЯХ

Обеспечивают отличные рабочие характеристики процесса, повышенную производительность, надежность. За счет малых габаритов и небольшого веса позволяют проводить сварку в любых местах и положениях.

МОДЕЛЬ	IRMIG 160 NEW	IRMIG 180 NEW	IRMIG 200
ВИДЫ СВАРКИ	MIG/MAG		MIG/MAG, MMA
Напряжение питания, В	220	220	220
Диапазон сварочного тока, MIG/MAG / MMA, А	30 ~ 160 / -	30 ~ 180 / -	30 ~ 200 / 30 ~ 170
Потребляемая мощность, кВт	6,2	7,0	7,9
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0
Габаритные размеры, мм	570 x 300 x 340	550 x 320 x 440	550 x 320 x 440
Вес аппарата, кг	11,0	12,0	12,0

Аргонодуговые сварочные полуавтоматы **INTIG**

СВАРКА ДЛЯ ВСЕХ ВИДОВ МЕТАЛЛА

Аппараты данной серии позволяют проводить высококачественную сварку низкоуглеродистых сталей, нержавеющей стали, меди, а также алюминия и его сплавов; сваривать тончайшие материалы в режиме импульсной сварки (DC PULSE).

МОДЕЛЬ	INTIG 160 DC	INTIG 200 DC	INTIG 180 DC Pulse	INTIG 200 DC Pulse	INTIG 200 AC/DC Pulse	INTIG 315T DC Pulse	INTIG 400T DC Pulse	INTIG 400T AC/DC Pulse
Напряжение питания, В	220	220	220	220	220	380	380 NEW	380 NEW
Диапазон сварочного тока, А	10 – 160	10 – 200	5 – 180	5 – 200	5 – 200	5 – 315	5 – 400	10 – 400
Потребляемая мощность, кВт	5,6	6,6	6,4	6,6	6,6	14,0	13,0	12,0
Ток при ПВ 60% и t=40° С, А	160	200	180	200	165 AC / 140 DC	315	400	400 AC / 400 DC
Частота в режиме импульсной сварки, Гц	-	-	0,5 – 200	0,5 – 200	0,5 – 200 AC / 999 DC	0,5 – 200	0,5 – 200	0,5 – 200 AC / 999 DC
Габаритные размеры, мм	520 x 240 x 300			540 x 270 x 300		640 x 320 x 470		
Вес аппарата, кг	7,0	7,6	7,2	7,6	10,5	22,0	20,5	27,0

Маски сварщика **BLITZ / ULTIMA / OPTIMA**

ЭФФЕКТИВНАЯ ЗАЩИТА FUBAG

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

МОДЕЛЬ	BLITZ 9 – 13 / BLITZ 9 – 13 VISOR	ULTIMA 11	ULTIMA 9-13	ULTIMA 5-13 VISOR	ULTIMA 5-13 PANORAMIC BLACK / RED / SILVER
Световой режим, DIN	3,5	3,0 NEW	4,0 NEW	4,0 NEW	4,0 NEW
Диапазон светопропускания, DIN	9 – 13	11	9 – 13	5 – 9 / 9 – 13	5 – 9 / 9 – 13
Размер экрана, мм	98 x 44 / 97 x 62	100 x 49	100 x 49	100 x 67	100 x 93
Режим шлифовки	- / +	+	+	+	+
Время переключения в темное состояние	1 / 25000	1 / 25000	1 / 25000	1 / 25000	1 / 25000
Регулировка чувствительности	внешняя	–	внутренняя	внутренняя	внутренняя
Вес, кг	0,48	0,5	0,5	0,5	0,5

МОДЕЛЬ	OPTIMA 11	OPTIMA 9 – 13	OPTIMA 9 – 13 RED	OPTIMA 9 – 13 VISOR	OPTIMA 9 – 13 TEAM BLACK / RED / SILVER
Световой режим, DIN	4,0 NEW	4,0	4,0	4,0	4,0
Диапазон светопропускания, DIN	11	9 – 13	9 – 13	9 – 13	9 – 13
Размер экрана, мм	95 x 36	95 x 36	95 x 36	95 x 55	95 x 36
Режим шлифовки	+	+	+	+	+
Время переключения в темное состояние	1 / 20000	1 / 25000	1 / 25000	1 / 25000	1 / 25000
Регулировка чувствительности	внешняя	внешняя	внешняя	внешняя	внешняя
Вес, кг	0,49	0,5	0,5	0,5	0,5

Плазморезы **PLASMA**

КАЧЕСТВЕННЫЙ И БЫСТРЫЙ РЕЗ

Аппараты оснащены усиленной защитой от постоянного перенапряжения до 400 В и перегрузок. Позволяют проводить резку в местах без доступа к электроснабжению (питание от мобильной станции).

МОДЕЛЬ	PLASMA 25 AIR	PLASMA 40	PLASMA 65T	PLASMA 100T NEW
Напряжение и частота сети, В/Гц	~ 220 / 50	~ 220 / 50	~ 380 / 50	~ 380 / 50
Мак мощность, кВт	3,3	5,2	9,5	19,0
Рабочий ток, А	5 - 25	20 - 40	20 - 65	20 - 100
Мак толщина резки стали / алюминия, мм	6 / 4	16 / 10	30 / 20	40 / 30
Габаритные размеры, мм	480 x 220 x 360	400 x 240 x 300	700 x 300 x 540	700 x 300 x 540
Вес, кг	18,5	7,6	24,0	23,0

i Ассортимент горелок и аксессуаров к ним см. на стр. 15, 17 и 21.

BS 7500 A ES

Максимальная
ВОЗМОЖНОСТЬ
двигателя



Лучшее предложение по стоимости 1кВт: при экономичном варианте одноцилиндрового профессионального OHV-двигателя FUBAG электростанция показывает максимальную мощность.

Станция имеет две розетки 220 В / 16 А и розетку 220 В /32 А с индивидуальными предохранителями. Оснащена электростартером. Возможна установка комплекта колес и ручек и работа с блоком автоматики (поставляется опционально).

Опционально поставляются:

- Комплект для транспортировки, арт. 568286;
- Блок автоматического управления.

ПРЕИМУЩЕСТВА И ВОЗМОЖНОСТИ:



Контроль за основными параметрами: встроенный цифровой дисплей отображает напряжение, частоту и количество моточасов.



Система запуска двигателя с электростартером позволяет легко и быстро заводить двигатель простым поворотом переключателя на лицевой панели.



Автоматически регулирует выходное напряжение в зависимости от характера нагрузки.



Позволяет подключать оборудование высокой мощности для более полного использования возможностей электростанции.

МОДЕЛЬ	Мощность (LTP/СОР), кВА/кВт	Номинальный ток, А/cos (PHI)	Номинальное напряжение, В	Объем бака, л	Габариты, мм	Вес, кг	Электростартер	Розетки
Бензиновые электростанции BS УВЕРЕННОЕ ЭНЕРГОСНАБЖЕНИЕ Станции оснащены цифровыми дисплеями для контроля параметров, системой AVR, регулирующей выходное напряжение станции, комплексной защитой от повреждений и усиленной рамой. Мощные модели могут комплектоваться блоками автоматики и колесами для удобства транспортировки.								
BS 1000 i	1,0 / 0,8	3,6 / 1	~ 220	3,5	304 x 247 x 337	8,5	-	○
BS 2200	2,2 / 2,0	8,7 / 1	~ 220	15,0	600 x 450 x 461	40,0	-	○○
BS 3300	3,3 / 3,0	13,0 / 1	~ 220	15,0	600 x 450 x 461	46,5	-	○○
BS 3300 ES	3,3 / 3,0	13,0 / 1	~ 220	15,0	600 x 450 x 461	50,4	-	○○
BS 5500 / 5500 A ES	5,5 / 5,0	21,7 / 1	~ 220	25,0	700 x 530 x 570	77,0 / 85,0	- / +	○○●
BS 6600 / 6600 A ES	6,5 / 6,0	26,0 / 1	~ 220	25,0	700 x 530 x 570	80,0 / 87,0	- / +	○○●
BS 6600 DA ES	7,5 / 5,6	8,69 / 0,9	220 / 380	25,0	700 x 530 x 570	90,0	+	○○●
BS 7500	7,3 / 7,0	29,5 / 1	~ 220	25,0	694 x 571 x 524	84,8	-	○○●
BS 7500 A ES	7,3 / 7,0	29,5 / 1	~ 220	25,0	694 x 571 x 524	92,8	+	○○●

Комплект для транспортировки (арт. 568286)  Набор из колес и ручек, обеспечивает удобную транспортировку станции. Поставляется опционально. ПОДХОДИТ ДЛЯ СТАНЦИЙ Рамы станций подготовлены для установки набора: BS 4400 / BS 5500 / 5500 A ES BS 6600 / 6600 A ES / 6600 DA ES BS 7500 / 7500 A ES	Блок автоматического управления Startmaster  Предназначен для контроля наличия напряжения в сети. В случае аварийной ситуации автоматически запускает станцию, восстанавливая электроснабжение. В режиме ожидания станции осуществляет постоянную подзарядку бортового аккумулятора от сети. Поставляется опционально. ПОДХОДИТ ДЛЯ СТАНЦИЙ <table><tr><td>Startmaster BS 6600 (арт. 568207)</td><td>BS 5500 A ES BS 6600 A ES BS 7500 A ES</td></tr><tr><td>Startmaster BS 6600 D (арт. 568208)</td><td>BS 6600 DA ES</td></tr><tr><td>Startmaster BS 11500 (арт. 568211)</td><td>BS 5500 A ES BS 6600 A ES BS 7500 A ES</td></tr><tr><td>Startmaster BS 11500 D (арт. 568212)</td><td>BS 6600 DA ES</td></tr></table>	Startmaster BS 6600 (арт. 568207)	BS 5500 A ES BS 6600 A ES BS 7500 A ES	Startmaster BS 6600 D (арт. 568208)	BS 6600 DA ES	Startmaster BS 11500 (арт. 568211)	BS 5500 A ES BS 6600 A ES BS 7500 A ES	Startmaster BS 11500 D (арт. 568212)	BS 6600 DA ES	Масло для бензиновых и дизельных станций  Обеспечивают наилучшие результаты и продолжительности работы бензотехники, обладают отличной стойкостью к окислению при высокой температуре, защищают подвижные детали двигателя от образования шлама и отложений. Минеральное моторное масло Practica SAE 30 (арт. 838166) Емкость: 1 литр Полусинтетическое моторное масло Extra SAE 10W-30 (арт. 838167) Емкость: 1 литр
Startmaster BS 6600 (арт. 568207)	BS 5500 A ES BS 6600 A ES BS 7500 A ES									
Startmaster BS 6600 D (арт. 568208)	BS 6600 DA ES									
Startmaster BS 11500 (арт. 568211)	BS 5500 A ES BS 6600 A ES BS 7500 A ES									
Startmaster BS 11500 D (арт. 568212)	BS 6600 DA ES									

МОДЕЛЬ	Мощность (LTP/СОР), кВА/кВт	Номинальный ток, А/сos (PHI)	Номинальное напряжение, В	Объем бака, л	Габариты, мм	Вес, кг	Электростартер	Розетки
Бензиновые электростанции HS HONDA 	ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ Электростанции для профессионального использования с надежным двигателем Honda GX обеспечивают длительную работу без дозаправки и повышенную топливную экономичность. Серия оснащена многофункциональным дисплеем для контроля параметров работы, комплексной защитой, системой AVR, регулирующей выходное напряжение станции, усиленной рамой до 32 мм и силовой розеткой 32 А.							
HS 2500	2,2 / 2,0	8,69 / 1	~ 220	15,0	600 x 450 x 460	43,0	-	○○

Бензиновые электростанции MS MITSUBISHI 	ВЫБОР ЭКСПЕРТОВ Широко применяются в качестве резервного источника электроэнергии при аварийном отсутствии тока. Надежный двигатель MITSUBISHI обеспечивает повышенную топливную экономичность и увеличенное время работы. Станции оснащены русифицированной лицевой панелью.							
MS 2400	2,4 / 2,2	9,57 / 1	~ 220 /	15,0	600 x 445 x 485	45,5	-	○○
MS 5700	5,7 / 5,1	22,2 / 1	~ 220 /	25,0	722 x 530 x 582	83,0	-	○○○

Бензиновые электростанции TI 	ИДЕАЛЬНОЕ КАЧЕСТВО ТОКА Рекомендованы к использованию в качестве мобильного или аварийного источника электропитания. Обеспечивают идеальное качество тока, дают возможность подключения на прямую (без стабилизатора) электронных устройств. Шумоизоляционный кожух снижает уровень шума настолько, что любую из станций серии можно оставлять в рабочем режиме в непосредственной близости от рабочих мест.							
TI 700	0,77 / 0,7	3,0 / 1	~ 220 /	1,5	412 x 220 x 360	10,5	-	○
TI 1000	1,0 / 0,9	3,9 / 1	~ 220 /	2,6	460 x 248 x 395	14,0	-	○●
TI 2000	2,0 / 1,6	7,0 / 1	~ 220 /	3,7	549 x 291 x 405	22,0	-	○○●
TI 2600	2,6 / 2,3	10,0 / 1	~ 220 /	4,6	564 x 317 x 453	26,0	-	○○●
TI 3200	3,2 / 2,8	12,2 / 1	~ 220 / 1	7,8	580 x 477 x 450	38	-	○○●
TI 7000 A ES	7,0 / 6,5	24,0 / 1	~ 220 / 1	25	610 x 465 x 500	86	+	○○●

▲ Розетки: ○ 220 В / 16 А; ● 220 В / 32 А; ● 12 В.



Основы подбора станций:

По статистике около 1/3 покупателей, впервые приобретающих мобильную электростанцию, не удовлетворены своим выбором. Причина – незнание ключевых моментов и основных характеристик, определяющих успешное использование станции.

ШАГ 1. ПЛАНИРУЕМ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ

Для правильного расчета мощности определите, какие потребители будут подключаться. Всех потребителей можно разделить на 2 группы:

АКТИВНЫЕ (ОМИЧЕСКИЕ)

Преобразуют электроэнергию в свет или тепло. Не создают пусковые токи (потребность в токе при включении не превышает уровня нормального режима работы). Лампы накаливания, бытовые приборы, мелкая бытовая техника (утюги, фены, чайники, тостеры); электронные приборы (компьютеры, телевизоры).

РЕАКТИВНЫЕ (ИНДУКТИВНЫЕ)

На момент запуска потребляют энергии в несколько раз больше (образуют пусковые токи), чем во время основной работы (номинальная мощность). Малонагруженные потребители: электроинструменты (лобзики, дрели и т.п.). Садовая техника. Нагруженные потребители: насосы, воздушные компрессоры, сварочное оборудование.

Совет специалиста:

Станцию лучше выбирать с запасом мощности – со временем «необходимых для жизни» приборов становится все больше.

ШАГ 2. СЧИТАЕМ МОЩНОСТЬ

Определив потребителей, сложите мощность всех планируемых одновременно к подключению приборов. Очень важно правильно классифицировать электроприборы и учитывать при расчете их пусковые мощности.

Мощность электростанции должна быть не менее полной суммарной мощности и иметь необходимый запас (обычно это 10 %).

Станции = P1 x K1 + P2 x K2 + ... + Pn x Kn

Коэффициент K учитывает пусковую мощность для каждого потребителя:

1 ≤ K ≤ 1,6 для потребителей с активной нагрузкой;

K ≥ 3 для потребителей с реактивной нагрузкой;

K ≥ 5 для тяжело нагруженных электродвигателей.

Какие мощности могут быть указаны в паспорте станции:

Номинальная мощность станции (СОР): мощность при непрерывной длительной работе на переменную нагрузку.

Максимальная (пиковая) мощность станции (LTP): максимальная мощность, которую можно получить от станции в момент пиковой нагрузки.

ПРИМЕР ПОДБОРА:

Нужна станция для аварийного обеспечения дачи при продолжительных отключениях. От станции должны работать холодильник, печь СВЧ, телевизор и лампы освещения.



ХОЛОДИЛЬНИК – 1500 Вт
реактивный потребитель:
500 Вт + запас 200% (1000 Вт)



ТЕЛЕВИЗОР – 480 Вт
активный потребитель:
300 Вт + запас 60% (180 Вт)



ЛАМПОЧКИ x 8 шт. – 528 Вт
активный потребитель:
60 x 8 Вт + запас 10% (48 Вт)



СВЧ-ПЕЧКА – 1125 Вт
активный потребитель:
750 Вт + запас 50% (375 Вт)

1125 + 1500 + 528 + 480 = **3633 Вт**

Наш выбор:
FUBAG BS 5500
номинальной
мощностью
5,0 кВт



DS 11000 A ES

Большие возможности
на стройке и дома



Мощная электростанция с электростартером и двухцилиндровым эффективным дизельным двигателем, рассчитана на длительную работу без дозаправки.

Подходит для обеспечения электроснабжения на производстве, стройплощадке или в качестве надежного резервного источника электроснабжения загородного дома.

ПРЕИМУЩЕСТВА И ВОЗМОЖНОСТИ:



Контроль над основными параметрами: встроенный цифровой дисплей отображает напряжение, частоту, количество моточасов и др.



Система запуска двигателя с электростартером позволяет легко и быстро заводить двигатель простым поворотом переключателя на лицевой панели.



Автомат защиты отключают станцию при перегрузке, коротком замыкании, падении уровня масла или изменения частоты вращения двигателя.



Комплект колес, установленных на раме станции, обеспечивает удобство транспортировки.

МОДЕЛЬ	Мощность (LTP/СОР), кВА/кВт	Номинальный ток, А/cos (PHI)	Номинальное напряжение, В	Объем бака, л	Габариты, мм	Вес, кг	Электростартер	Розетки
Дизельные электростанции DS 								
DS 3600	3,0 / 2,7	11,75 / 1	~ 220	12,5	380 x 455 x 545	70,0	-	○ ○
DS 5500 A ES	5,5 / 5,0	21,75 / 1	~ 220	12,5	770 x 475 x 590	99,0	+	○ ○ ● ●
DS 7000 DA ES	7,0 / 5 (1,66x3)	15,6 / 0,8	~ 380 / 220	12,5	770 x 475 x 590	99,0	+	○ ○ ● ●
DS 11000 A ES	11,0 / 10,0	43,5 / 1	~ 220	25,0	910 x 578 x 668	170,0	+	○ ○ ● ●
DS 14000 DA ES	14,0 / 10 (3,3x3)	31,25 / 0,8	~ 380 / 220	25,0	910 x 578 x 668	174,0	+	○ ○ ● ●

ДОЛГОВРЕМЕННОЕ ЭНЕРГОСНАБЖЕНИЕ

Отличный выбор, когда нужен высокоэффективный источник электроэнергии для электроснабжения различных объектов в течение длительного времени. Круг применения – от загородных домов или небольших торговых точек до строительных площадок и производственных предприятий.

МОДЕЛЬ	Max мощность (LTP), кВА/кВт	Номинальный ток, А/cos (PHI)	Номинальное напряжение, В	Объем бака, л	Габариты, мм	Вес, кг	Система предпускового прогрева охлаждающей жидкости	Исполнение
NEW DS 18 A ES	18,0 / 14,3	56,5	~ 220	150,0	1800 x 760 x 1250	490,0	✓	открытая рама
NEW DS 18 DA ES	18,0 / 14,3	40 / 23,2	~ 380 / 220	150,0	1800 x 760 x 1250	490,0	✓	открытая рама
NEW DS 18 DAC ES	18,0 / 14,3	40 / 23,2	~ 380 / 220	60,0	2100 x 850 x 1140	700,0	✓	шумозащит. кожух
NEW DS 22 A ES	22,0 / 17,6	87	~ 220	160,0	1900 x 760 x 1250	530,0	✓	открытая рама
NEW DS 22 DA ES	22,0 / 17,6	50 / 29	~ 380 / 220	160,0	1900 x 760 x 1250	530,0	✓	открытая рама
NEW DS 22 DAC ES	22,0 / 17,6	50 / 29	~ 380 / 220	70,0	2250 x 850 x 1140	750,0	✓	шумозащит. кожух
NEW DS 30 DA ES	30,0 / 24,0	69 / 40	~ 380 / 220	170,0	2000 x 760 x 1310	630,0	✓	открытая рама
NEW DS 30 DAC ES	30,0 / 24,0	69 / 40	~ 380 / 220	70,0	2250 x 850 x 1290	860,0	✓	шумозащит. кожух

▲ Розетки: ○ 220 В / 16 А; ● 220 В / 32 А; ● 380 В / 16 А; ● 12 В;

○ клеммы для подключения мощных однофазных потребителей; ● клеммы для подключения мощных трехфазных потребителей.

Startmaster DS – многофункциональный блок автоматического управления



Позволяют вводить в работу электростанцию при падении напряжения в основной сети. В автоматическом режиме контролируют параметры основной сети и электростанции на всех этапах

работы: ожидание, запуск, работа, остановка. С помощью панели управления возможно программирование всех основных параметров работы блока с учетом условий и задач эксплуатации станции. Контролируются параметры напряжения, уровня масла, температуры охлаждающей жидкости, состояния аккумулятора и параметров его зарядки, частота вращения вала двигателя. При несоответствии параметров работы заданным значениям, блок останавливает работу станции, самостоятельно предотвращая развитие нештатной ситуации. Можно настроить персональные требования значения задержки предварительного прогрева, вре-

мени до подключения нагрузки, задержки запуска и останова станции (важно при частых, но кратковременных перебоях электроснабжения), задержку охлаждения, интервала ТО и т.д. В режиме ожидания самостоятельно заряжается. Поставляется опционально.

ПОДХОДИТ ДЛЯ СТАНЦИЙ

Startmaster DS 25000 (арт. 838218)	DS 5500 A ES DS 11000 A ES
Startmaster DS 25000 D (арт. 838219)	DS 7000 DA ES DS 14000 DA ES

PG 950 T

Не боится грязной воды:
1300 л/мин!

Мощная мотопомпа, способная справиться с самой тяжелой работой. Предназначена для перекачивания больших объемов сильнозагрязненной воды с включениями частиц диаметром до 30 мм. Подходит для любых работ на стройплощадке, в сельском хозяйстве, для аварийных работ. Применение специальных материалов в конструкции насоса помпы в сочетании с новейшими технологиями и надежными 4-тактными двигателями гарантируют высокую производительность на протяжении всего времени эксплуатации.

ПРЕИМУЩЕСТВА И ВОЗМОЖНОСТИ:



Высокая надежность благодаря износостойким материалам, из которых выполнены рабочее колесо и улитка насоса.



Возможность работы в сложных условиях стройки для перекачивания сильнозагрязненной воды с частицами до 30 мм.



Металлические патрубки для присоединения шлангов входят в комплект.



Безотказная работа в течение длительного срока эксплуатации за счет износостойких материалов, используемых при изготовлении торцевых уплотнений.

Мотопомпы серии
PTH
HONDA



ПРЕВОСХОДНЫЙ РЕЗУЛЬТАТ В ЛЮБЫХ СИТУАЦИЯХ

Разработаны специально для длительной эксплуатации в особенно жестких условиях. Рассчитаны на постоянную безотказную работу в течение длительного времени.

МОДЕЛЬ	PTH 600	PTH 1000	PTH 1600	PTH 400 H	PTH 600 ST	PTH 1000 ST	PTH 1000 T	PTH 1600 T
Качество воды	чистая				слабозагрязненная		сильнозагрязненная с абразивными частицами	
Мак диаметр частиц, содержащихся в перекачиваемой жидкости, мм	4	4	4	4	8	8	25	25
Мак производительность, л/мин	520	1000	1600	400	700	1000	1000	1600
Мак высота напора/всасывания, м	32 / 8	32 / 8	30 / 7	50 / 8	23 / 8	23 / 8	27 / 8	30 / 7
Диаметры отверстий (вход / выход), мм	50 / 50	80 / 80	100 / 100	50 / 50	50 / 50	80 / 80	80 / 80	100 / 100
Масса, кг	30,8	32	41,0	32,5	30,8	32	59	83,0

Мотопомпы
PG



ОПТИМАЛЬНЫЙ ВЫБОР ДЛЯ СТРОЙКИ

Отлично зарекомендовали себя в таких видах работ, где необходимо перемещение воды на большую дистанцию или высоту. Усиленная рама дает возможность уверенно использовать оборудование на строительных площадках в самых сложных условиях.

МОДЕЛЬ	PG 302	PG 300	PG 600	PG 1000	PG 1600	PG 950T	PG 1300T	PG 1800T	PG 80 H
Качество воды	чистая вода					сильнозагрязненная без абразивных частиц	сильнозагрязненная с абразивными частицами		чистая
Мак диаметр частиц, содержащихся в перекачиваемой жидкости, мм	4	4	4	4	4	30	25	25	4
Мак производительность, л/мин	250	250	583	1000	1600	1300	1300	1800	225
Мак высота напора/всасывания, м	17 / 6	25 / 7	26 / 8	28 / 8	28 / 8	26 / 8	26 / 8	26 / 8	77,5 / 2
Диаметры отверстий (вход / выход), мм	40 / 40	40 / 40	50 / 50	80 / 80	100 / 100	80 / 80	80 / 80	100 / 100	40 / 40
Масса, кг	10,5	14,0	24	27	44	40	53	70	49

AIR MASTER KIT

Набор профессионала

Купи в комплекте и работай в свое удовольствие! Универсальный набор компрессорного оборудования предназначен для выполнения различных работ по дому, обслуживанию автомобильной и другой техники.



ПРЕИМУЩЕСТВА И ВОЗМОЖНОСТИ:



Оптимальное сочетание основных характеристик компрессора и специального пневмоинструмента гарантирует высокую производительность.



Возможность регулировки рабочего давления позволяет настраивать выходное давление воздуха в зависимости от используемого пневмоинструмента.



Набор комплектуется гибким шлангом с быстроразъемными соединениями.



Удобная транспортировка благодаря ручке и большим устойчивым колесам.

Пневмопистолет для накачки шин с манометром	Пневмопистолет для вязких жидкостей с баком	Пневмопистолет для продувки или мойки	Комплект из трех наконечников	Краскораспылитель с верхним бачком на 0,5 л	Шланг спиральный с фитингами рапид, 5 м



Пневмоинструмент – максимальный результат:

Практикой доказано – использование пневмоинструмента на стройке – удобно и выгодно. Дело за малым – правильно его эксплуатировать, чтобы пневмоинструмент работал долго и с максимальной эффективностью. На что обратить внимание при выборе?

ПРАВИЛЬНО ПОДБИРАЙТЕ КОМПРЕССОР

Выбор компрессора осуществляется в зависимости от необходимого расхода воздуха пневмоинструмента с запасом минимум 20%.

ПОМНИТЕ, ЧТО НАДЕЖНОСТЬ И БОЛЬШОЙ РЕСУРС ИНСТРУМЕНТА В ЗНАЧИТЕЛЬНОЙ СТЕПЕНИ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ КАЧЕСТВОМ СЖАТОГО ВОЗДУХА

Необходимо обеспечить очистку сжатого воздуха от влаги, масла, механических примесей и пыли, которые за счёт абразивного действия приводят к износу основных деталей пневмоинструмента. Для этого необходимо после компрессора установить влаго-, масло- очистительный фильтр.

СТАВЬТЕ ЛУБРИКАТОРЫ

Инструменты ударного или вращательного действия – долото, отбойный молоток, скобозабивной пистолет, дрель, винтоверт, гайковерт, шлиф-машина и прочие – требуют дозированной подачи смазки. С этой целью перед инструментом нужно ставить лубрикатеры – специальные устройства, распыляющие масло в сжатом воздухе. Однако, если Вы планируете использовать краскораспылитель или аэрограф, то лубрикатор не нужен.

УХАЖИВАЙТЕ ЗА ПНЕВМОИНСТРУМЕНТОМ

После окончания работ пневмоинструмент обязательно нужно очистить от всех загрязнений, выполнить рекомендации, предписанные руководством по эксплуатации.

ДЛЯ УДОБСТВА РАБОТЫ С ПНЕВМОИНСТРУМЕНТОМ В ПОМЕЩЕНИЯХ ИСПОЛЬЗУЙТЕ НЕЙЛОНОВЫЕ СПИРАЛЬНЫЕ ШЛАНГИ

Спиральные шланги удобны в использовании. Обычно шланги оборудуются штепсельными соединительными штуцерами, быстроразъемными муфтами и прямыми концевыми участками, облегчающими работу. Шланги из нейлона устойчивы к истиранию и механическим повреждениям. Кроме того, спиральные шланги очень удобны в использовании.

ПРИБРЕТАЙТЕ ОБОРУДОВАНИЕ У ФИРМ, ЯВЛЯЮЩИХСЯ ОФИЦИАЛЬНЫМИ ДИЛЕРАМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

МОДЕЛЬ / ПРИМЕНЕНИЕ	КОМПЛЕКТАЦИЯ		Ресивер, л	Производительность, л/мин	Давление, бар	Мощность, кВт	Напряжение, В
БЕЗМАСЛЯНЫЕ КОАКСИАЛЬНЫЕ КОМПРЕССОРЫ							
EASY AIR Переносной безмасляный компрессор для снабжения пневмоинструментов чистым сжатым воздухом. В корпусе есть отсек для хранения шланга, пистолета и шнура.		Компактный компрессор; воздушный шланг 3 м; пистолет для накачки шин; насадка для надувки мячей; насадка для накачки матрасов; насадка для накачки велосипедных колес.	-	180	8	1,1	220
SMART AIR Универсальный многофункциональный набор. Занимает минимум места. Весь пневмоинструмент – в корпусе компрессора.		Компактный компрессор; воздушный шланг 3 м; продувочный пистолет; пистолет для накачки шин; насадка для надувки мячей; насадка для накачки матрасов; насадка для накачки велосипедных колес.	2	180	8	1,1	220
HANDY MASTER KIT Предназначен для проведения различных работ по дому, техническому обслуживанию автомобильной и другой техники.		Компактный компрессор; пистолет для накачки шин с манометром; комплект из трех наконечников; насадка для продувки; пистолет для продувки; гибкий резиновый шланг с быстроразъемными соединениями, 5 м.	0	180	8	1,1	220
SERVICE MASTER KIT Предназначен для технического обслуживания оборудования, требующего регулярной очистки от пыли (офисной и бытовой техники).		Компактный компрессор; пистолет для накачки шин с манометром; пневмопистолет для продувки; пневмопистолет для продувки/мойки; комплект из трех наконечников; насадка для продувки; гибкий спиральный шланг с быстроразъемными соединениями, 5 м.	6	180	8	1,1	220
PAINT MASTER KIT Предназначен для окрашивания различных поверхностей и материалов.		Компактный компрессор, обеспечивающий давление до 8 бар; аэрограф с двумя сменными бочками; краскораспылитель с верхним бачком объемом 0,5 л; соединительный резиновый шланг с быстроразъемными соединениями, 5 м.	6	180	8	1,1	220
WOOD MASTER KIT Предназначен для проведения крепежных и других работ по дереву, а также различных работ по изготовлению и ремонту мебели и деревянных конструкций.		Компактный компрессор, обеспечивающий давление до 8 бар; гвоздезабивной пистолет для гвоздей до 50 мм; два набора гвоздей по 1000 шт.; гибкий спиральный шланг длиной до 5 м с быстроразъемными соединениями.	6	180	8	1,1	220
HOUSE MASTER KIT Предназначен для проведения различных работ – по дому, техническому обслуживанию автомобильной и другой техники.		Компактный компрессор; краскораспылитель с верхним бачком объемом 0,5 л; пистолет для накачки шин с манометром; комплект из трех наконечников; насадка для продувки; гибкий спиральный шланг с быстроразъемными соединениями, 5 м.	24	180	8	1,1	220
МАСЛЯНЫЕ КОАКСИАЛЬНЫЕ КОМПРЕССОРЫ							
AIR MASTER KIT Предназначен для проведения разнообразных работ по дому.		Универсальный компрессор; пневмопистолет для продувки/мойки; пистолет для накачки шин с манометром; комплект из трех наконечников; пневмопистолет для вязких жидкостей с бачком; краскораспылитель с верхним бачком объемом 0,5 л; гибкий спиральный шланг с быстроразъемными соединениями, 5 м.	24	230	8	1,5	220
AUTO MASTER KIT Предназначен для автолюбителей и небольших автомастерских.		Универсальный компрессор; пистолет для накачки шин с манометром; пескоструйный пистолет с шлангом; 10 головок к пневмогайковерту; пневмогайковерт; комплект из трех наконечников; пневмопистолет для продувки/мойки; пневмопистолет для продувки; краскораспылитель с верхним бачком объемом 0,5 л; гибкий спиральный шланг с быстроразъемными соединениями, 5 м; пневмопистолет для вязких жидкостей с бачком.	50	360	8	2,2	220

VCF/100 CM3

Производительность
еще выше

Мощный высокопроизводительный компрессор предназначен как для использования в быту, так и для строительных бригад. Электрический двигатель оборудован тепловой защитой от перегрева и системой автоматического повторного запуска для интенсивной продолжительной работы.

ПРЕИМУЩЕСТВА И ВОЗМОЖНОСТИ:



Улучшенная система смазки за счет большого масляного картера.



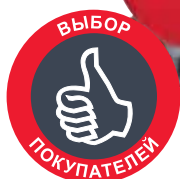
Низкие затраты на сервис благодаря повышенному ресурсу и высокому качеству оборудования.



Возможность регулировки рабочего давления позволяет настраивать выходное давление воздуха в зависимости от используемого пневмоинструмента.



Удобная транспортировка благодаря ручке и большому устойчивым колесам.



Какой тип компрессора выбрать?

По технологии сжатия воздуха наиболее популярные компрессоры – поршневые и винтовые. Поршневые компрессоры выбирают, если потребность в воздухе небольшая и периодическая, а также требуется мобильность подачи воздуха (стройка, улица). Винтовые компрессоры незаменимы для интенсивной работы.

БЕЗМАСЛЯНЫЙ КОАКСИАЛЬНЫЙ КОМПРЕССОР	МАСЛЯНЫЙ КОАКСИАЛЬНЫЙ КОМПРЕССОР	РЕМЕННОЙ КОМПРЕССОР	ВИНТОВОЙ КОМПРЕССОР
В безмасляных коаксиальных компрессорах поршневая группа изготовлена с использованием специальных материалов, уменьшающих коэффициент трения. Простая конструкция прямого привода обеспечивает низкую стоимость.	В масляных коаксиальных компрессорах все внутренние детали поршневой группы смазываются маслом. Масло образует пленку между движущимися частями, которая предотвращает прямой контакт «металл-металл».	В ременных компрессорах используется ременной привод от электродвигателя к шкиву, вращающему маховик компрессорной головки. Маховик позволяет компрессорной головке работать с меньшей частотой, чем двигатель, что увеличивает ее ресурс. Маховик также используется для воздушного охлаждения компрессорной головки во время работы.	Винтовой компрессор нагнетает воздух последовательно посредством винтовой пары, которая вращается в резервуаре с маслом. Это обеспечивает низкий коэффициент трения и эффективный теплоотвод от рабочей зоны. Масляный клин создает отличные условия для сжатия воздуха.
+ • Дают на выходе чистый воздух • Стоят недорого	• Более производительны • Легки в управлении и обслуживании	• Имеют повышенный ресурс • Имеют высокий КПД	• Обеспечивают круглосуточный режим работы • Высокопроизводительны, малошумны
- • Не рассчитаны на длительные нагрузки • Имеют ограниченный ресурс	• Требуют поддержания уровня масла • Предназначены для периодического использования	• Высокий уровень шума	• Высокие первоначальные инвестиции

Безмасляные
коаксиальные
компрессоры

OL

ЭКОНОМИЯ И КОМПАКТНОСТЬ

Отличное решение для работы в гаражном хозяйстве, частной мастерской и по дому. Имеют низкий коэффициент трения и высокую устойчивость к износу узлов и деталей. Легко запускаются даже при низкой температуре.

МОДЕЛЬ	OL 195/6 CM1,5	OL 195/24 CM1,5
Производительность, л/мин	180	180
Давление, бар	8	8
Мощность, кВт	1,1	1,1
Ресивер, л	6	24
Габариты, мм	530 x 210 x 530	600 x 260 x 580
Вес, кг	11	18

Масляные
коаксиальные
компрессоры
с чугунной головкой

FC / DC / VDC

РАБОТА СО ВСЕМ СПЕКТРОМ ИНСТРУМЕНТА

Надежные и простые в управлении одноступенчатые компрессоры. Работают с большим набором различного пневмоинструмента.

МОДЕЛЬ	FC 230/24 CM2 FC 230/50 CM2	DC 320/24 CM2,5 DC 320/50 CM2,5	VDC 400/50 CM3 VDC 400/100 CM3
Производительность, л/мин	230	320	400
Давление, бар	8	8	8
Мощность, кВт	1,5	1,8	2,2
Ресивер, л	24 / 50	24 / 50	50 / 100
Габариты, мм	620 x 280 x 600 / 730 x 320 x 650	620 x 280 x 580 / 740 x 320 x 660	810 x 350 x 650 / 1080 x 380 x 760
Вес, кг	23 / 33	24 / 33	44 / 62

Ременные
компрессоры

ВЫСОКИЙ КПД

Надежные, мощные и простые в эксплуатации. Идеально подходят для интенсивной работы в течение всей рабочей смены и являются оптимальным решением для мастерской, в строительстве и гаражном хозяйстве. Неприхотливы и экономичны в сервисном обслуживании.

МОДЕЛЬ	B3600B/50 CM3 B3600B/100 CM3	B4800B/100 CT4	B4000B/50 CM3 B4000B/100 CM3	VCF/50 CM3 VCF/100 CM3	B5200B/100 CT4 B5200B/200 CT4
Производительность, л/мин	360	480	400	440	530 / 530
Давление, бар	10	10	10	10	10 / 10
Мощность, кВт	2,2	3,0	2,2	2,2	3 / 3
Ресивер, л	50 / 100	100	50 / 100	50 / 100	100 / 200
Напряжение, В	220	220	220	220	380
Цилиндры / ступени	2 / 1	2 / 1	2 / 1	2 / 1	2 / 1
Габариты, мм	840 x 390 x 685 / 1070 x 400 x 810	1065 x 440 x 835	810 x 390 x 690 / 1100 x 400 x 790	830 x 360 x 740 / 1050 x 420 x 850	1050 x 420 x 850 / 1500 x 520 x 950
Вес, кг	48 / 64	88	60 / 73,5	64 / 77	80 / 117,8

МОДЕЛЬ	B6800B/100 CT5	B6800B/200 CT5	B6800B/270 CT7,5	B10000B/270 CT11
Производительность, л/мин	690	690	850	1050
Давление, бар	10	10	10 / 10	10
Мощность, кВт	4	4	5,5	7,5
Ресивер, л	100	200	270	270
Напряжение, В	380	380	380	380
Цилиндры / ступени	2 / 1	2 / 1	2 / 1	2 / 1
Габариты, мм	1050 x 450 x 950	1050 x 520 x 990	1450 x 585 x 1260	1450 x 585 x 1260
Вес, кг	112	138	182,5	181

МОДЕЛЬ	DCF 900/270 CT7,5	DCF 1300/270 CT11	DCF 1300/500 CT11	DCF 1700/270 CT15	DCF 1700/500 CT15
Производительность, л/мин	900	1300	1300	1700	1700
Давление, бар	10	10	10	10	10
Мощность, кВт	5,5	7,5	7,5	11,0	11,0
Ресивер, л	270	270	500	270	500
Напряжение, В	380	380	380	380	380
Цилиндры / ступени	3 / 2	4 / 2	4 / 2	4 / 2	4 / 2
Габариты, мм	1450 x 560 x 1180	1450 x 560 x 1320	1680 x 640 x 1420	1450 x 560 x 1320	1680 x 640 x 1420
Вес, кг	200	240	320	270	350

НОВЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ПНЕВМОИНСТРУМЕНТА

ERGONOMIC POWER

Инновационная серия профессионального пневмоинструмента ERGONOMIC POWER, разработана специально для интенсивной и продолжительной работы в автосервисе, на производстве, при проведении строительных ремонтных и отделочных работ.

Пневмоинструменты данной серии успешно сочетают в себе высокую производительность, продуманную эргономику, компактность и легкость.



НЕБОЛЬШОЙ ВЕС

Выполненные в облегченном композитном корпусе, пневмоинструменты ERGONOMIC POWER обладают наилучшим соотношением мощности к весу.



ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Пневмодвигатель высокой мощности обеспечивает превосходные рабочие показатели.



КОНТРОЛЬ ЗА РАБОТОЙ

Пневмоинструменты ERGONOMIC POWER имеют специальные функции контроля и скорости.



НИЗКИЙ УРОВЕНЬ ШУМА



Угловой пневмогайковерт
IWC 1300 1/2"

Пневмогайковерты

МОДЕЛЬ	Артикул	Посадочный квадрат, дюйм	Максимальный крутящий момент, Нм	Среднее потребление воздуха, л/мин	Вес, кг
Угловые пневмогайковерты					
RWC 41 1/4"	100311	1/4"	41	170	0,68
RWC 105 1/2"	100320	1/2"	105	190	1,22
Ударные пневмогайковерты 1/2"					
IWC 600 1/2"	100230	1/2"	580	207	1,20
IWC 1100 1/2"	100220	1/2"	1100	255	2,06
IWC 1300 1/2"	100215	1/2"	1280	255	2,06
IWC 1400 1/2"	100205	1/2"	1380	255	2,16
Ударные пневмогайковерты 3/4"					
IWC 1400 3/4"	100250	3/4"	1390	255	2,14
IWC 1500 3/4"	100240	3/4"	1490	292	3,84
Ударные пневмогайковерты 1"					
IWC 1700 1"	100260	1"	1650	292	3,90
IWC 2500 1"	100270	1"	2450	334	7,80
IWC 2900 1"	100280	1"	2900	334	7,47

Пневмошлифмашины

МОДЕЛЬ	Артикул	Диаметр диска, мм	Скорость вращения, об/мин	Среднее потребление воздуха, л/мин	Вес, кг
Пневмошлифмашины прямые, угловые					
GLC 25000 прямая	100410	-	25 000	122	0,40
GLLC 25000 прямая	100420	-	25 000	127	0,70
GAC 20000 угловая	100400	-	20 000	122	0,54
Пневмошлифмашины орбитальные					
SVC 125	100390	125	10 500	184	0,85
Пневмошлифмашины отрезные, зачистные					
GCC 20000 отрезная	100440	75	20 000	142	0,84
GSC 4000 зачистная	100430	-	4 000	127	0,84

Пневмодолото

МОДЕЛЬ	Артикул	Расход воздуха, л/мин	Рабочее давление, бар	уд/мин	Вес, брутто, кг
HRC 4500	100370	480	6,3	4 500	0,88

Краскораспылители

МОДЕЛЬ	Артикул	Сопло, мм	Рабочее давление, бар	Расход воздуха, л/мин	Вес, брутто, кг
MAESTRO G600/1.3 LVMP с верхним бачком	110143	1,3	3	225	0,98



120101

Набор профессионала

Предназначен для проведения работ по дому и обслуживанию различной техники.

Набор состоит из самых востребованных позиций пневмоинструмента. Подходит для работы с любым компрессором.

НАБОР ПРОФЕССИОНАЛА ИЗ 5 ПРЕДМЕТОВ В БОКСЕ, КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЬ С ВЕРХНИМ БАЧКОМ

Пневмопистолет для накачки шин	Пневмопистолет для продувки	Пневмопистолет для вязких жидкостей с бачком	Краскораспылитель с верхним бачком объемом 0,6 л	Шланг спиральный с фитингами рапид, 5 м

120102 НАБОР ИЗ 5 ПРЕДМЕТОВ В БОКСЕ	120103 НАБОР ИЗ 34 ПРЕДМЕТОВ, В КЕЙСЕ	120105 НАБОР GP158/312
Краскораспылитель с нижним бачком; пневмопистолет для вязких жидкостей с бачком; пневмопистолет для продувки; пневмопистолет для накачки шин с манометром; спиральный шланг 5 м.	Пневмодолото; 3 зубила 120 мм с круглым хвостовиком; пневмогайковерт; 10 головок 1/2"; угловой пневмогайковерт; пневмошлифмашина; 3 шлифкамня 6 мм; ключ шестигранный 6 мм; разъем рапид мама; 2 гаечных ключа; возвратная пружина; 6 штуцеров рапид папа; удлинитель 1/2" на 75"; масленка; переходник 3/8" на 1/2.	Пневмогайковерт; пневмопистолет для накачки шин с манометром.

ПНЕВМОВИНТОВЕРТЫ / ПНЕВМОДРЕЛИ

МОДЕЛЬ	Артикул	Расход воздуха, л/м	Рабочее давление, бар	Крутящий момент, Н/м	об/мин	Вес, брутто, кг
Пневмовинтовёрт SR12 с регулирующей муфтой	100005	110	6,0	12	1 500	1,10
Пневмовинтовёрт SR13 с регулирующей муфтой	100105	135	6,3	13	1 500	1,16
Пневмовинтовёрт прямой SL180	100106	85	6,3	180	8 500	0,94
Пневмодрель прямая DL2600	100116	156	6,3	—	2 600	0,90
Пневмодрель DR1800 с реверсом	100115	142	6,3	—	1 800	1,10
Пневмодрель DRS1800 с реверсом; с набором; в кейсе	100103	142	6,3	—	1 800	1,10

ЗАКЛЕПОЧНИКИ

МОДЕЛЬ	Артикул	Расход воздуха, л/м ход	Давление, бар	Сила удара, кгс	Диаметр заклепки, мм	Вес, брутто, кг
Заклепочник пневмогидравлический HR2448 3/16"	100160	1,1	6,3	720	2,4 / 3,2 / 4,0 / 4,8	1,70

ПНЕВМОШЛИФМАШИНЫ / ПНЕВМОДОЛОТО

МОДЕЛЬ	Артикул	Расход воздуха, л/м	Рабочее давление, бар	об/мин	Вес, брутто, кг
Пневмошлифмашина прямая GL25000 с набором, в кейсе	100101	154	6,0	25 000	1,30
Пневмошлифмашина прямая GL25000 с набором	100117	154	6,0	25 000	1,40
Пневмошлифмашина орбитальная SL150CV с пылеотводом с набором; D диска 150 мм	100180	130	6,3	10 000	0,95
Пневмошлифмашина орбитальная S150, D диска 150 мм	100181	140	6,3	10 000	1,74
Пневмошлифмашина орбитальная SR150CV с пылеотводом с набором; D диска 150 мм	100182	140	6,3	9 000	1,02
Плоскошлифмашина JS17595; размер подошвы 175 x 95 мм	100183	170	6,3	8 000	1,89
Пневмошлифмашина угловая GA125 5'	100127	184	6,3	10 000	2,10
МОДЕЛЬ	Артикул	Расход воздуха, л/м	Рабочее давление, бар	уд/мин	Вес, брутто, кг
Пневмодолото HRS4500 с набором насадок	100120	170	6,3	4 500	2,13
Пневмогравер G 54000	100450	226	6,3	54 000	0,44

АЭРОГРАФЫ / ТЕКСТУРНЫЕ ПИСТОЛЕТЫ

МОДЕЛЬ	Артикул	Расход воздуха, л/м	Рабочее давление, бар	Сопло, мм	Вес, брутто, кг
Аэрограф AGS22/0.5 с 2-мя сменными бачками	110101	11	2,0	0,5	0,18
Аэрограф AGS7/0.2	110107	9	1,0	0,2	0,30
Аэрограф AGS7/0.2	110108	9	0,2	0,2	0,30
Пистолет текстурный DECOR G5000; 3 сопла; объем бачка 4,5 л	110148	149	3,5	4, 6, 8	2,28

КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛИ

МОДЕЛЬ	Артикул	Расход воздуха, л/м	Сопло, мм
Серия BASIC			
BASIC S750/1.5 HP с нижним бачком	110102	178	1,5
BASIC G600/1.5 HP с верхним бачком	110103	141	1,5
BASIC S1000/1.8 HP с нижним бачком	110106	160	1,8
Сопла для краскораспылителей BASIC			
G600 (игла, головка, сопло)	130103	—	2,0
G600 (игла, головка, сопло)	130104	—	2,5
S750 (игла, головка, сопло)	130105	—	2,0
S750 (игла, головка, сопло)	130106	—	2,5
Серия MASTER			
MASTER G600/1.4 HVLP с верхним бачком	110104	198	1,4
MASTER G600/1.4 HVLP с верхним бачком с редуктором	110105	198	1,4
Сопла для краскораспылителей MASTER			
G600 (игла, головка, сопло)	130100	—	1,2
G600 (игла, головка, сопло)	130101	—	2,0
G600 (игла, головка, сопло)	130102	—	2,5
EasyPaint S500/1.8, электрический	100173	—	1,8

МОДЕЛЬ	Артикул	Расход воздуха, л/м	Сопло, мм
Серия EXPERT			
EXPERT G600/1.5 HVLP с верхним бачком	110141	210	1,5
EXPERT S1000/1.5 HVLP с нижним бачком	110142	210	1,5
Сопла для краскораспылителей EXPERT			
G600 (игла, головка, сопло)	130107	—	1,2
G600 (игла, головка, сопло)	130108	—	1,7
G600 (игла, головка, сопло)	130109	—	2,0
G600 (игла, головка, сопло)	130110	—	2,5
S1000 (игла, головка, сопло)	130120	—	1,2
S1000 (игла, головка, сопло)	130121	—	1,7
S1000 (игла, головка, сопло)	130122	—	2,0
S1000 (игла, головка, сопло)	130123	—	2,5
Серия MAESTRO			
MAESTRO G600/1.3 LVMP с верхним бачком	110143	240	1,3
Сопла для краскораспылителей MAESTRO			
G600 (игла, головка, сопло)	130113	—	1,1
G600 (игла, головка, сопло)	130114	—	1,4

ПНЕВМОПИСТОЛЕТЫ

МОДЕЛЬ	Артикул	Расход воздуха, л/м	Рабочее давление, бар
Продувочный с регулятором воздушного потока	110110	220	2 - 8
Продувочный	110121	170	4,0
Продувочный удлиненный	110122	170	4,0
Для вязких жидкостей	110111	130	3,5
Для накачки, с манометром	110113	140	0 - 10
Моющий	110114	85	4,0
МОДЕЛЬ	Артикул	Расход воздуха, л/м	Длина гвоздя / скобы, мм
Гвоздезабивной F50 финишный			
Гвозди для F30 и F50			
1,05 x 1,25; 25 мм; 5000 шт.	140120	—	—
1,05 x 1,25; 30 мм; 5000 шт.	140101	—	—
1,05 x 1,25; 35 мм; 5000 шт.	140102	—	—
1,05 x 1,25; 40 мм; 5000 шт.	140103	—	—
1,05 x 1,25; 45 мм; 5000 шт.	140104	—	—
1,05 x 1,25; 50 мм; 5000 шт.	140105	—	—
Гвоздезабивной N90			
Гвозди для N90			
Ø 2,87; 90 мм; колыцевая накатка; 3000 шт.	140106	—	—
Ø 3,05; 90 мм; колыцевая накатка; 3000 шт.	140107	—	—
Ø 2,87; 90 мм; гладкие; 3000 шт.	140108	—	—
Ø 3,05; 90 мм; гладкие; 3000 шт.	140109	—	—
Скобозабивной S1216			
Скобы для S1216			
12,9 x 10 мм; 5000 шт.	140117	—	—
12,9 x 14 мм; 5000 шт.	140118	—	—
Скобозабивной S1051			
Скобы для S1051			
10,8 x 50 мм; 10000 шт.	140119	—	—

МОДЕЛЬ	Артикул	Расход воздуха, л/м	Рабочее давление, бар
Пескоструйный	110115	142	3,5
Пескоструйный с шлангом	110116	142	3,0
Для заполнения пустот	110117	50	5,0
Для герметика	110118	198	3,0
Набор насадок для накачивания; 3 предмета	110119	—	—
МОДЕЛЬ	Артикул	Расход воздуха, л/м	Длина гвоздя / скобы, мм
Шпилькозабивной P25			
Шпильки для P25			
0,64; 15 мм; 10000 шт.	140114	—	—
0,64; 20 мм; 10000 шт.	140115	—	—
0,64; 25 мм; 10000 шт.	140116	—	—
Гвоздескобозабивной SN4050			
Гвозди для SN4050			
1,05 x 1,25; 20 мм; 5000 шт.	140124	—	—
1,05 x 1,25; 25 мм; 5000 шт.	140125	—	—
1,05 x 1,25; 30 мм; 5000 шт.	140126	—	—
1,05 x 1,25; 35 мм; 5000 шт.	140127	—	—
1,05 x 1,25; 50 мм; 5000 шт.	140128	—	—
Скобы для SN4050			
1,05 x 1,25; 5,7 x 16,0 мм; 5000 шт.	140129	—	—
1,05 x 1,25; 5,7 x 19,0 мм; 5000 шт.	140130	—	—
1,05 x 1,25; 5,7 x 22,0 мм; 5000 шт.	140131	—	—
1,05 x 1,25; 5,7 x 25,0 мм; 5000 шт.	140132	—	—
1,05 x 1,25; 5,7 x 28,0 мм; 5000 шт.	140133	—	—
1,05 x 1,25; 5,7 x 32,0 мм; 5000 шт.	140134	—	—
1,05 x 1,25; 5,7 x 35,0 мм; 5000 шт.	140135	—	—
1,05 x 1,25; 5,7 x 38,0 мм; 5000 шт.	140136	—	—
1,05 x 1,25; 5,7 x 40,0 мм; 5000 шт.	140137	—	—

ПНЕВМОГАЙКОВЕРТЫ (РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ 6,3 БАР)

МОДЕЛЬ	Артикул	Расход воздуха, л/м	Крутящий момент, Нм
PWS312 1/2" с набором головок	100102	158	312
RW61 1/2", угловой	100107	180	61
RW61 1/2" с набором головок, угловой	100108	180	61
PW312 1/2" с набором головок, ударный	100109	158	312
IW680 1/2", ударный	100110	191	680
IWS680 3/4" с набором головок, ударный	100111	298	680

МОДЕЛЬ	Артикул	Расход воздуха, л/м	Крутящий момент, Нм
IW720 1/2", ударный	100192	226	720
IW720 1/2" с набором головок, ударный	100193	226	720
IW900 1/2", ударный	100194	250	880
IW900 1/2" с набором головок, ударный	100195	250	880
IW1600 3/4", ударный	100198	270	1600
IW1600 3/4" с набором головок, ударный	100199	270	1600

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, АКСЕССУАРЫ, ФИТИНГИ, РАЗЪЕМЫ, ШЛАНГИ

Фильтры – регуляторы, мини-лубликаторы, переключатели давления, регуляторы давления, разъёмные соединения, спиральные шланги, воздушные шланги.

FORCE 620

Быстрый запуск
в любую погоду



Мощное пуско-зарядное устройство FUBAG Force 620 – оптимальное решение для автосервисов, автопарков и транспортных компаний. Позволяет быстро и уверенно запустить двигатель автомобиля даже при полностью разряженном аккумуляторе, независимо от вида используемого автомобилем топлива. Производит зарядку аккумуляторных батарей напряжением 12 и 24 В, емкостью до 1000 А*ч. Наличие в устройстве встроенных защит делает Force 620 безопасным, надежным и долговечным в эксплуатации.

ПРЕИМУЩЕСТВА И ВОЗМОЖНОСТИ:



Высокий пусковой ток гарантирует быстрый запуск двигателя любой мощности независимо от температуры окружающей среды.



Интуитивно понятная панель управления делает работу простой и комфортной.



Возможность зарядки аккумуляторов различного напряжения.



Встроенная защита от неправильной полярности подсоединения аккумуляторной батареи, токов короткого замыкания, перегрева встроенного трансформатора.

Пусковые устройства **БЫСТРЫЙ ЗАПУСК В ЛЮБУЮ ПОГОДУ**

Предназначены для запуска двигателя автомобиля в случае сильной разрядки его аккумулятора. Оснащены встроенными высокотехнологичными аккумуляторами, благодаря чему имеют компактные размеры и малый вес.

МОДЕЛЬ	QUICK START 480	COMBI START 480
Напряжение питания, В	~ 220	~ 220
Напряжение пуска, В	12	12
Ток пуска, А	480	480
Вес, кг	7,0	8,9

SMART CABLE
ПРОВОДА ДЛЯ ПРИКУРИВАНИЯ

Материал изоляции кабелей – TPR (Thermo Plastic Rubber) – термостойкая резина повышенной прочности. Данный материал обеспечивает надежное покрытие проводов и не теряет гибкости даже при минусовых температурах (до -40 C).

МОДЕЛЬ	SMART CABLE 320	SMART CABLE 500	SMART CABLE 700
Напряжение, В	12 / 24	12 / 24	12 / 24
Макс. ток, А	320	500	700
Сечение кабеля, мм²	16	25	35
Длина кабеля, м	3,0	3,5	4,5

Зарядные устройства **ЗАРЯДКА ДЛЯ АВТОМОБИЛЯ**

Предназначены для зарядки автомобильных свинцовых аккумуляторов. Поддерживают различные технологии зарядки аккумуляторов. Оборудованы системами комбинированной защиты от неправильной полярности, перегрузки и перегрева.

МОДЕЛЬ	MICRO 40/12	MICRO 80/12	MICRO 160/12
Напряжение питания, В	~ 220	~ 220	~ 220
Напряжение зарядки, В	12	6 – 12	12
Емкость заряжаемых аккумуляторов, А*ч	6 – 40	3 – 80	6 – 160
Число ступеней регулировки тока зарядки	I	II	II
Ток зарядки, А	2	1,0 – 4,0	2,0 – 8,0
Потребляемая мощность, Вт	42	80	160
Габариты, мм	142 x 56 x 202	142 x 56 x 232	181 x 77 x 281
Вес, кг	0,4	0,58	0,8

Пуско-зарядные устройства **КОНТРОЛЬ ЗА РАБОТОЙ АККУМУЛЯТОРА**

Пуско-зарядные устройства FUBAG предназначены как для профессионального применения в автосервисах, автопарках и на станциях технического обслуживания, так и для индивидуального использования в гараже. Незаменимы для быстрого запуска в холодное время года.

МОДЕЛЬ	COLD START 300/12	FORCE 140 / FORCE 180 / FORCE 220	FORCE 320 / FORCE 420 / FORCE 620
Напряжение питания, В	~ 220	~ 220	~ 220
Напряжение зарядки, В	12	12 – 24	12 – 24
Емкость заряжаемых аккумуляторов, А*ч	6 – 300	20 – 400 / 30 – 500 / 40 – 700	40 – 700 / 50 – 800 / 60 – 1000
Число ступеней тока зарядки	II / IV	II	III / VI / VI
Ток зарядки, А	9 – 17 / 2 – 15	12 – 20 / 18 – 30 / 25 – 40	15 – 40 / 15 – 50 / 15 – 60
Габариты, мм	207 x 144 x 235	300 x 233 x 198	355 x 271 x 594 / 424 x 376 x 619 / 424 x 376 x 619
Вес, кг	1,35	7,8 / 8,5 / 8,7	14,4 / 23,0 / 24,3

EXPERTLINE

F1200/65

Увеличенная длина реза

Электрический станок с увеличенной длиной реза.

Лучшее решение для резки всех видов плитки из керамики и камня, фасадных материалов, гранитной плиты, тротуарной плитки длиной до 1200 мм (можно резать по диагонали плитку 50 x 50 см).

Оснащен насосом для подачи охлаждающей жидкости в рабочую зону и съемными ножками, которые легко размещаются внутри корпуса при транспортировке.

ПРЕИМУЩЕСТВА И ВОЗМОЖНОСТИ:



Возможность делать фаску и плавно наклонять режущую головку на любой угол.



Возможность интенсивной работы благодаря мощному вентилятору для охлаждения двигателя.



Возможность резать не на всю высоту плитки, например: «пилотный» шов, насечки, «технологические» вырезы и т. д.



Удобство транспортировки за счет складывающихся ножек и возможности демонтажа подвижной каретки.



ДИСК KERAMIK EXTRA

1.7/8 диаметром 200 мм оптимально подходит для работы на станке MasterLine 7 STAR-730.

i Уникальный диск для быстрого и тонкого реза плитки. Алмазоносный слой: толщина 1,7 мм, высота 8 мм.

i Повышенный срок службы. Высокие технологии FUBAG обеспечивают повышенную надежность и длительный срок службы диска.

i Высококачественная закаленная сталь. Обладает повышенными прочностными и пластическими характеристиками.



Таблица применения камнерезных станков

МОДЕЛЬ	PK 30M	MASTERLINE 6 STAR 660	EXPERTLINE F 720/65	EXPERTLINE F 720/65 F 1200/65	FB 350 FB 350 400V	A-44 M3F	A-44/-420 A-44/-420-M3F	A-100-KM A-100-KM3F	PKH 35A120M	PKH 35A150M	PK 70NM	PK 100N
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ												
Плиточные работы в доме	X	X	X	X			X	X	X	X		
Печные работы	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
Кровельные работы	X		X	X				X	X	X		
Садово-парковые работы	X		X	X	X	X	X	X	X	X		
Дорожное строительство							X				X	X
Резка камня под углом 45 °		X	X	X	X			X	X	X		
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ												
Керамическая плитка	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
Печной кафель	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
Кровельная черепица	X		X	X				X	X	X		
Плиты из натурального камня < 30 мм	X	X	X	X								
Плиты из натурального камня > 30 мм	X		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Бетонные, железобетонные плиты	X				X	X	X	X	X	X	X	X
Плиты из искусственного камня < 30 мм	X	X	X	X								
Плиты из искусственного камня > 30 мм	X		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Кирпич, блоки	X				X	X	X	X	X	X	X	X
Гранитные плиты	X	X			X	X	X	X	X	X	X	X

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СТАНКИ С УВЕЛИЧЕННОЙ ДЛИНОЙ РЕЗА

МОДЕЛЬ	A 100KM	A 100KM 3F	PKH 35A 120M	PKH 35A 150M
Технические характеристики				
Мах длина реза, мм	1000	1000	1200	1500
Мах глубина реза, мм	110	110	110	110
Допустимый угол реза, °	90 - 45	90 - 45	90 - 45	90 - 45
Мощность двигателя, кВт	2,2	2,9	2,2	2,2
Напряжение, В	220	380	220	220
Вес, кг	108	108	129	145
Мах диаметр диска, мм	350	350	350	350

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СТАНКИ С ПОДВИЖНОЙ КАРЕТКОЙ, МАЯТНИКОВЫЕ

МОДЕЛЬ	FB 350	FB 350 400V	A 44 M3F	A 44/420	A 44/420 M3F	PK 70 NM	PK - 100 N
Технические характеристики							
Мах длина реза, мм	730	730	590	590	590	740	1060
Мах глубина реза, мм	110	110	110	130 (145)*	130 (145)	265	420
Допустимый угол реза, °	90 - 45	90 - 45	90	90	90	90	90
Мощность двигателя, кВт	2,2	3	2,9	2,2	2,9	4	9
Напряжение, В	220	380	380	220	380	380	380
Вес, кг	82	82	71	72	72	122	306
Мах диаметр диска, мм	350	350	350	400 (420)	400 (420)	700	1000

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СТАНКИ ДЛЯ РЕЗКИ ПЛИТКИ И КАМНЯ

МОДЕЛЬ	MASTERLINE 6 STAR-660	EXPERLINE F 720/65	EXPERLINE F 1020/65	EXPERLINE F 1200/65
Технические характеристики				
Мах длина реза, мм	660	720	1020	1200
Мах глубина реза, мм	40	65	65	65
Допустимый угол реза, °	90 - 45	90 - 45	90 - 45	90 - 45
Мощность двигателя, кВт	0,8	2,0	2,0	2,0
Напряжение, В	220	220	220	220
Вес, кг	38	55	60	65
Мах диаметр диска, мм	200	300	300	300

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ СТАНОК С НИЖНИМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ ДИСКА РК-30M

	Мах длина реза, мм	не ограничена
	Мах глубина реза, мм	80
	Допустимый угол реза, °	90
	Мощность двигателя, кВт	2,2
	Напряжение, В	~ 220
	Вес, кг	38
	Мах диаметр диска, мм	300

Программа

PROFESSIONAL

Диски для обработки самых распространенных материалов – бетона, камня, керамики, а также универсальные диски. В ассортименте входят самые популярные диаметры дисков для сухой и влажной резки. Предназначены для нормальных условий эксплуатации на строительных площадках.

МОДЕЛЬ / МАТЕРИАЛ	Диаметр диска, мм	Диаметр посадочного отверстия, мм	Высота сегмента, мм
BETON PRO Бетон, армированный бетон, кирпич, строительные материалы	115, 125, 150, 180, 230	22,23	10
	300, 350, 400, 450	30 / 25,4	10
STEIN PRO Натуральный и искусственный камень, гипсокартон, строительные материалы	115, 125, 105, 180, 230	22,23	10
	300, 350, 400	30 / 25,4	10
UNIVERSAL PRO Бетон, выдержанный бетон, красный кирпич, среднетвердый кирпич, строительные материалы	115, 125, 150, 180, 230	22,23	7
	300, 350	30 / 25,4	7
KERAMIK PRO Все виды плитки, тонкие гранитные и мраморные плиты, прессованный камень	115, 125	22,23	7
	150	25,4	7
	180, 200, 230, 250, 300, 350	30 / 25,4	7

Программа

EXTRA

Для интенсивной работы со всеми видами бетона, в том числе армированного, твердого натурального и искусственного камня, гранита, кирпича, клинкера, стекла, мрамора, а также для универсального применения. Обеспечивают простоту эксплуатации и безопасность использования.

МОДЕЛЬ / МАТЕРИАЛ	Диаметр диска, мм	Диаметр посадочного отверстия, мм	Высота сегмента, мм
BETON EXTRA Бетон, армированный бетон, прессованный бетон, бетонные трубы, среднетвердый клинкер, твердый камень	125, 230	22,23	10
	300, 350	30 / 25,4	10
STEIN EXTRA Натуральный и искусственный камень, гранит, камень разной твердости, керамика, гипсокартон, армированный бетон, строительные материалы	125, 230	22,23	12, 15
	300, 350	25,4	15
UNIVERSAL EXTRA Бетон, выдержанный бетон, армированный бетон, красный кирпич, среднетвердый клинкер, натуральный и искусственный камень, строительные материалы	125, 230	22,23	12
	300, 350	30 / 25,4	14
KERAMIK EXTRA Все виды плитки, твердый искусственный камень, гранитные плиты, прессованный камень, мраморные плиты, стекло	115, 125	22,23	8
	180, 200, 230, 250, 300, 350	30 / 25,4	8

МОДЕЛЬ / МАТЕРИАЛ	Диаметр диска, мм	Диаметр посадочного отверстия, мм	МОДЕЛЬ / МАТЕРИАЛ	Диаметр диска, мм	Диаметр посадочного отверстия, мм
DS 1 PRO бетон, строительные материалы	100, 125, 180	22,23	DS 1 EXTRA бетон, строительные материалы	100, 125, 180	22,23
DS 2 PRO бетон, строительные материалы	100, 125, 180	22,23	DS 2 EXTRA бетон, строительные материалы	125	22,23
DST PRO бетон, натуральный камень	100	22,23	DST EXTRA бетон, натуральный камень	100	22,23

Уникальные многофункциональные диски

Дают пользователю уникальную возможность обработки широкого спектра строительных материалов одним диском. Оптимально подходят для нормальных условий эксплуатации на строительных площадках.

МОДЕЛЬ / МАТЕРИАЛ	Диаметр диска, мм	Диаметр посадочного отверстия, мм	Высота сегмента, мм	Ширина сегмента, мм
Многофункциональный диск для углошлифовальных машин. Режет практически любой строительный материал: пластиковые трубы и профили, стекловолоконный пластик, дерево (в том числе и с гвоздями), бетон и железобетон, металл.	MULTI MASTER	115	22,23	4
	Металл, бетон, дерево (с гвоздями), стекловолоконные композиты, пластиковые трубы и профили	125	22,23	4
		230	22,23	5
Предназначен для резки железобетона, бетона, строительного и твердого камня, клинкера, кирпича, гипсовых плит, гранита, природного и искусственного камня, горной породы, кровельной черепицы. Эти круги были разработаны специально для спасательной службы Германии.	POWER TWISTER EISEN	125	22,23	7
	Армированный бетон, железо, сетчатая арматура, натуральный камень, строительные материалы, пластиковые железные трубы	230	22,23	7
		300	30 / 25,4	7
		350	30 / 25,4	7
Предназначен для резки мраморной и керамической плитки или строительного камня углошлифовальными машинами. Благодаря небольшой толщине (1,2 мм) и высокой скорости вращения диска получается тонкий, без сколов рез.	SLIM FAST	115	22,23	10
	Натуральный и искусственный камень, плитка, гипсокартон, армированный бетон, красный кирпич, металлический листовой профиль	125	22,23	10
Алмазный диск двойного действия, для резки плитки, керамики, натурального камня или пластиковых труб, а также для шлифования плитки и камня. Особенная форма и гальваническое алмазное покрытие на режущем лезвии и на рабочей поверхности диска обеспечивают одинаковую эффективность как при проведении отрезных, так и шлифовальных работ.	SILVER DOUBLE ACTION	115	22,23	10
	Плитка, керамика, натуральный камень, пластиковые трубы	125	22,23	10
Оптимален для резки плитки всех степеней твердости, глянцевой керамической черепицы, твердого строительного камня. При использовании в станках (диаметры 200 и 250 мм) позволяет работать также с тонкими мраморными и гранитными плитами.	TOP GLASS	115	22,23	7
	Керамогранит, керамика, натуральный и искусственный камень, пластик	125	22,23	7
		200	30 / 25,4	7
		250	30 / 25,4	7,5

Алмазные диски

Для интенсивных работ в тяжелых условиях эксплуатации. При разработке этих дисков использованы алмазы De Beers, высокопрочная металлическая связка, уникальная конструкция корпуса и алмазных сегментов. Обеспечивают высочайшее качество и скорость реза и увеличенный срок службы.

МОДЕЛЬ / МАТЕРИАЛ		Диаметр диска, мм	Диаметр посадочного отверстия, мм	Высота сегмента, мм
AL-I	Асфальт, пемза, силикатный, керамический, подвальный кирпич	300, 350, 400, 450, 500, 600	25,4	7
AP-I	Асфальт, кирпич	300	25,4	10
		400, 450, 500, 600	25,4	
AW-I	Асфальт, свежееуложенный бетон, силикатный и керамический кирпич, кварцит	300, 350	25,4	10
		400, 450, 500, 600	25,4	
BE-I	Бетон, железобетон, строительный камень	400, 450, 500, 600	25,4	8
BS-I	Бетон, армированный бетон, гранит, клинкерный кирпич, камень, черепица	300, 350	30 / 25,4	8
BB-I	Бетон, армированный и промывной бетон, клинкерный кирпич, кирпич, твердый камень, кровельная черепица	300, 350	30 / 25,4	10
		400, 450, 500, 600	30 / 25,4	
		700	30	
		1000	60	
BZ-I	Армированный бетон, бетон, строительный камень, прессованный камень, старый бетон, клинкер	300, 350	30 / 25,4	10
		400, 420	30 / 25,4	
SK-I	Твердый искусственный камень, строительные материалы, керамогранит, гранитные плиты, керамика, пластик	180, 200, 230, 250	30 / 25,4	7
		300, 350	30 / 25,4	7,5
FZ-I	Плитка из керамики, тонкого гранита, мрамора, прессованного камня	180, 200, 230, 250, 300, 350	30 / 25,4	8
GS-I	Гранит, твердый гранит, все виды твердого камня	300, 350, 400	30 / 25,4	10
GR-I	Гранит, природный камень	300, 350, 400, 450, 500	30 / 25,4	7
		700	30	10
		1000	60	
GF-I	Гранит, гранит средней твердости	300, 350, 400, 450	30 / 25,4	10



РАБОТАТЬ СТАЛО ЕЩЕ ПРОЩЕ – БЫСТРОЗАЖИМНАЯ ГАЙКА NOKEY ДЛЯ БЫСТРОЙ ФИКСАЦИИ

- Гайка позволяет вручную быстро и надежно фиксировать диск без использования инструмента;
- подходит ко всем углошлифовальным машинам до 230 мм и посадочным отверстием 22,23 мм;
- легко демонтируется после работы;
- изготовлена из высококачественной стали;
- наружная сторона промаркирована.

О компании:

FUBAG GmbH — немецкий специализированный производитель профессионального оборудования для строительства и ремонта.

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

Производство:

Производственные мощности FUBAG в Германии и Швейцарии принесли заслуженное признание качеству и надежности его продукции. Новые технологические центры — по энергетике и сварочным технологиям во Франции, по промышленным компрессорам в Италии — значительно расширили модельный ряд и возможности оборудования FUBAG. В настоящее время компания FUBAG производит свой ассортимент на 19 заводах, обеспечивая единые высокие стандарты качества.

Стандарты качества:

Оборудование FUBAG производится в соответствии с международными стандартами ISO и прошло добровольную сертификацию TÜV. Оборудование проходит многоуровневый контроль качества, осуществляемый опытными специалистами.



Бензиновая электростанция

BS 6600

6,5 кВА



Инверторная цифровая электростанция

TI 2600

2,6 кВА



Ременной компрессор

DCF 1700/500 CT15

1700 л/мин



Набор компрессорного оборудования

AIR MASTER KIT

230 л/мин



Сварочный инвертор

IQ 200

200 А



Инверторный сварочный полуавтомат

IRMIG 200

200 А



Бензиновая мотопомпа

PTH 1000T

1000 л/мин



Электрический станок с верхней направляющей

MASTERLINE 6 STAR-660

660 мм



БЛИЖАЙШИЙ МАГАЗИН С АССОРТИМЕНТОМ FUBAG:



ЗАХОДИТЕ НА САЙТ!

WWW.FUBAG.RU