

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: www.blueweld.nt-rt.ru || эл. почта bdw@nt-rt.ru

BLUEWELD

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
И АКСЕССУАРЫ



МИРОВОЙ ЛИДЕР В ПРОИЗВОДСТВЕ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Преимущества сварочных аппаратов BLUEWELD

№ 1 на рынках России и Европы:
BLUEWELD - ведущая марка среди сварочного оборудования на рынках России и Европы.

Гарантированное качество от мирового лидера:

Все предприятия BLUEWELD сертифицированы по ISO 9001 : 2000.

Каждая единица продукции имеет сертификат ГОСТ, TUV, UL, CSA.

Самый широкий ассортимент продукции на рынке:

- MMA трансформаторы и инверторы
- MIG / MAG выпрямители и инверторы стандартной и импульсной сварки
- TIG инверторы DC-тока и AC/DC-тока, инверторы импульсной сварки с HF-поджигом
- SPOT аппараты конденсаторной и точечной сварки, инверторы импульсной точечной сварки, стационарные тиристорные источники
- PLASMA инверторы с контактным и HF-поджигом, мощные промышленные установки
- Зарядные устройства для аккумуляторов пуско-зарядные и зарядные устройства для всех аккумуляторов
- Аксессуары

Профессиональное решение



Крупнейшие производители автомобилей и коммерческого транспорта Fiat, Volvo, Ford и Iveco официально рекомендуют аппараты Inverspotter для своих фирменных автосервисов во всем мире.



СОДЕРЖАНИЕ

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА

Prestige 151/S, 171/S, 211/S
Prestige 168 MPGE, 188 MPGE, 218 MPGE, 238 CE/MPGE
Prestige 186 PRO, 216 PRO, 236 PRO
Active 187 MV/PFC, Active Tig 227 MV/PFC DC-LIFT VRD
Motoweld* 174CE, 204CE, 254CE, 264D/CE
Beta 220, 270, 282, 322, 422, Space 280AC/DC
Best 245CE, 260CE, 400CE
Best 630CE
Omega 280, 340, 410/S, 430HD, 530HD, 630 HD
Omegatronic 400CE, 630CE

* бензиновые инверторные электростанции

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА

Combi 4.135 Turbo, 4.165 Turbo, 4.195 Turbo
Combi 132 Turbo, 152 Turbo, 162 Turbo, 182 Turbo
Vegamig 150/1 Turbo, 170/1 Turbo, 180/2 Turbo, 200/2 Turbo, 251/2 Turbo, 203/2 Turbo, 250/2 Turbo
Megamig 220S, 270S
Megamig 300S, 400S
Megamig Digital 180, 220, 222, 330
Star Mig 180 Dual Synergic
Star Mig 210 Dual Synergic
Star Mig 215 Dual Synergic
Star Mig 200, 225 Pulse
Megamig Digital Synergic 490, 490 Aqua, 610, 610 Aqua
Megamig 500S, 500S Aqua
Megamig 380, 480, 480 Aqua, 580, 580 Aqua
Mixpulse 320, 320 Aqua
Mixpulse 425, 425 Aqua, 625, 625 Aqua

АРГОДУГОВАЯ СВАРКА

Prestige TIG 185 DC HF/lift, 230 DC HF/lift
Prestige TIG 182 AC/DC, 222 AC/DC
Best TIG 251 DC HF/lift, 251 DC HF/lift Aqua
Best TIG 311 DC HF/lift, 421 DC HF/lift, 421 DC HF/lift Aqua
Best TIG 252 AC/DC HF/lift, 252 AC/DC HF/lift Aqua
Best TIG 322AC/DC HF/lift, 322AC/DC HF/lift Aqua, 422 AC/DC HF/lift, 422 AC/DC HF/lift Aqua
King TIG 280/1 AC/DC, 280/1 AC/DC Aqua, 200 AC/DC

КОНТАКТНАЯ СВАРКА (СПОТТЕРЫ)

Digital Plus 5000
Digital Plus 5500
Digital Plus 7000, 9000, 9000 Aqua
Aluplus 5100, 6100
Inver-Plus 10000, 13000
Inver-Plus 12000
Inver-Plus 13500 Smart, 13500 Smart Aqua
Inver-Plus 14000 Aqua, 14000 Smart Aqua
Plus 20/TI, 230, 400
BTE 18, 28, BCP 18, 28

ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА

Prestige Plasma 31, 41
Prestige Plasma 54 Kompressor
Best Plasma 60 HF, 90 HF
Big Plasma 83 HF, 130 HF, Precise Plasma 160 HF

АКСЕССУАРЫ


ПУСКО-ЗАРЯДНЫЕ УСТРОЙСТВА

Digtronic 330, 530
Polar 12, 14, 15, Polarboost 100, 140, Test 48/2 Prof
Imperial 150 Start, 220 Start, 400 Start, Major 320 Start, 420 Start, 520 Start,
620 Start, 650 Start, 1500 Start

PROFESSIONAL

INDUSTRIAL




ОБОЗНАЧЕНИЯ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В КАТАЛОГЕ

	Ручная дуговая сварка переменным током
	Ручная дуговая сварка переменным и постоянным током
	Ручная дуговая сварка постоянным током
	Сварочный источник инверторного типа
	Ручная дуговая сварка постоянным током, а также TIG контактным методом
	Ручная дуговая сварка постоянным током, а также TIG методом LIFT
	Плазменная резка с HF поджигом дуги
	Плазменная резка с контактным поджигом дуги
	Встроенный компрессор
	Аргонодуговая сварка HF/ LIFT, а также сварка MMA постоянным током
	Аргонодуговая сварка HF/ LIFT, а также сварка MMA постоянным и переменным током
	Аргонодуговая сварка HF/ LIFT постоянным и переменным током
	Полуавтоматическая сварка в среде защитного газа
	Полуавтоматическая сварка флюсовой проволокой (без газа)
	Полуавтоматическая сварка в среде защитного газа + сварка флюсовой проволокой (без газа)
	Катушка с проволокой диаметром 200 мм 5 кг
	Катушка с проволокой диаметром 300 мм 15 кг
	Катушка с проволокой 0,8 кг
	Двухроликковый механизм подачи проволоки
	Четырехроликковый механизм подачи проволоки
	Сварочная горелка с катушкой для сварки алюминия
	Два вывода дросселя
	Три вывода дросселя
	Возможность подключения дистанционного управления
	Однофазная питающая сеть
	Трехфазная питающая сеть
	Температурный диапазон

MMA	ручная дуговая сварка штучным (покрытым) электродом.
MIG/MAG	полуавтоматическая сварка сплошной проволокой в среде защитного инертного или активного газа.
TIG	ручная сварка неплавящимся (вольфрамовым) электродом в среде инертного газа, (аргона или гелия).
SPOT	контактная точечная сварка.
AC	переменный ток.
DC	постоянный ток.
CE	целлюлозные электроды.
HF	высокочастотный поджиг дуги (осциллятор).
Pulse	импульсный режим.
MPGE	дополнительная защита от скачков напряжения питающей сети, происходящих, как правило, в мотогенераторах.
Arc Force	функция регулирования силы дуги.
Hot start	горячий старт, функция увеличения начального сварочного тока.
Anti-stick	функция защиты от прилипания электрода.
Aqua	жидкостное охлаждение.
LIFT	контактный поджиг сварочной дуги.


АКСЕССУАРЫ ВХОДЯЩИЕ В СТАНДАРТНУЮ КОМПЛЕКТАЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ

КОМПЛЕКТ

Общий вид аксессуаров		3m □ 200 □ 742180 □ 225 □ 742183
		□ 722119
		0,6-0,8mm □ 722112
		3m DX50
		Fe 0,8kg 0,8mm

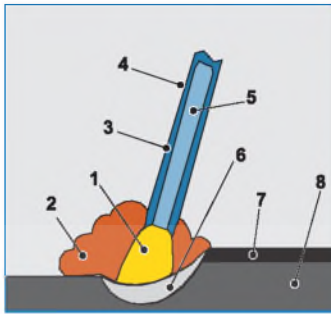
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ (ПРИБОРАЮТСЯ ОТДЕЛЬНО)

ОПЦИЯ

Наименование	
Параметры аксессуаров	
Модель сварочного аппарата	
Артикул аксессуара	
	НАБОР MMA 10mm ² 3+2m DX25 □ 114, 144, 164, 184/1, 150/1 □ 801000

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в комплектацию и внешний вид оборудования и аксессуаров

СВАРКА ММА

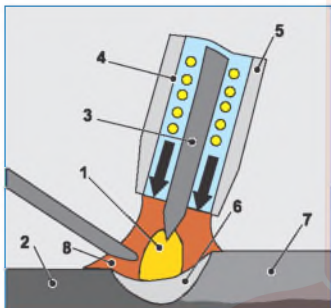


1. Сварочная дуга
2. Газовая защита
3. Покрытие электрода
4. Электрод
5. Стержень электрода
6. Сварочная ванна
7. Шлак
8. Свариваемая деталь

Плюсы и минусы метода ММА:

- + Высокая экономичность
- + Сварка в любых положениях
- + Отсутствие газовых баллонов
- Небольшая производительность
- Необходимость удаления шлака с деталей

СВАРКА TIG

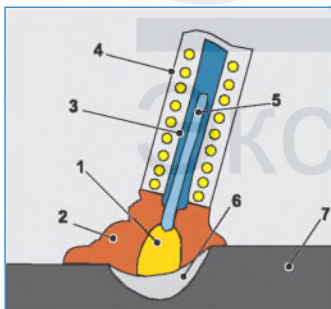


1. Сварочная дуга
2. Свариваемый металл
3. Неплавящийся электрод
4. Защитный газ
5. Газовое сопло
6. Расплав
7. Шов
8. Защитный газ

Плюсы и минусы метода TIG:

- + Аккуратный сварной шов
- + Отсутствие брызг
- + Сварка деталей небольшой толщины
- + Легкое управление параметрами дуги
- Большие требования к опыту сварщика
- Низкая производительность
- Наличие газового баллона

СВАРКА MIG-MAG



1. Сварочная дуга
2. Газовая защита
3. Токоподводящий наконечник
4. Сопло
5. Сварочная проволока
6. Сварочная ванна
7. Наплавленный металл шва

Плюсы и минусы видов сварки MIG-MAG:

Сварка MIG-MAG (с газом):

- + Высокая производительность
- + Отсутствие шлака
- + Малое количество дыма
- Наличие газового баллона
- Ограниченное использование на открытом воздухе

Сварка порошковой проволокой:

- + Всегда готово к использованию
- + Отсутствие газовых баллонов
- + Идеально для использования на открытом воздухе
- Необходимо удаление шлаков
- Высокая стоимость порошковой проволоки

СИНЕРГЕТИЧЕСКИЕ ПРОГРАММЫ

Использование синергетических программ, занесенных в память аппарата, позволяет получить оптимальные значения всех характеристик сварки. Это особенно актуально при кузовном ремонте.

- Высокая производительность.
- Быстрая и простая настройка аппарата.

MIG ПАЙКА

MIG пайка позволяет работать при более низкой температуре, чем при сварке MIG (1000°C по сравнению с 1500°C), с меньшей деформацией соединенных частей. Материалы соединены только путем расплава материала припоя (CuSi3 или CuAl8). Пайка MIG находит обширное применение в кузовном ремонте, так как цинковое покрытие свариваемых деталей при этом не повреждается.

ВЫБОР СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Что вы хотите от сварочного аппарата? Мобильность, производительность, качество шва или другие специфические требования? От ответов на эти вопросы зависит выбор типа сварочного аппарата.

- 1 Самым производительным методом сварки является полуавтоматическая сварка в среде защитного газа MIG/MAG. Если у Вас постоянный сварочный пост, в 90% случаях это Ваш аппарат.
- 2 Если Вы варите особо ответственные швы или Вам необходимо добиться от шва эстетики, то Ваш аппарат должен варить методом TIG. При этом Вы должны понимать, что это наименее производительный тип сварки.
- 3 Если вы занимаетесь монтажом и основное требование - это простота использования и мобильность, то Ваш аппарат варит методом ММА, т.е. штучными электродами с покрытием.
- 4 Если Вы занимаетесь кузовным ремонтом, Вы не обойдетесь без аппарата контактной сварки.
- 5 Если Вы осуществляете резку различных материалов и сплавов, Вам поможет плазменная резка.

ВЫБОР МЕТОДА СВАРКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТИПА СВАРИВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

МЕТОД СВАРКИ	СВАРИВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ		
	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	АЛЮМИНИЙ И ЕГО СПЛАВЫ
MMA	AC	+	-
	DC	+	+
TIG	AC	-	+
	DC	+	-
MIG/MAG	DC	+	+

* Более качественная сварка происходит в импульсном режиме

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА

PROFESSIONAL

ИНВЕРТОРЫ (220 В)

Prestige 151/S, 171/S, 211/S

Prestige 168 MPGE, 188 MPGE, 218 MPGE, 238 CE/MPGE

Prestige 186 PRO, 216 PRO, 236 PRO

Active 187 MV/PFC, Active Tig 227 MV/PFC DC-LIFT VRD

ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ИНВЕРТОРНЫЕ СВАРОЧНЫЕ

Motoweld 174CE, 204CE, 254CE, 264D/CE

ТРАНСФОРМАТОРЫ

Beta 220, 270, 282, 322, 422, Space 280AC/DC

INDUSTRIAL

ИНВЕРТОРЫ (380 В)

Best 245CE, 260CE, 400CE

Best 630CE

ВЫПРЯМИТЕЛИ

Omega 280, 340, 410/S, 430HD, 530HD, 630 HD

Omegatronic 400CE, 630CE

SVARMA.ru
Эксперты в сварке

ПОЛУАВТОМАТЫ



PROFESSIONAL

ВЫПРЯМИТЕЛИ MIG/MAG (220 В)

Combi 4.135 Turbo, 4.165 Turbo, 4.195 Turbo

Combi 132 Turbo, 152 Turbo, 162 Turbo, 182 Turbo

Vegamig 150/1Turbo, 170/1Turbo, 180/2Turbo, 200/2Turbo, 251/2Turbo, 203/2Turbo, 250/2Turbo

Megamig 220S, 270S

Megamig 300S, 400S

Megamig Digital 180, 220, 222, 330

ИНВЕРТОРЫ MIG/MAG

Star Mig 180 Dual Synergic

Star Mig 210 Dual Synergic

Star Mig 215 Dual Synergic

Star Mig 200, 225 Pulse

INDUSTRIAL

ВЫПРЯМИТЕЛИ MIG/MAG

Megamig Digital Synergic 490, 490 Aqua, 610, 610 Aqua

Megamig 500S, 500S Aqua

Megamig 380, 480, 480 Aqua, 580, 580 Aqua

ИНВЕРТОРЫ MIG/MAG

Mixpulse 320, 320 Aqua

Mixpulse 425, 425 Aqua, 625, 625 Aqua

АППАРАТЫ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ

PROFESSIONAL

ИНВЕРТОРЫ TIG

Prestige TIG 185 DC HF/lift, 230 DC HF/lift

Prestige TIG 182 AC/DC, 222 AC/DC

INDUSTRIAL

ИНВЕРТОРЫ TIG

Best TIG 251 DC HF/lift, 251 DC HF/lift Aqua

Best TIG 311 DC HF/lift, 421 DC HF/lift, 421 DC HF/lift Aqua

Best TIG 252 AC/DC HF/lift, 252 AC/DC HF/lift Aqua

Best TIG 322AC/DC HF/lift, 322AC/DC HF/lift Aqua,
422 AC/DC HF/lift, 422 AC/DC HF/lift Aqua

УСТАНОВКИ TIG

King TIG 280/1 AC/DC, 280/1 AC/DC Aqua, 200 AC/DC

SWARMA ru

Эксперты в сварке

КОНТАКТНАЯ СВАРКА



PROFESSIONAL

КОНТАКТНАЯ СВАРКА (СПОТТЕРЫ)

Digital Plus 5000

Digital Plus 5500

Digital Plus 7000, 9000, 9000 Aqua

Aluplus 5100, 6100

Plus 20/Т1, 230, 400

INDUSTRIAL

КОНТАКТНАЯ СВАРКА (СПОТТЕРЫ)

Inver-Plus 10000, 13000

Inver-Plus 12000

Inver-Plus 13500 Smart, 13500 Smart Aqua

Inver-Plus 14000 Aqua, 14000 Smart Aqua

BTE 18, 28, BCP 18, 28

СВАРМА.ru
Эксперты в сварке

КОНТАКТНАЯ СВАРКА

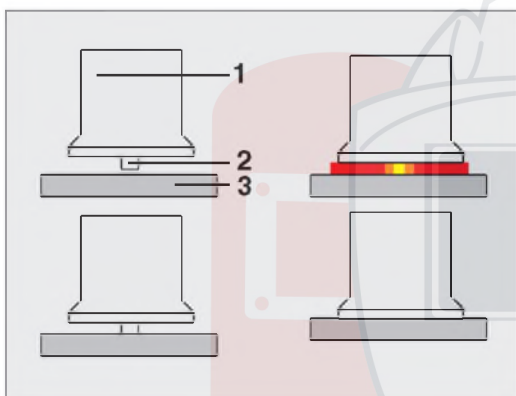
ТИПЫ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

КОНТАКТНАЯ СВАРКА - ПРОЦЕСС ОБРАЗОВАНИЯ СОЕДИНЕНИЯ В РЕЗУЛЬТАТЕ НАГРЕВА МЕТАЛЛА, ПРОХОДЯЩИМ ЧЕРЕЗ НЕГО ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ И ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ ЗОНЫ СОЕДИНЕНИЯ ПОД ДЕЙСТВИЕМ СЖИМАЮЩЕГО УСИЛИЯ.

В линейке аппаратов BLUEWELD представлена контактная конденсаторная сварка - (ALUPLUS 5100 - 6100) и контактная точечная. INVER-PLUS 10000 - 13000, DIGITAL PLUS 5000 - 5500 - 7000 - 9000 являются мобильными передвижными аппаратами. PLUS 20/TI, PLUS 230, PLUS 400 - серия переносных аппаратов точечной сварки. BTE 18 - 28, BCP 18 - 28 стационарные с рычажным приводом для материалов толщиной до 5 мм.

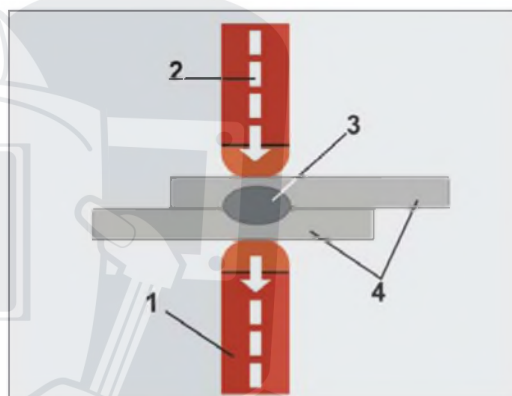
INVER-PLUS 10000 - 14000 позволяет работать на новых материалах, таких как кузовная сталь высокой прочности HSS, AHSS, UHSS. Аппараты INVER-PLUS 12000, 14000 получили одобрение от ведущих автомобильных производителей, благодаря применению инверторной технологии источника тока.

КОНДЕНСАТОРНАЯ СВАРКА



1 - Шпилька, 2 - Запал, 3 - Материал изделия

ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА



1 - Электрод, 2 - Электрический ток, 3 - Ядро, 4 - Свариваемый материал

ТАБЛИЦА ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТИ РАБОТЫ ИСТОЧНИКОВ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ (КОЛИЧЕСТВО ТОЧЕК ЗА ЧАС РАБОТЫ АППАРАТА)



Используется для сварки листов из стали, оцинкованной стали и стали высокой прочности HSS, AHSS, UHSS. В частности, импульсы при постоянном токе средней частоты (MFDC инвертор) позволяют обеспечить динамику и контроль контактной сварки, становящейся еще более точной и быстрой, что очень важно для новых материалов.



Используется для сварки стальных листов с обработанной поверхностью и позволяет получить повышенную производительность.

SPOT/HOUR	PLUS 20/TI	PLUS 230-400	DIGITAL PLUS 7000		DIGITAL PLUS 9000		DIGITAL PLUS 9000		DIGITAL PLUS 9000 Aqua		INVER-PLUS 10000		INVER-PLUS 12000		INVER-PLUS 13000		
CLAMP ARMS COOLING	AIR	AIR	AIR		AIR		WATER		FULL WATER		AIR		AIR		AIR		
THICKNESS																	
	CONTINUOUS	CONTINUOUS	PULSE	CONTINUOUS	PULSE	CONTINUOUS	PULSE	CONTINUOUS	PULSE	CONTINUOUS	PULSE	CONTINUOUS	PULSE	CONTINUOUS	PULSE	CONTINUOUS	PULSE
0,6+0,6	380	380	150	230	100	245	105	460	204	1290	570	1300	1100	2400	1300	1050	800
0,8+0,8	280	280	115	215	80	225	85	430	160	1200	450	1050	900	1800	1030	815	650
1+1	200	200	90	200	65	210	70	400	130	1058	340	700	600	1500	900	550	480
1,2+1,2	-	130	65	165	50	175	53	330	100	924	280	600	500	1200	760	500	430
1,5+1,5	-	75	50	100	43	105	45	200	86	574	245	350	300	1050	550	320	290
2+2	-	42	35	-	-	38	22	75	44	230	135	250	200	720	480	225	180
2,5+2,5	-	-	-	-	-	22	18	44	36	125	100	130	100	480	380	130	100
3+3	-	-	-	-	-	18	18	36	36	100	100	100	80	360	280	95	80

ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА

PROFESSIONAL

ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА

Prestige Plasma 31, 41

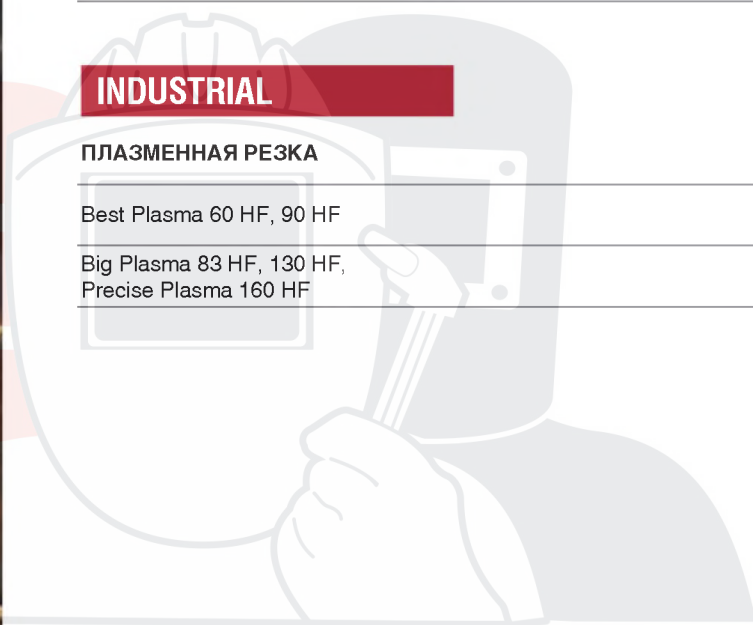
Prestige Plasma 54 Kompressor

INDUSTRIAL

ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА

Best Plasma 60 HF, 90 HF

Big Plasma 83 HF, 130 HF,
Precise Plasma 160 HF



SWARMA ru

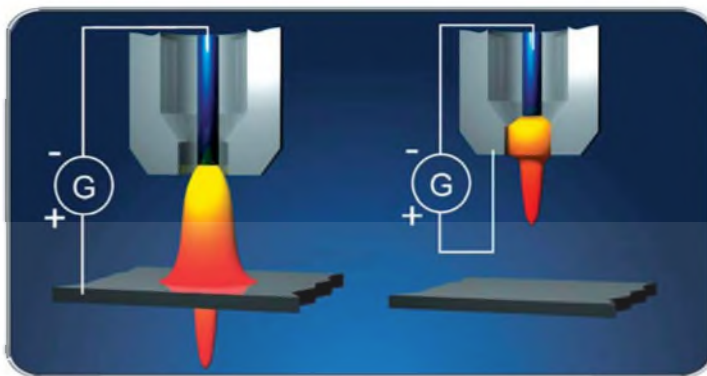
Эксперты в сварке

ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА МЕТАЛЛА

ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА

Технология плазменной резки основана на использовании воздушно-плазменной дуги. Процесс резки состоит в расплавлении и выдувании расплавленного металла с образованием полости реза, получаемой при перемещении плазменного резака относительно разрезаемого материала (металла). Температура плазмы в дуге составляет от 15000 до 30000 °С. Плазменная резка в отличие от газоплазменной позволяет резать практически все металлы. Плазменная резка использует сжатую электрическую дугу, которую обдувает газ. Обдувая дугу, газ нагревается и ионизируется. Заряженные частицы преобразуются в плотный поток плазмы с температурой до 15000 t °С.

ТИП ПОДЖИГА ПЛАЗМЕННОЙ ДУГИ



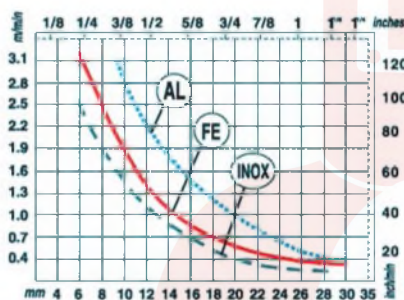
КОНТАКТНЫЙ МЕТОД

Контактный метод – дуга загорается между электродом и разрезаемым материалом.

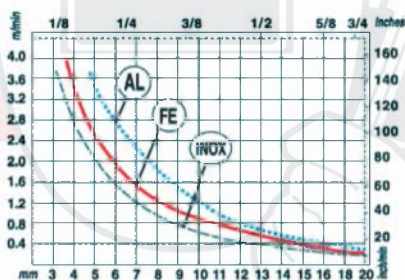
ВЧ-ПОДЖИГ (HF)

ВЧ-поджиг – дуга горит между электродом и соплом. Плазменный поток выдувается сжатым воздухом или газом.

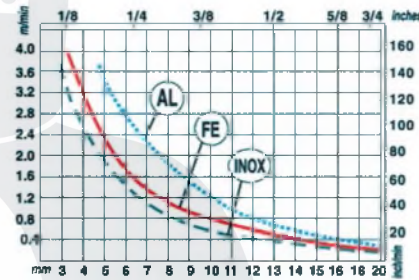
ГРАФИК ЗАВИСИМОСТИ СКОРОСТИ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ ОТ ТОЛЩИНЫ МАТЕРИАЛА



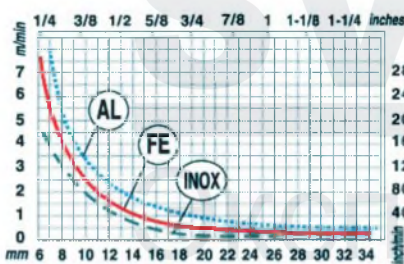
BIG PLASMA 130 HF



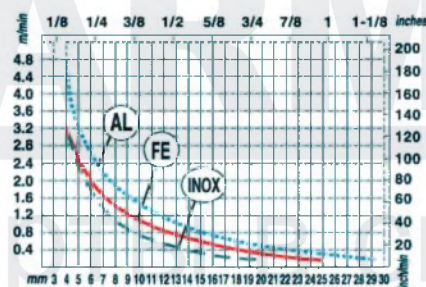
BIG PLASMA 83 HF



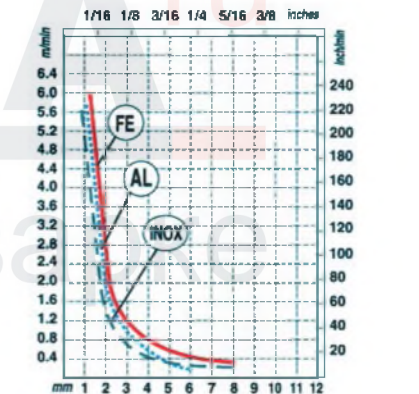
BEST PLASMA 60 HF



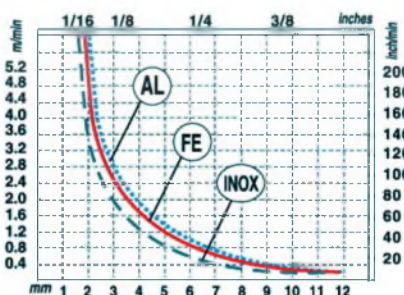
PRECISE PLASMA 160 HF



BEST PLASMA 90 HF



PRESTIGE PLASMA 31

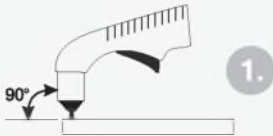
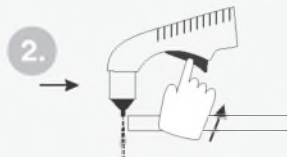

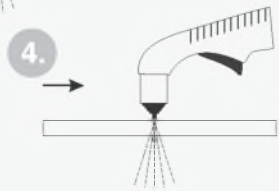




PRESTIGE PLASMA 41, 54
KOMPRESSOR

AL – Алюминий
FE – Низкоуглеродистая сталь
INOX – Нержавеяка

ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА МЕТАЛЛА

ТЕХНИКА ВЫПОЛНЕНИЯ РЕЗА АППАРАТАМИ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

1.	Расположите горелку с краю разрезаемого материала под углом 90° к заготовке	
2.	Нажмите триггер горелки, при этом возникнет дежурная дуга	
3.	Начинайте медленно вести горелку в направлении реза	
4.	Выберите скорость ведения горелки таким образом, чтобы плазменная струя выдувала металл с обратной стороны реза. Если с обратной стороны металла не видно искр – это означает, что сквозного реза не происходит. Причин тому может быть несколько: возможно скорость ведения горелки слишком высока, либо неправильно выбран режим реза (ампераж). Также важно, чтобы горелка во время ведения была расположена под прямым углом к заготовке.	
5.	При завершении реза несколько задержите горелку на кромке, чтобы полностью удалить металл из зоны реза	
6.	Отпустите триггер, после этого в течение определенного времени (20–30 секунд) через горелку проходит воздух для охлаждения расходных элементов – сопла и электрода.	

[!] Давление воздуха на входе должно составлять не более 8 бар

[!] При резке цветных металлов и высоколегированной стали толщина реза при одинаковых токах уменьшается на 20 – 25%

[!] Для увеличения срока службы расходных материалов очень важно, чтобы воздух не содержал влагу и масло

АКСЕССУАРЫ

Для выполнения кругового реза применяется специальный набор, представляющий собой держатель горелки, штангу с изменяемым радиусом реза и магнит.

ПОЗВОЛЯЕТ ПОЛУЧИТЬ ОПТИМАЛЬНЫЙ РЕЗУЛЬТАТ КАК ПРОФЕССИОНАЛАМ, ТАК И НОВИЧКАМ!



ДЛЯ СВАРКИ MIG-MAG

Наборы для сварки стали



арт. 802148
Combi 4.135, 4.165, 4.195, 132, 152, 162, 182,
Star Mig Dual Synergic

Наборы для сварки нержавеющей стали



арт. 802037 Ø 0,8
Megamig Digital 180, 220, 222 Twin,
Megamig 220S,
Star Mig Dual Synergic,
Star Mig 215 Dual Synergic

Набор для сварки порошковой проволокой



арт. 802466 Ø 1,0 – Ø 1,6
Megamig 300S, 400S, 500S, 500S Aqua, 380
Megamig Digital 330, Mixpulse 320, 320 Aqua,



арт. 802276 Ø 1,0 – Ø 2,4
Megamig Digital 490 Aqua, 610 Aqua,
Mixpulse 425 Aqua, 625 Aqua, Megamig 480
Aqua, 580 Aqua

Наборы для сварки алюминия



cod. 802036 Ø 0,8mm
Combi 4.135, 4.165, 4.195, 132, 152, 162, 182,
Vegamig 150/1, 170/1, 180/2, 183/2,
Starmig 180 Dual Synergic



арт. 802115 Ø 0,8 – Ø 0,9
Megamig Digital 180, Star Mig 210 Dual Synergic,
Star Mig 215 Dual Synergic



арт. 802279 Ø 1,0 – Ø 1,2
Starmig 200, 225 Puls



арт. 802273 Ø 1,0 – Ø 1,6
Megamig 300S, 400S, 500S, 500S (Aqua), 380
Megamig Digital 330



арт. 802409 Ø 1,0 – Ø 1,6
Megamig 480 (Aqua), 580 (Aqua), Megamig Digital
490 (Aqua), 610 (Aqua), Mixpulse 425 (Aqua), 625
(Aqua)

Наборы кабелей



Наборы кабелей для соединения
сварочного аппарата с выносным
механизмом подачи проволоки

длина	назначение	арт.
4 м	Megamig 300S, 400S, 500S	802266
4 м	Megamig 480, 580 Megamig Digital 490, 610 Mixpulse 425, 625	802348
4 м	Megamig 480 Aqua, 580 Aqua, Megamig Digital 490 Aqua, 610 Aqua, Mixpulse 425 Aqua, 625 Aqua	802398
4 м	Megamig 380	802472
10 м	Megamig 380	802473
10 м	Megamig 300S, 400S, 500S	802267
10 м	Megamig 480, 580 Megamig Digital 490, 610 Mixpulse 425, 625	802349
10 м	Megamig 480 Aqua, 580 Aqua, Megamig Digital 490 Aqua, 610 Aqua, Mixpulse 425 Aqua, 625 Aqua	802399
30 м	Megamig 480 Aqua, 580 Aqua, Megamig Digital 490 Aqua, 610 Aqua, Mixpulse 425 Aqua, 625 Aqua	802470



Сварочная проволока	арт.
из нержавеющей стали Ø 0,8 мм, 0,5 кг	802051
из нержавеющей стали Ø 0,8 мм, 1,0 кг	802061
алюминевая Ø 1,0 мм, 0,45 кг	802064
алюминевая Ø 0,8 мм, 0,45 кг	802062
флюсовая Ø 0,9 мм, 0,8 кг	802179
флюсовая Ø 0,8 мм, 0,8 кг	802208
флюсовая Ø 0,9 мм, 3,0 кг	802188
флюсовая Ø 0,8 мм, 3,0 кг	802181
флюсовая Ø 1,2 мм, 0,8 кг	802145
флюсовая Ø 1,2 мм, 3,0 кг	802146
стальная омедненная Ø 0,6 мм, 0,8 кг	802132
стальная омедненная Ø 0,6 мм, 5,0 кг	802395
стальная омедненная Ø 0,8 мм, 0,8 кг	802133
стальная омедненная Ø 0,8 мм, 5,0 кг	802396

ДЛЯ СВАРКИ MIG-MAG

Набор соединений для заправляемого баллона



арт. 802708

Спрей от сварочных брызг (Translas)



арт. 320100

Набор для точечной сварки



арт. 802034
Vegamig 150/1, 170/1, 180/2, 200/2, 203/2, 250/2, 251/2, Megamig 220S Megamig Digital 180, 220

СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ MIG-MAG

АППАРАТ	Код горелки	Длина, м	Жидкостное охлаждение	Евроразъем	ПВ	Стандартная комплектация наконечника	Диаметр резьбы
COMBI 4.135, 4.165, 132, 152, 162 TURBO	742402	2,0	нет	нет	115A@35% (ArCo2 – Co2)	0,8	M6
COMBI 4.195	742233	2,0	нет	нет	140A@35% (ArCo2 – Co2)	0,8	M6
COMBI 182 TURBO	742082	2,5	нет	нет	140A@35% (ArCo2 – Co2)	0,8	M6
VEGAMIG 150/1, 161/1 TURBO	742901	2,0	нет	нет	115A@35% (ArCo2 – Co2)	0,8	M6
VEGAMIG 170/1, 180/2, 183/2 TURBO	742405	2,5	нет	нет	140A@35% (ArCo2 – Co2)	0,8	M6
MEGAMIG DIGITAL 180, 220, 222, VEGAMIG 200/2, 203/2, 250/2, 251/2, MEGAMIG 220S, STARMIG 200, 180 Dual Synergic, 210 Dual Synergic, Galaxy 215 Dual Synergic	74180	3,0	нет	да	150A@60% (ArCo2)	0,8	M6
MEGAMIG DIGITAL 180, 220, 222, VEGAMIG 200/2, 203/2, 250/2, 251/2, MEGAMIG 220S, STARMIG 200	742181	4,0	нет	да	150A@60% (ArCo2)	0,8	M6
MEGAMIG DIGITAL 220, 222, MEGAMIG 220S, STARMIG 200	742182	5,0	нет	да	150A@60% (ArCo2)	0,8	M6
VEGAMIG 281/2 TURBO, MEGAMIG DIGITAL 330, MEGAMIG 300S, 270S, STARMIG 225	742183	3,0	нет	да	200A@60% (ArCo2)	0,8	M6
VEGAMIG 281/2 TURBO, MEGAMIG DIGITAL 330, MEGAMIG 300S, 270S, STARMIG 225	742184	4,0	нет	да	200A@60% (ArCo2)	0,8	M6
VEGAMIG 281/2 TURBO, MEGAMIG DIGITAL 330, MEGAMIG 300S, 270S, STARMIG 225	742185	5,0	нет	да	200A@60% (ArCo2)	0,8	M6
MEGAMIG 400S, 500S, MEGAMIG 380, MIXPULSE 320	742186	3,0	нет	да	320A@60% (ArCo2)	0,8	M6
MEGAMIG 400S, 500S, MEGAMIG 380, MIXPULSE 320	742187	4,0	нет	да	320A@60% (ArCo2)	0,8	M6
MEGAMIG 400S, 500S, MEGAMIG 380, MIXPULSE 320	742188	5,0	нет	да	320A@60% (ArCo2)	0,8	M6
MEGAMIG 480, 580, MIXPULSE 425, 625	722798	3,0	нет	да	360A@60% (ArCo2)	1,2	M8
MEGAMIG 480, 580, MIXPULSE 425, 625	722800	5,0	нет	да	360A@60% (ArCo2)	1,2	M8
MEGAMIG 480 Aqua, 580 Aqua, MIXPULSE 425 Aqua, 625 Aqua	722625	3,0	да	да	450A@100% (ArCo2)	1,2	M8
MEGAMIG 480 Aqua, 580 Aqua, MIXPULSE 425 Aqua, 625 Aqua	722683	5,0	да	да	450A@100% (ArCo2)	1,2	M8
MIXPULSE 320 Aqua, MEGAMIG 500 Aqua	742449	3,0	да	да	270A@100% (ArCo2)	1,2	M6
MIXPULSE 320 Aqua, MEGAMIG 500 Aqua	742451	5,0	да	да	270A@100% (ArCo2)	1,2	M6

ДЛЯ СВАРКИ ММА



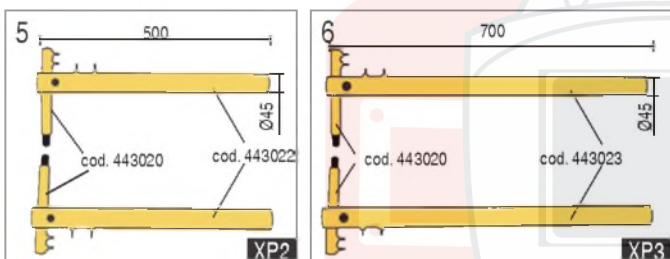
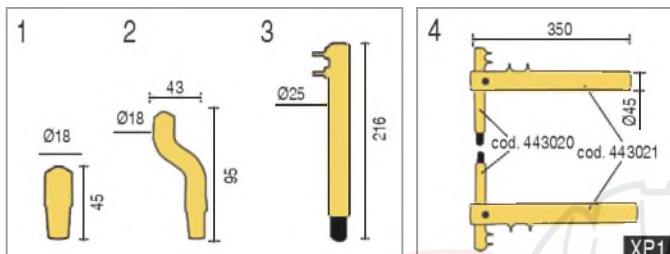
Наборы для сварки ММА		арт.
10 мм ² 3+2 м DX25	Prestige 151/S, 168 MPGE Motoweld 174 CE	801000
16 мм ² 3+2 м DX25	Beta 220, 222, Space 220, Prestige 171/S, 211/S, 188 MPGE, Active 187, Active TIG 227, Prestige Tig 182, 185, 230, Motoweld 204, Star Mig 215, Best 245 CE	801096
25 мм ² 3+2 м DX25	Beta 270, 282, 310, 322, Space 280, Prestige 238 CE/MPGE, 236 PRO Motoweld 254, 264 D/CE	801102

Наборы для сварки ММА		арт.
25 мм ² 4+3 м DX50	Omega 280, King Tig 200, Best 260 CE, Prestige Tig 222 Best Tig 251, 252, 311, 322, Star Mig 200, 225 Pulse	801081
35 мм ² 4+3 м DX50	Beta 422, Omega 340, Best 400 CE, King Tig 280/1 Mixpulse 320	801095
50 мм ² 4+3 м DX50	Omega 410/S, 430 HD, Omegatronic 400 CE, Best Tig 421, 422	801093
70 мм ² 4+3 м DX70	Omega 530 HD, 630 HD Omegatronic 630 CE, Best 630, Mixpulse 425, 625	801106

ВТЕ - ВСП



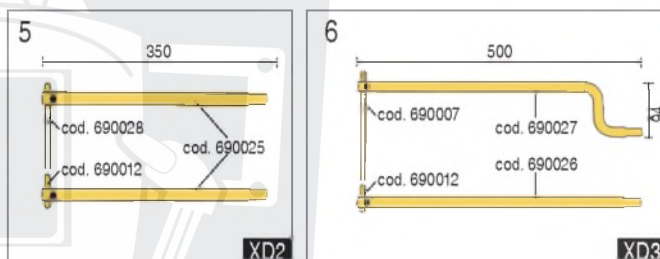
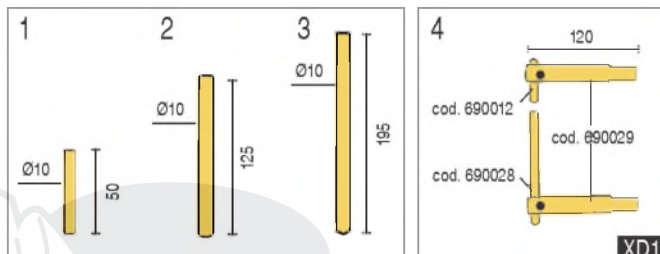
1. L=45 mm (стандарт)..... cod. 690035
2. L=95 mm cod. 690036
3. L=216 mm (стандарт)..... cod. 443020
4. XP1 .. L=350 mm (стандарт)..... cod. 803100
5. XP2 .. L=500 mm cod. 803101
6. XP3 .. L=700 mm cod. 803102



DIGITAL PLUS 5500



1. L=50 mm cod. 690012
2. L=125 mm cod. 690028
3. L=195 mm cod. 690007
4. XD1 L=120 mm (стандарт) cod. 803015
5. XD2 L=350 mm cod. 803017
6. XD3 L=500 mm cod. 803024



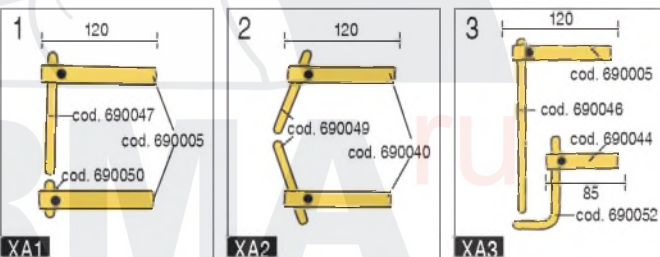
DIGITAL PLUS - INVER-PLUS 10000 - 13000 - PLUS

Пара консолей с электродами

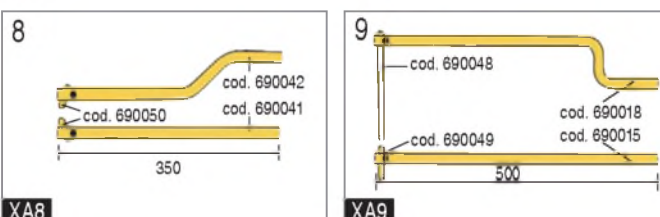
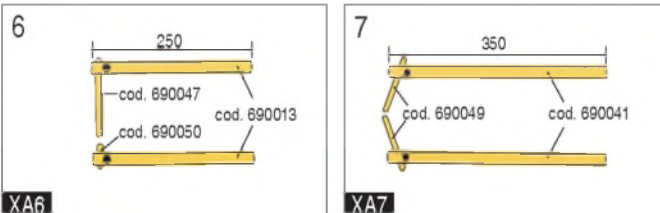
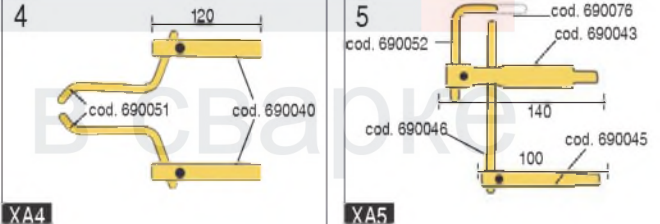
Параметры консолей



- cod. 801048 Digital Plus 7000
- cod. 801045 Digital Plus 9000
- cod. 801054 Inver-plus 10000
- cod. 801063 Inver-plus 13000
- PLUS 20/TI
- PLUS 230-400



1. XA1 L=120 mm (стандарт)..... cod. 803151
2. XA2 L=120 mm cod. 803150
3. XA3 L=120 mm cod. 803158
4. XA4 L=120 mm cod. 803155
5. XA5 L=140 mm cod. 803159
6. XA6 L=250 mm cod. 803152
7. XA7 L=350 mm cod. 803153
8. XA8 L=350 mm cod. 803154
9. XA9 L=500 mm cod. 803156



КОМПЛЕКТ БАЗОВЫХ КОНСОЛЕЙ
cod. 803045



DIGITAL PLUS 9000 - 9000 Aqua



ЖИДКОСТНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ

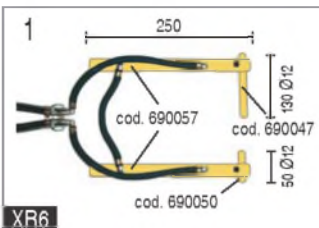
Комплект консолей с электродами (жидкостное охлаждение)

КЛЕЩИ cod. 801045 (Digital Plus 9000)

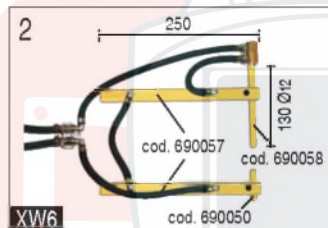
1. XR6.....L=250 mm cod. 803012

КЛЕЩИ cod. 801046 (Digital Plus 9000 AQUA)

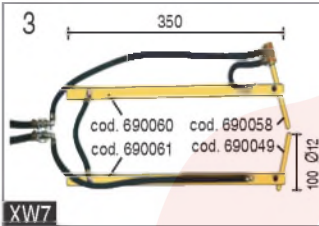
2. XW6.....L=250 mm (стандарт) cod. 803163
3. XW7L=350 mm cod. 803165
4. XW9L=500 mm cod. 803164



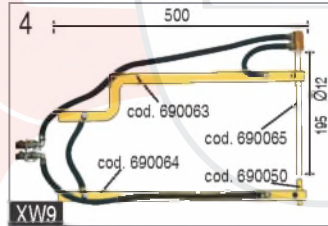
XR6



XW6



XW7



XW9

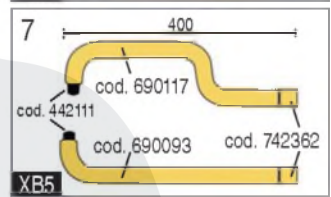
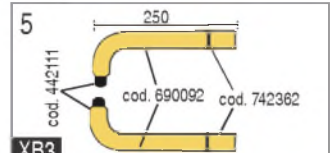
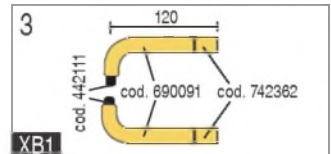
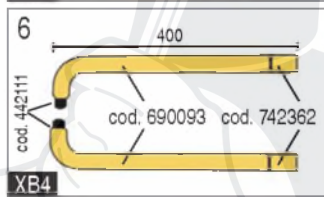
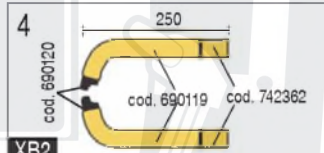
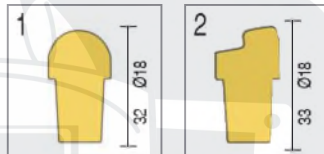
INVER-PLUS 12000



ЖИДКОСТНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ

Электроды/пара прямых кронштейнов с электродами

1. L = 32 mm cod. 442111
2. L = 33 mm (x XB2) cod. 690120
3. XB1L = 120 mm (стандарт)..... cod. 803157
4. XB2L = 250 mm cod. 803105
5. XB3L = 250 mm cod. 803166
6. XB4L = 400 mm cod. 803167
7. XB5L = 400 mm cod. 803168



INVER-PLUS 13500 SMART - 13500 SMART AQUA - 14000 AQUA - 14000 SMART AQUA

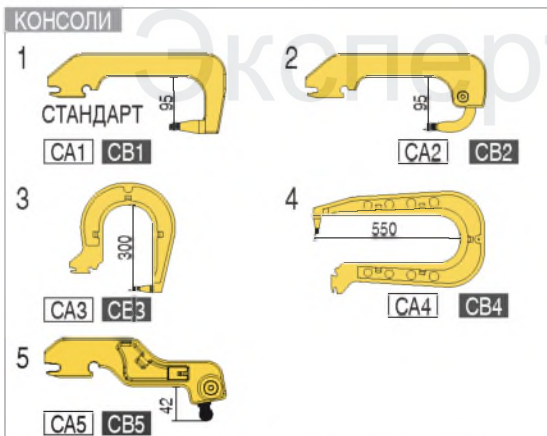


Комплект консолей с электродами

- КОНСОЛИ
1. CA1 ..L= 95 mm STD. cod. 803169
 2. CA2 ..L= 95 mm..... cod. 803170
 3. CA3 ..L=300 mm cod. 803171
 4. CA4 ..L=550 mm cod. 803172
 5. CA5 ..L= 42 mm cod. 803181

- КОНСОЛИ
1. CB1 ..L= 95 mm STD. cod. 803182
 2. CB2 ..L= 95 mm..... cod. 803183
 3. CB3 ..L=300 mm cod. 803184
 4. CB4 ..L=550 mm..... cod. 803185
 5. CB5 ..L= 42 mm cod. 803186

- ЭЛЕКТРОДЫ
-
- a. L= 18 mm cod. 690130
 - b. L= 18 mm cod. 690132
 - c. L= 25 mm cod. 690166



ИСТОЧНИКИ КОНСОЛИ	INVER-PLUS 13500 SMART	INVER-PLUS 13500 SMART AQUA	INVER-PLUS 14000 AQUA	INVER-PLUS 14000 SMART AQUA
CA1			a	
CA2			a	
CA3			a	
CA4			a	
CA5			c	
CB1	b			
CB2	b			
CB3	a			
CB4	a			
CB5	c			
CMK	•			
CMKA		•	•	•



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
(4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Калуга (4842)92-23-67
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: www.blueweld.nt-rt.ru || эл. почта bdw@nt-rt.ru

Эксперты в сварке