

РУЧНАЯ ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА (2000 Вт) с подачей проволоки

МАТЕРИАЛ	ТОЛЩИНА	ТИП ШВА	Ø ПРОВ.	МОЩНОСТЬ	АМПЛИТУДА ВОБЛИНГА	ЧАСТОТА ВОБЛИНГА	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ	НАРАСТАНИЕ	СПАД	ГАЗ (вкл)	ГАЗ (выкл)
АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ	1 мм	Стык	1.2 мм	600 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	700 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
	2 мм	Стык	1.2 мм	1000 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
		Стык	1.6 мм	1100 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	1100 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.6 мм	1200 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
	3 мм	Стык	1.2 мм	1400 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
		Стык	1.6 мм	1500 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	1500 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.6 мм	1600 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
	4 мм	Стык	1.2 мм	1750 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
		Стык	1.6 мм	1850 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	1800Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.6 мм	1900Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
	5 мм	Стык	1.2 мм	2000Вт	3 мм	50 Гц	90 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
		Стык	1.6 мм	2000 Вт	3 мм	50 Гц	80 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	2000Вт	3 мм	50 Гц	80 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.6 мм	2000 Вт	3 мм	50 Гц	70 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
	6 мм	Стык	1.2 мм	2000 Вт	3 мм	50 Гц	60 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
		Стык	1.6 мм	2000 Вт	3 мм	50 Гц	50 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	2000 Вт	3 мм	50 Гц	60 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.6 мм	2000 Вт	3 мм	50 Гц	50 см/мин	100 мс	100 мс	0.2 с	1 с



РУЧНАЯ ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА (2000 Вт) с подачей проволоки

МАТЕРИАЛ	ТОЛЩИНА	ТИП ШВА	Ø ПРОВ.	МОЩНОСТЬ	АМПЛИТУДА ВОБЛИНГА	ЧАСТОТА ВОБЛИНГА	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ	НАРАСТАНИЕ	СПАД	ГАЗ (вкл)	ГАЗ (выкл)
ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	1 мм	Стык	1.0 мм	550 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Стык	1.2 мм	650 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.0 мм	600 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	700 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	2 мм	Стык	1.0 мм	800 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Стык	1.2 мм	900 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.0 мм	900 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	1000 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	3 мм	Стык	1.0 мм	1200 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Стык	1.2 мм	1300 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.0 мм	1300 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	1400 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	4 мм	Стык	1.0 мм	1600 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Стык	1.2 мм	1700 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.0 мм	1700 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	1800 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	5 мм	Стык	1.0 мм	1900 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Стык	1.2 мм	2000 Вт	3 мм	50 Гц	90 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.0 мм	2000 Вт	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	2000 Вт	3 мм	50 Гц	80 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	6 мм	Стык	1.0 мм	2000 Вт	3 мм	50 Гц	80 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Стык	1.2 мм	2000 Вт	3 мм	50 Гц	70 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.0 мм	2000 Вт	3 мм	50 Гц	70 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	2000 Вт	3 мм	50 Гц	60 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с



РУЧНАЯ ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА (2000 Вт) с подачей проволоки

МАТЕРИАЛ	ТОЛЩИНА	ТИП ШВА	Ø ПРОВ.	МОЩНОСТЬ	АМПЛИТУДА ВОБЛИНГА	ЧАСТОТА ВОБЛИНГА	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ	НАРАСТАНИЕ	СПАД	ГАЗ (вкл)	ГАЗ (выкл)
УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ	1 мм	Стык	1.0 мм	550 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Стык	1.2 мм	650 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.0 мм	600 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	700 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	2 мм	Стык	1.0 мм	800 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Стык	1.2 мм	900 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.0 мм	900 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	1000 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	3 мм	Стык	1.0 мм	1200 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Стык	1.2 мм	1300 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.0 мм	1300 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	1400 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	4 мм	Стык	1.0 мм	1600 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Стык	1.2 мм	1700 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.0 мм	1700 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	1800 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	5 мм	Стык	1.0 мм	1900 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Стык	1.2 мм	2000 Вт	3.5 мм	50 Гц	90 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.0 мм	2000 Вт	3.5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	2000 Вт	3.5 мм	50 Гц	80 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	6 мм	Стык	1.0 мм	2000 Вт	3.5 мм	50 Гц	80 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Стык	1.2 мм	2000 Вт	3.5 мм	50 Гц	70 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.0 мм	2000 Вт	3.5 мм	50 Гц	70 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1.2 мм	2000 Вт	3.5 мм	50 Гц	60 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с



РУЧНАЯ ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА (2000 Вт) БЕЗ подачи проволоки

МАТЕРИАЛ	ТОЛЩИНА	ТИП ШВА	МОЩНОСТЬ	АМПЛИТУДА ВОБЛИНГА	ЧАСТОТА ВОБЛИНГА	СКОРОСТЬ СВАРКИ	НАРАСТАНИЕ	СПАД	ГАЗ (вкл)	ГАЗ (выкл)
АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ	1 мм	Стык	650Вт	2 мм	60 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	700Вт	2 мм	60 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	2 мм	Стык	1000Вт	2 мм	60 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1100Вт	2 мм	60 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	3 мм	Стык	1400Вт	2 мм	60 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1500Вт	2 мм	60 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	4 мм	Стык	1900Вт	2 мм	60 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	2000Вт	2 мм	60 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	5 мм	Стык	2000Вт	2 мм	60 Гц	120 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	2000Вт	2 мм	60 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	6 мм	Стык	2000Вт	2 мм	60 Гц	60 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	2000Вт	2 мм	60 Гц	50 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	1 мм	Стык	450Вт	2 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	500Вт	2 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	2 мм	Стык	900Вт	2 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1000Вт	2 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	3 мм	Стык	1200Вт	2 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1300Вт	2 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	4 мм	Стык	1600Вт	2 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1700Вт	2 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	5 мм	Стык	1900Вт	2 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	2000Вт	2 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	6 мм	Стык	2000Вт	2 мм	100 Гц	120 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	2000Вт	2 мм	100 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с

РУЧНАЯ ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА (2000 Вт) БЕЗ подачи проволоки

МАТЕРИАЛ	ТОЛЩИНА	ТИП ШВА	МОЩНОСТЬ	АМПЛИТУДА ВОБЛИНГА	ЧАСТОТА ВОБЛИНГА	СКОРОСТЬ СВАРКИ	НАРАСТАНИЕ	СПАД	ГАЗ (вкл)	ГАЗ (выкл)
УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ	1 мм	Стык	450Вт	3 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	500Вт	3 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	2 мм	Стык	900Вт	3 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1000Вт	3 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	3 мм	Стык	1200Вт	3 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1300Вт	3 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	4 мм	Стык	1600Вт	3 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1700Вт	3 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	5 мм	Стык	1900Вт	3 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	2000Вт	3 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	6 мм	Стык	2000Вт	3 мм	100 Гц	120 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	2000Вт	3 мм	100 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
МЕДЬ	1 мм	Стык	1200Вт	2 мм	100 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1300Вт	2 мм	100 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	2 мм	Стык	1500Вт	2 мм	60 Гц	60 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	1500Вт	2 мм	60 Гц	50 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	3 мм	Стык	2000Вт	2 мм	40 Гц	50 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
		Угол	2000Вт	2 мм	40 Гц	50 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с



РУЧНАЯ ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА (1500 Вт) БЕЗ подачи проволоки

МАТЕРИАЛ	ТОЛЩИНА	ТИП ШВА	МОЩНОСТЬ (Вт)	АМПЛИТУДА ВОБЛИНГА	ЧАСТОТА ВОБЛИНГА	СКОРОСТЬ СВАРКИ	НАРАСТАНИЕ	СПАД	ГАЗ (вкл)	ГАЗ (выкл)
АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ	1 мм	Стык / Угол	650 / 700	2 мм	60 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	2 мм	Стык / Угол	1000 / 1100	2 мм	60 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	3 мм	Стык / Угол	1400 / 1500	2 мм	60 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	4 мм	Стык / Угол	1500 / 1500	2 мм	60 Гц	150 / 130 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	5 мм	Стык / Угол	1500 / 1500	2 мм	60 Гц	80 / 60 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	1 мм	Стык / Угол	450 / 500	2 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	2 мм	Стык / Угол	900 / 1000	2 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	3 мм	Стык / Угол	1200 / 1300	2 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	4 мм	Стык / Угол	1500 / 1500	2 мм	100 Гц	180 / 150 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	5 мм	Стык / Угол	1500 / 1500	2 мм	100 Гц	100 / 80 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ	1 мм	Стык / Угол	450 / 500	3 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	2 мм	Стык / Угол	900 / 1000	3 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	3 мм	Стык / Угол	1200 / 1300	3 мм	100 Гц	200 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	4 мм	Стык / Угол	1500 / 1500	3 мм	100 Гц	180 / 150 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	5 мм	Стык / Угол	1500 / 1500	3 мм	100 Гц	100 / 80 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
МЕДЬ	1 мм	Стык / Угол	1200 / 1300	2 мм	100 Гц	100 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с
	2 мм	Стык / Угол	1500 / 1500	2 мм	60 Гц	60 / 50 см/мин	200 мс	200 мс	0.2 с	1 с



РУЧНАЯ ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА (1500 Вт) с подачей проволоки

МАТЕРИАЛ	ТОЛЩИНА	ТИП ШВА	Ø ПРОВОЛОКИ	МОЩНОСТЬ (Вт)	АМПЛИТУДА ВОБЛИНГА	ЧАСТОТА ВОБЛИНГА	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ/ СВАРКИ	НАРАСТАНИЕ/ СПАД	ГАЗ (вкл/выкл)
АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ	1 мм	Стык / Угол	1,2 мм	600 / 700	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	0.2 / 1.0 с
	2 мм	Стык / Угол	1.2 / 1.6 мм	1000 - 1200	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	0.2 / 1.0 с
	3 мм	Стык / Угол	1.2 / 1.6 мм	1400 - 1500	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	0.2 / 1.0 с
	4 мм	Стык / Угол	1.2 / 1.6 мм	1500 / 1500	3 мм	50 Гц	80/70/60 см/мин	200 мс	0.2 / 1.0 с
	5 мм	Стык / Угол	1.2 / 1.6 мм	1500 / 1500	3 мм	50 Гц	50 см/мин	200 мс	0.2 / 1.0 с
ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	1 мм	Стык / Угол	1.0 / 1.2 мм	550 - 700	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	0.2 / 1.0 с
	2 мм	Стык / Угол	1.0 / 1.2 мм	800 - 1000	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	0.2 / 1.0 с
	3 мм	Стык / Угол	1.0 / 1.2 мм	1200 - 1400	3 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	0.2 / 1.0 с
	4 мм	Стык / Угол	1.0 / 1.2 мм	1500 / 1500	3 мм	50 Гц	80 / 70 см/мин	200 мс	0.2 / 1.0 с
	5 мм	Стык / Угол	1.0 / 1.2 мм	1500 / 1500	3 мм	50 Гц	60 / 50 см/мин	200 мс	0.2 / 1.0 с
УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ	1 мм	Стык / Угол	1.0 / 1.2 мм	550 - 700	3,5 мм	50 Гц	100 см/мин	200 мс	0.2 / 1.0 с
	2 мм	Стык / Угол	1.0 / 1.2 мм	800 - 1000	3,5 мм	50 Гц	80 см/мин	200 мс	0.2 / 1.0 с
	3 мм	Стык / Угол	1.0 / 1.2 мм	1200 - 1400	3,5 мм	50 Гц	80 см/мин	200 мс	0.2 / 1.0 с
	4 мм	Стык / Угол	1.0 / 1.2 мм	1500 / 1500	3,5 мм	50 Гц	70 / 60 см/мин	200 мс	0.2 / 1.0 с
	5 мм	Стык / Угол	1.0 / 1.2 мм	1500 / 1500	3,5 мм	50 Гц	60 / 50 см/мин	200 мс	0.2 / 1.0 с
МЕДЬ	1 мм	Стык / Угол	0.8 / 1.0 мм	1300 - 1400	2,5 мм	50 Гц	80 см/мин	200 мс	0.2 / 1.0 с
	2 мм	Стык / Угол	0.8 / 1.0 мм	1500 / 1500	2,5 мм	50 Гц	60 / 50 см/мин	200 мс	0.2 / 1.0 с