



Fubag

2020/а

Каталог
промышленного
сварочного
оборудования



Новое поколение. Новый дизайн. Новые возможности.

Fubag представил в России новое поколение сварочного оборудования.

В новых моделях самые современные технологические решения оптимально сочетаются с традиционной надежностью, удобством и производительностью оборудования Fubag.

Что нового:

- Сварочные аппараты Fubag теперь выпускаются в компактном цельнометаллическом корпусе.
- Пластиковые элементы (лицевые панели, ручки для переноски) заменены на металлические – это позволило конструкторам более надежно защитить аппараты от поломок в сложных условиях эксплуатации.
- Благодаря использованию самой современной электроники, аппараты стали компактнее своих предшественников на 25% и легче на 20%*.
- За счет новых конструктивных решений значительно повышены ресурс и эксплуатационные характеристики аппаратов.
- Современный дизайн нового поколения сварочного оборудования подтвержден международными патентами и гарантирует удобство и комфорт при работе.

* на примере модели IRMIG 200.



+ Новый функционал

Каждая серия получила новые возможности*, которые значительно расширили области их применения и качество сварки.

* подробная информация о новых возможностях дана в описании соответствующей серии.

+ Простое управление

Работать стало еще проще. Панели управления аппаратов оптимизированы под быструю и простую настройку и постоянный визуальный контроль за параметрами сварки.

+ Надежное подключение

Запатентованная конструкция узла байонетного разъема выполнена из термостойкого пластика. Узел не выходит за габариты передней панели, что обеспечивает максимальное удобство для подключения сварочных кабелей.

+ Универсальное использование

Все аппараты могут работать в различных режимах сварки (MMA, MIG-MAG, TIG). Теперь не требуется покупать несколько аппаратов – достаточно подобрать оптимальную модель из новой программы Fubag.

серия **INMIG**

инверторные сварочные полуавтоматы

- Режим MMA-сварки – для всех аппаратов.
- EASY PULSE – упрощенный режим импульсной сварки (для модели INMIG 500T DW SYN).
- Универсальный шланг-пакет (для моделей INMIG 500T DW SYN / INMIG 500T DW SYN Pulse).
- Синергетическое управление (в режиме MIG-MAG).
- Три вида сварки – в одном аппарате MMA, MIG-MAG, TIG Lift (для моделей с синергетическим управлением).
- Панели управления с LCD-дисплеем для быстрой настройки и постоянного контроля параметров сварки.



серия **IRMIG**

инверторные сварочные полуавтоматы

- Режим MMA-сварки – для всех аппаратов.
- Сварка gas / по gas медной / самозащитной флюсовой проволокой.
- Три вида сварки – в одном аппарате MMA, MIG-MAG, TIG Lift (для моделей IRMIG SYN).
- Синергетическое управление (в режиме MIG-MAG) (для моделей IRMIG SYN).



серия **INTIG**

инверторные сварочные аргонодуговые аппараты

- Функция SPOT-сварки.
- Режим MMA-сварки – для всех аппаратов.
- Работа с горелкой жидкостного охлаждения для сварки на максимальных токах (для моделей INTIG 320, INTIG 400, INTIG 500).
- Простое начало сварки за счет функции высокочастотного бесконтактного поджига HF TIG – достаточно нажать на кнопку.
- Импульсная сварка DC Pulse обеспечивает высокое качество сварки тонких материалов.



серия **IN**

сварочные инверторы

- Качественная сварка электродами с основным, рутиловым и целлюлозным покрытиями.
- Режимы MMA и TIG Lift сварки в одном аппарате.
- Функция VRD (для моделей IN 256 T, IN 316 T).
- Микропроцессорное управление с цифровым дисплеем для моментальной настройки и контроля сварки электродов.
- Разъем для дистанционного управления аппаратом.



серия **IR**

сварочные инверторы

- Уверенная работа аппарата при колебаниях напряжения сети от 150 до 240 В.
- Надежная защита органов управления на передней панели.
- Отключаемая функция VRD (для моделей IR 200 VRD, IR 220 VRD).
- Цифровой дисплей для контроля показателей сварочного тока.



серия **PLASMA**

аппараты плазменной резки

- Совместимость для работы с автоматическими системами термической резки (для модели PLASMA 100 T).
- Наличие встроенного компрессора для автономного обеспечения сжатым воздухом (для модели PLASMA 40 Air).
- Бесконтактный поджиг дуги обеспечивают идеальный старт процесса.
- Горелка для плазменной резки с длиной рукава 6 метров – в стандартной комплектации.



FUBAG – РЕЗУЛЬТАТ ГАРАНТИРОВАН!



О КОМПАНИИ

FUBAG GmbH – немецкий специализированный производитель высококачественного оборудования для промышленности.

Более чем за 45 лет работы Fubag стал признанным лидером европейского рынка и поставляет продукцию во многие страны мира.

ПРОИЗВОДСТВО

Большой опыт производства в Германии принес Fubag заслуженное признание качеству и надежности его продукции.

Технологические центры по энергетике, сварочным технологиям и промышленным компрессорам во Франции и Италии значительно расширили модельный ряд и возможности оборудования Fubag.

В настоящее время Fubag производит свой ассортимент во многих странах мира, обеспечивая единые высокие стандарты качества.

СТАНДАРТЫ КАЧЕСТВА

Оборудование Fubag производится в соответствии с международными стандартами. Все оборудование проходит многоуровневый контроль качества.

Профессиональное качество продукции Fubag 2-х летним сроком сервисного обслуживания по гарантийным случаям.

МЕЖДУНАРОДНЫЕ НАГРАДЫ

В 2018 году Fubag стал победителем крупнейших международных конкурсов по промышленному дизайну IF DESIGN AWARD (Гамбург, Германия) и RED DOT (Эссен, Германия), номинации PRODUCT и Industrial equipment.

Сварочные инверторы и бензогенераторы Fubag признаны лучшими в своих категориях за инновационный конструктив, высокие технические характеристики, экономичность, функциональность, удобство и безопасность эксплуатации.



ИНФОРМАЦИОННАЯ ПОДДЕРЖКА

ВЫСТАВКИ И КОНФЕРЕНЦИИ:

FUBAG участвует в крупнейших отраслевых выставках, поддерживает участие в выставках своих партнеров. А также ежегодно проводит собственную конференцию, в рамках которой представляются новинки и перспективные разработки.

ПРОГРАММЫ ОБУЧЕНИЯ:

FUBAG проводит обучение специалистов в собственном технологическом центре по промышленной сварке (Москва), а также организует выездные семинары и обучение в режиме онлайн (плановые и индивидуальные вебинары).

ПОДДЕРЖКА В ИНТЕРНЕТЕ:

FUBAG представлен официальным веб-сайтом, который ежедневно посещает более 2.000 человек. Для поддержки продаж своих партнеров Fubag размещает информацию об их магазинах в разделе «Где купить».

НОВИНКИ СЕЗОНА 2020



НОВЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ПРОМЫШЛЕННОЙ СВАРКИ

Fubag значительно расширяет комплектацию мощных сварочных аппаратов:

- **INMIG 500T DW SYN PULSE / INMIG 500T DW SYN** комплектуются универсальными шланг-пакетами;
- **INTIG 320T W DC PULSE / INTIG 320T W AC/DC PULSE** получили возможность работы с горелкой жидкостного охлаждения для сварки на максимальных токах;
- сварочные инверторы серии **IN** теперь работают с целлюлозными электродами, что гарантирует качественную сварку любых видов швов, в том числе вертикальных сверху вниз.



МАСКИ СВАРЩИКА: ПОЛНЫЙ КОНТРОЛЬ НАД СВАРОЧНЫМ ПРОЦЕССОМ

Уже в начале 2020 года появится целый ряд новых масок в линейках **ULTIMA** и **BLITZ**:

- **BLITZ 4-13 SUPERVIZOR DIGITAL** – модель с дополнительными боковыми стеклами и цифровым фильтром для моментального затемнения при старте работ;
- **ULTIMA 5-13 SUPERVIZOR** – модель с дополнительными боковыми стеклами (в черном и серебристом корпусах).
- **BLITZ 4-14 PANORAMIC DIGITAL** с панорамной зоной обзора и **BLITZ 5-13 PAMP DIGITAL** со встроенным фильтром для защиты от сварочных дымов.



+ Инверторный сварочный полуавтомат **14**
INMIG 500T DW SYN PULSE



+ Инверторный сварочный аргонодуговой аппарат **23**
INTIG 320T W AC/DC PULSE



+ Сварочный инвертор **29**
IN 316 T CEL



+ Инверторные аппараты сварки под флюсом **34**
SW / TW



+ Инверторный аппарат плазменной резки **33**
PLASMA 100 T



+ Подвесные клещи для контактной точечной сварки **38**
SG



+ Машины для контактной точечной сварки **40**
RS / RSV / LS / LSB / PS



+ Сварочная маска **61**
ULTIMA 5-13 SUPERVIZOR / SILVER



+ Сварочная маска **61**
BLITZ 4-13 SUPERVISOR DIGITAL

ОГЛАВЛЕНИЕ

Инверторные сварочные полуавтоматы INMIG 200 SYN LCD / 250 T / 315 T / 350 T DG / 400 T DG / 500 T DW SYN / 500T DW SYN PULSE	6	Промышленная контактная сварка SG 4 / 6 / 8 / 12 / 18 / 25 / 36 / 42 RS 15M / 15 / 15 TC / 20M / 20 / 20 TC / 25M / 25 / 25 TC / 35i RSV 15M / 15 / 25M / 25 / 35M / 35 / 50 LS 35 / 50 / 60 / 80 LSB 15 / 25 / 35 PS 80 / 100 / 130 / 10 / 200 Аксессуары и электроды для контактной сварки	36
Инверторные сварочные аргонодуговые аппараты INTIG 200 DC / 180 DC PULSE / 200 DC PULSE / 200 AC/DC PULSE / 400 T DC PULSE / 320T W DC PULSE / 400T W DC PULSE / 320T W AC/DC PULSE / 400T W AC/DC PULSE / 500T W AC/DC PULSE	16	Горелки и расходные материалы к ним	48
Инверторные аппараты сварки под флюсом SW / TW 630 / 1000 / 1250	24	Программа средств для повышения производительности сварочных процессов	58
Сварочные инверторы IN 176 CEL / 206 CEL / 226 CEL / 256 T CEL / 316 T CEL	26	Маски для сварщика	60
Плазморезы PLASMA 40 AIR / 40 / 65 T / 100 T	30	Аксессуары для MMA-сварки	62
Портативные машины термической резки с ЧПУ INCUT 10	34	Сварочные электроды	62

СЕРИЯ INMIG



Новые возможности сварки

Новое поколение сварочных полуавтоматов INMIG – еще больше возможностей для профессионального сварщика. Сохранив все преимущества – высокую производительность и отличное качество сварного шва, аппараты получили функционал, который значительно расширил область их применения:

- режим MMA-сварки – теперь для всех аппаратов;
- функция EASY PULSE – упрощенный режим импульсной сварки (для модели INMIG 500T DW SYN);
- универсальный шланг-пакет (для моделей INMIG 500T DW SYN / INMIG 500T DW SYN Pulse);
- MMA, MIG-MAG, TIG Lift-сварка – в одном аппарате (для моделей с синергетическим управлением);
- панели управления с LCD-дисплеем.

Преимущества и возможности



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



Функция регулировки индуктивности обеспечивает стабильность дуги и сварочного процесса.



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



4-х-роликовый подающий механизм обеспечивает качественную подачу проволоки.



Выносной подающий механизм Drive INMIG позволяет работать на удалении от аппарата.



Позволяет контролировать и своевременно корректировать параметры сварки.



Универсальное, быстрое и безопасное подключение сварочных горелок.



Колеса и ручка для удобной переноски позволяют легко перемещать подающий механизм по рабочей площадке.



Упрощенный режим импульсной сварки (для INMIG 500 T DW SYN).

INMIG 400 T DG

Мобильная полуавтоматическая сварка

Надежный трехфазный полуавтомат с воздушным охлаждением горелки отлично подходит для продолжительных сварочных работ. Компактный выносной механизм подачи проволоки DRIVE INMIG DG обеспечивает возможность работы на удалении от аппарата. Цифровой дисплей на подающем механизме и источнике позволяет точно установить необходимые параметры сварки. Небольшой вес, удобная ручка и колеса обеспечивают мобильность при работе. 4х-роликовый подающий механизм гарантирует плавную подачу проволоки. Источник INTIG 400 T DG можно использовать для MMA сварки.



Почему выбирают инверторные полуавтоматы FUBAG:



ЦИФРОВАЯ ИНДИКАЦИЯ ПАРАМЕТРОВ

Аппараты серии INMIG оснащены цифровыми дисплеями. Это позволяет видеть параметры сварки в реальном времени и оперативно корректировать силу тока.



МОБИЛЬНОСТЬ

Ручка из легкого и прочного алюминия с антискользящей накладкой обеспечивает надежную фиксацию при переноске.

ГОРЕЛКА – УЖЕ В КОМПЛЕКТЕ

Аппараты комплектуются фирменными горелками Fubag FB с евроразъемом.



БЫСТРОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

Аппараты оснащены евроразъемом. Это позволяет быстро и безопасно подключать сварочные горелки либо оперативно проводить их замену.





INMIG 200 SYN LCD



Универсальный сварочный аппарат с микропроцессорным управлением. Оснащен многофункциональным LCD-дисплеем, позволяющим контролировать сварочные параметры. Имеет возможность работы различными видами сварки. Идеален для сварки тонколистовых металлов.



- Три типа сварки в одном аппарате (MMA, MIG-MAG, TIG).
- Синергетическое управление в режиме MIG/MAG.
- Подключение горелки через евроразъем.
- Функция зажигания Tig-Lift в режиме TIG.
- Возможность использования стандартной TIG горелки Fubag.
- Возможность сварки флюсовой проволокой.



Модель		INMIG 200 SYN LCD
Артикул		31435.1
Напряжение питания, В		220
Потребляемый ток, А		32
Напряжение холостого хода, В		67
Диапазон сварочного тока, А	в режиме MIG/MAG	25 ~ 200
	в режиме MMA, TIG	10 ~ 200
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А		165
Ø сварочной проволоки, мм		0,6 – 1,0
Ø катушки, мм / вес, кг		200 / 5
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм		560 x 220 x 340
Вес аппарата, кг		19,0

Оснащение	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
	FB 250 3m арт. 38443	FB 250 4m арт. 38444 FB 250 5m арт. 38445
	-	Горелка 4m арт. 38 455
	Ролик 0,8-1,0 арт. 31523	Ролик 0,6-0,8 арт. 31522 Ролик 1,0-1,2 арт. 31524
	Кабель заземления, 25 мм ² x 3 м, медь	
	Кабель с электрододержателем, 25 мм ² x 3 м, медь	
	Газовый шланг, 3 м	

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1	Кнопка Меню
2	Кнопка выбора методов сварки LCD - дисплей. Основной функционал: Выбор языка Индикация сварочных программ Параметры сварочного процесса Режимы работы горелки
3	Кнопка подтверждения выбранных задач
4	Ручка настройки параметров, кнопка подтверждения
5	Ручка настройки параметров, кнопка подтверждения



INMIG 250 T / 315 T



Трехфазные компактные инверторные сварочные аппараты для сварки методом MIG/MAG и MMA. Цифровой дисплей позволяет точно установить параметры скорости подачи проволоки (силы тока) и напряжения.

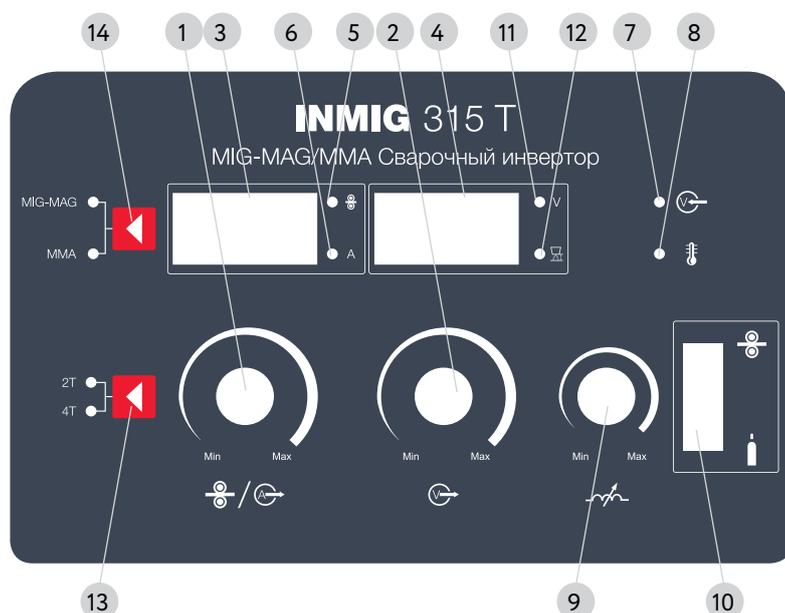


- 4х-роликовый подающий механизм с корпусом из алюминиевого сплава (для модели INMIG 315 T).
- Сварка сплошной проволокой \varnothing до 1,6 мм.
- Евроразъем горелки.
- Использование с катушкой \varnothing 300 мм.
- Защита от перегрева.



Модель	INMIG 250 T		INMIG 315 T			
Артикул	31436.1		31437.1			
Напряжение питания, В	380		380			
Потребляемая мощность, кВт	8,7		10			
Напряжение холостого хода, В	56		53			
Диапазон сварочного тока, А	50~250		50~315			
Ток при ПВ 100%, А	200		200			
Ток при ПВ 60% и $t = 40^\circ\text{C}$, А	250		315			
\varnothing проволоки, мм / \varnothing катушки, мм / вес, кг	0,6 - 1,2 / 300 / 15		0,6 - 1,6 / 300 / 15			
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	640 x 240 x 370		640 x 240 x 370			
Вес аппарата, кг	25,0		25,0			
Оснащение		КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ		КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
		FB 250 3м арт. 38443	FB 250 4м арт. 38444 FB 250 5м арт. 38445		FB 360 3м арт. 38446	FB 360 4м арт. 38447 FB 360 5м арт. 38448
		Ролик 0,8-1,0 арт. 31526	Ролик 1,0-1,2 арт. 31527		Ролик 1,0-1,2 арт. 31530	Ролик 0,6-0,8 арт. 31528 Ролик 0,8-1,0 арт. 31529 Ролик 1,2-1,6 арт. 31531
		Кабель заземления, 25 мм ² x 3 м, медь			Кабель заземления, 25 мм ² x 3 м, медь	
		Газовый шланг, 3 м			Газовый шланг, 3 м	

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



2	Ручка настройки параметров: напряжение дуги, В
3	Дисплей трехразрядный, индикация напряжения дуги
4	Дисплей трехразрядный, индикация скорости подачи проволоки и сварочного тока
5	Индикатор параметра: скорость подачи сварочной проволоки, м/мин
6	Индикатор параметра: сварочный ток, А
7	Индикатор: питание аппарата
8	Индикатор: перегрев аппарата, повышенное или пониженное напряжение сети
9	Ручка: настройка индуктивности (min-max) (дрессель)
10	Кнопка: бесточковая заправка проволоки / проверка газа / продувка
11	Индикатор параметра: сварочное напряжение
12	Индикатор параметра: коррекция напряжения
13	Кнопка: 2-х тактный или 4-х тактный режим горелки
14	Кнопка: выбор типа сварки MMA / MIG/MAG

1	Ручка настройки параметров: скорость подачи сварочной проволоки м/мин в режиме MIG/MAG и сварочного тока в режиме MMA
---	---



INMIG 350 T DG / 400 T DG



Надежные трехфазные полуавтоматы с выносным механизмом подачи проволоки DRIVE INMIG DG и с воздушным охлаждением горелки. Отлично подходят для продолжительных сварочных работ на максимальных токах. Помимо MIG-MAG сварки, могут использоваться в режиме MMA. Возможна плавной регулировки скорости подачи проволоки и напряжения.



- Выносной 4-х роликовый подающий механизм со шланг-пакетами различной длины.
- Использование с катушкой Ø 300 мм.
- 2-х и 4-х тактный режим работы.
- Функция регулировки индуктивности обеспечивает стабильность дуги и сварочного процесса.
- Система термозащиты с индикацией.
- Сварка сплошной проволокой.
- Евроразъем горелки.
- Сварка MMA.



Модель	INMIG 350 T DG	INMIG 400 T DG	Оснащение	
Артикул	31438.1	31440.1		
Напряжение питания, В	380	380	 КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
Потребляемая мощность, кВт	15,3	22,3	FB 400 3м арт. 38449	FB 400 4м арт. 38450 FB 400 5м арт. 38451
Напряжение холостого хода, В	67	65	 Шланг-пакет 5 м арт. 38021	Шланг-пакет 10 м арт. 38022
Диапазон сварочного тока, А	50~350	50~400	 Ролик 1,0-1,2 арт. 31530	Ролик 0,6-0,8 арт. 31528 Ролик 0,8-1,0 арт. 31529 Ролик 1,2-1,6 арт. 31531
Ток при ПВ 60% и t = 40°C, А	350	400	 Кабель заземления, 50 мм² x 4 м, медь	
Ток при ПВ 100%, А	275	255		
Ø проволоки, мм	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6		
Ø катушки, мм / вес, кг	300 / 15	300 / 15		
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	520 x 250 x 380	520 x 250 x 380		
Вес аппарата, кг	23,0	24,0		



DRIVE INMIG DG



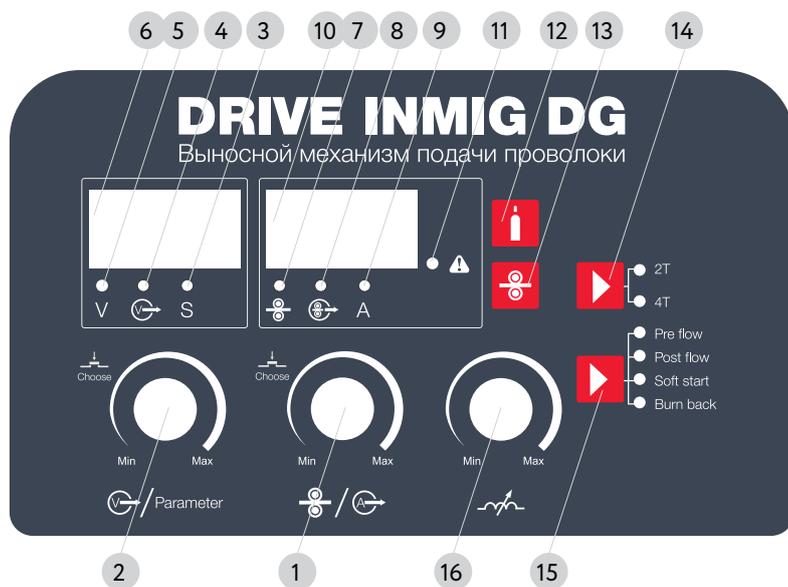
Выносной механизм подачи проволоки DRIVE INMIG DG обеспечивает возможность работы на удалении от аппарата. Цифровой дисплей на подающем механизме позволяет точно установить необходимые параметры сварки.



- Мобильность использования благодаря небольшому весу, колесам и ручке.



ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1	Ручка настройки параметров: скорость подачи сварочной проволоки м/мин / заварка кратера (4T)
2	Ручка настройки параметров: напряжение дуги, В / напряжение дуги при заварке кратера (4T), В
3	Индикатор параметра: время в секундах
4	Индикатор параметра: напряжение дуги при заварке кратера (4T), В
5	Индикатор параметра: напряжение дуги, В
6	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров
7	Индикатор параметра: скорость подачи сварочной проволоки, м/мин
8	Индикатор параметра: сила тока заварки кратера (4T), А

9	Индикатор параметра: сила сварочного тока, А Индикация во время сварки
10	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров
11	Индикатор: перегрев аппарата, повышенное или пониженное напряжение сети
12	Кнопка: проверка газа / продувка: проверка газа для установки расхода защитного газа, продувка длинных шланг-пакетов
13	Кнопка: бестоковая заправка проволоки (6 м/мин)
14	Кнопка переключения режимов работы горелки: ● 2T 2-х тактный режим ● 4T 4-х тактный режим
15	Настройка параметров режима: ● Pre flow Предварительная подача газа. Диапазон регулирования: 0,0-5,0 с ● Post flow Подача газа после сварки. Диапазон регулирования: 0,0-10,0 с ● Soft start Настройка мягкого старта: время нарастания скорости сварочной проволоки от минимальной (1,5 м/мин) до установленной. Диапазон регулирования: 0,0-5,0 с ● Burn back Настройка отжига проволоки. Диапазон регулирования: 1-10. 1 – min отжиг, 10 – max отжиг
16	Ручка: Настройка индуктивности (min-max) (дроссель) Min – жёсткая дуга, max – мягкая дуга



INMIG 500 T DW SYN с выносным механизмом DRIVE INMIG DW SYN



Промышленный трехфазный инверторный полуавтомат с максимальным током сварки 500 А. Работает в режимах сварки MIG-MAG / TIG Lift / MMA. Имеет функцию упрощенной импульсной сварки EASY PULSE.

Оснащен модулем охлаждения и горелкой с жидкостным охлаждением, а также универсальным шланг-пакетом.

Выносной механизм подачи проволоки DRIVE INMIG DW SYN обеспечивает возможность работы на удалении от аппарата. Цифровой дисплей на подающем механизме позволяет точно установить необходимые параметры сварки.



- Три вида сварки в одном аппарате: MIG-MAG / TIG Lift / MMA.
- EASY PULSE - функция упрощенной импульсной сварки.
- 22 синергетических программы.
- 4-х роликовый подающий механизм с шланг-пакетами различной длины.
- Использование с катушкой Ø 300 мм.
- 2-х и 4-х тактный режим работы горелки.
- Функция регулировки индуктивности обеспечивает стабильность дуги и сварочного процесса.
- Система термозащиты с индикацией.
- Сварка порошковой проволокой и проволокой сплошного сечения.

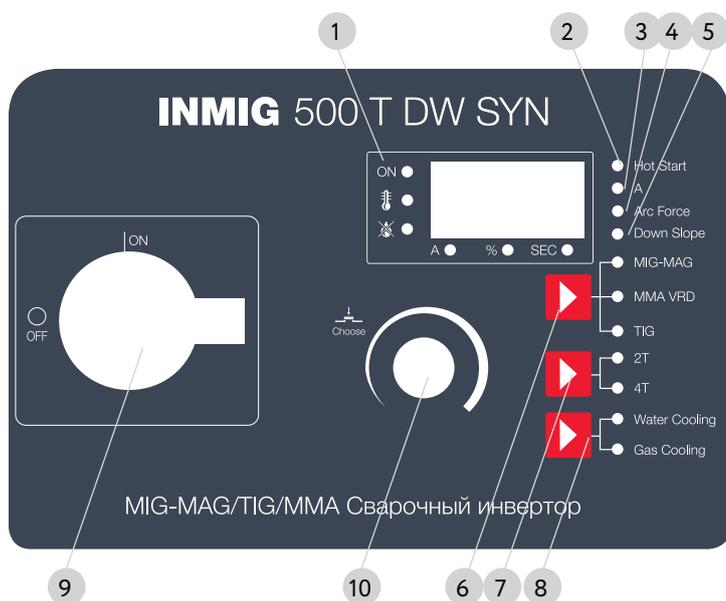
Модель	INMIG 500 T DW SYN
Артикул	31406.1
Напряжение питания, В	3 x 380
Потребляемая мощность, кВт	26
Напряжение холостого хода, В	63
Диапазон сварочного тока, А	50~500
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	500
Ток при ПВ 100% и t = 40 °С, А	400
Ø проволоки, мм	0,6 – 1,6
Ø катушки, мм / вес, кг	300 / 15
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	615 x 245 x 385
Вес комплекта, кг	112,0

Оснащение		
	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
	FB 500 3m арт. 38452	FB 500 4m арт. 38453 FB 500 5m арт. 38454
	Шланг-пакет 5 м арт. 31408	Шланг-пакет 10 м арт. 38089 15 м арт. 38096
	Ролик 1,0-1,2 арт. 31530	Ролик 0,6-0,8 арт. 31528 Ролик 0,8-1,0 арт. 31529 Ролик 1,2-1,6 арт. 31531
	Кабель заземления, 50 мм ² x 4 м, медь	
	Блок жидкостного охлаждения Cool 70 арт. 31409	
	Тележка арт. 31410	
	Охлаждающая жидкость арт. Cooltec 20	



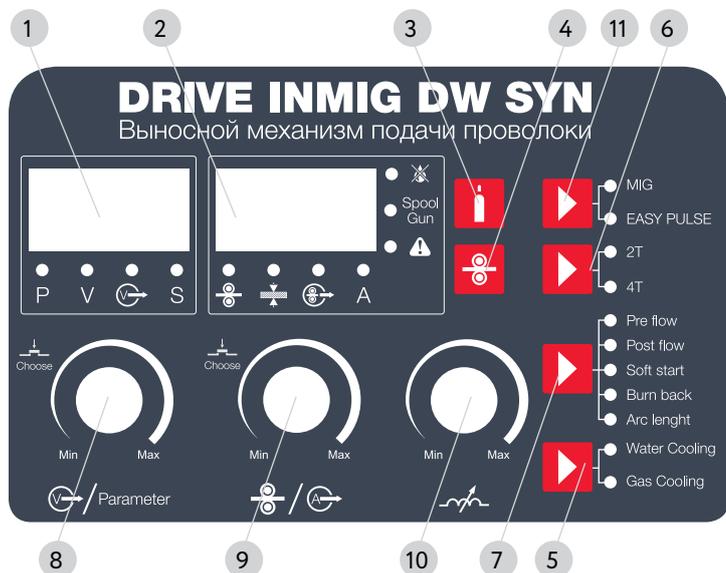
ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

INMIG 500 T DW SYN



1	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров: <input type="checkbox"/> ON ● Индикация питания <input type="checkbox"/> ● Индикация срабатывания термозащиты <input type="checkbox"/> ● Индикация низкого уровня охлаждающей жидкости
2	Настройка тока горячего старта в режиме MMA (диапазон регулировки 50-200% от основного тока)
3	Настройка основного тока в режиме MMA и TIG (диапазон регулировки 10-500A)
4	Настройка Arcforce в режиме MMA (диапазон регулировки 0-10)
5	Установка времени спада сварочного тока в режиме TIG (диапазон регулировки 0-10сек, шаг 0.1сек)
6	Кнопка выбора типа сварки: <input type="checkbox"/> MIG-MAG <input type="checkbox"/> MMA VRD <input type="checkbox"/> TIG
7	Кнопка переключения режимов работы TIG горелки: <input type="checkbox"/> 2T 2-х тактный режим <input type="checkbox"/> 4T 4-х тактный режим
8	Кнопка выбора типа охлаждения горелки: <input type="checkbox"/> Gas Cooling Воздушное <input type="checkbox"/> Water Cooling Жидкостное
9	Тумблер включения, выключения источника
10	Ручка настройки параметров

DRIVE INMIG DW SYN



1	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров: <input type="checkbox"/> P Индикация номера программы <input type="checkbox"/> V Индикация напряжения дуги, В <input type="checkbox"/> S Индикация напряжения дуги при заварке кратера (4T), В <input type="checkbox"/> S Индикация времени в секундах
2	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров: <input type="checkbox"/> ● Индикация скорость подачи сварочной проволоки, м/мин <input type="checkbox"/> ● Индикация силы тока заварки кратера (4T), А <input type="checkbox"/> A Индикация силы сварочного тока, А (во время сварки)

2	<input type="checkbox"/> ● Ошибка - низкий уровень охлаждающей жидкости <input type="checkbox"/> Spool Gun Индикация подключения горелки SpoolGun <input type="checkbox"/> ● Индикация неисправности
3	Кнопка: проверка газа / продувка: проверка газа для установки расхода защитного газа, продувка длинных шланг-пакетов
4	Кнопка: бестоковая заправка проволоки (6 м/мин)
5	Кнопка выбора типа охлаждения горелки: <input type="checkbox"/> Water Жидкостное <input type="checkbox"/> Gas Воздушное
6	Кнопка переключения режимов работы горелки: <input type="checkbox"/> 2T 2-х тактный режим <input type="checkbox"/> 4T 4-х тактный режим
7	Настройка параметров режима: <input type="checkbox"/> Pre flow Предварительная подача газа. Диапазон регулирования: 0,0-5,0 с <input type="checkbox"/> Post flow Подача газа после сварки. Диапазон регулирования: 0,0-10,0 с <input type="checkbox"/> Soft start Настройка мягкого старта: время нарастания скорости сварочной проволоки от минимальной (1,5 м/мин) до установленной. Диапазон регулирования: 0,0-5,0 с <input type="checkbox"/> Burn back Настройка отжига проволоки. Диапазон регулирования: 1-10. 1 – min отжиг, 10 – max отжиг
8	Ручка настройки параметров: выбор программ / скорость подачи сварочной проволоки м/мин / сварочный ток заварки кратера (4T)
9	Ручка настройки параметров: напряжение дуги, В / напряжение дуги при заварке кратера (4T), В
10	Ручка: Настройка индуктивности (min-max) (дроссель) Min – жёсткая дуга, max мягкая – дуга
11	Выбор режимов сварки MIG / EASY PULSE



INMIG 500 T DW SYN PULSE с выносным механизмом DRIVE INMIG DW SYN PULSE



Промышленный импульсный инверторный полуавтомат с максимальным током сварки 500 А.

Наличие импульсного режима сварки позволяет работать с высоким качеством и производительностью.

Модуль охлаждения горелки обеспечивает продолжительную качественную сварку на больших токах.

Выносной механизм подачи на колёсах дает возможность работать на удалении от источника, а тележка повышает мобильность аппарата.

Аппарат автономно может быть использован в режиме MMA и TIG lift.

Цифровые дисплеи на механизме подачи и источнике позволяют точно установить необходимые параметры сварки.



- 23 импульсных программы.
- 20 синергетических программ.
- Три вида сварки в одном аппарате: MIG-MAG / TIG Lift / MMA.
- 4-х роликовый подающий механизм с шланг-пакетами различной длины.
- Использование с катушкой Ø 300 мм.
- 2-х и 4-х тактный, специальный и точечный режим работы горелки.
- Функция регулировки индуктивности обеспечивает стабильность дуги и сварочного процесса.
- Система термозащиты с индикацией.
- Сварка сплошной и порошковой проволокой.
- Наличие режима чередования 2-х токов (Dual Puls).

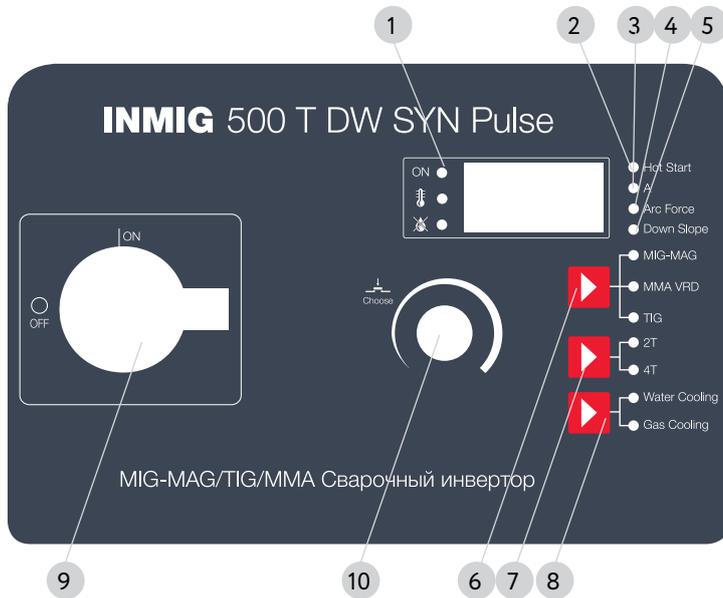
Модель	INMIG 500 T DW SYN PULSE
Артикул	31 443.1
Напряжение питания, В	3 x 380
Потребляемая мощность, кВт	26
Напряжение холостого хода, В	70
Диапазон сварочного тока, А	50 ~ 500
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	500
Ток при ПВ 100% и t = 40 °С, А	400
Ø проволоки, мм	0,6 - 1,6
Ø катушки, мм / вес, кг	300 / 15
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	615 x 245 x 385
Вес комплекта, кг	114,0

Оснащение		
	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
	FB 500 3m арт. 38452	FB 500 4m арт. 38453 FB 500 5m арт. 38454
	Шланг-пакет 5 м арт. 31408	Шланг-пакет 10 м арт. 38436 15 м арт. 38638 20 м арт. 38639
	Ролик 1,0-1,2 арт. 31530	Ролик 0,6-0,8 арт. 31528 Ролик 0,8-1,0 арт. 31529 Ролик 1,2-1,6 арт. 31531
	Кабель заземления, 50 мм ² x 4 м, медь	
	Блок жидкостного охлаждения Cool 70 арт. 31409	
	Тележка арт. 31410	
	Охлаждающая жидкость арт. Cooltec 20	



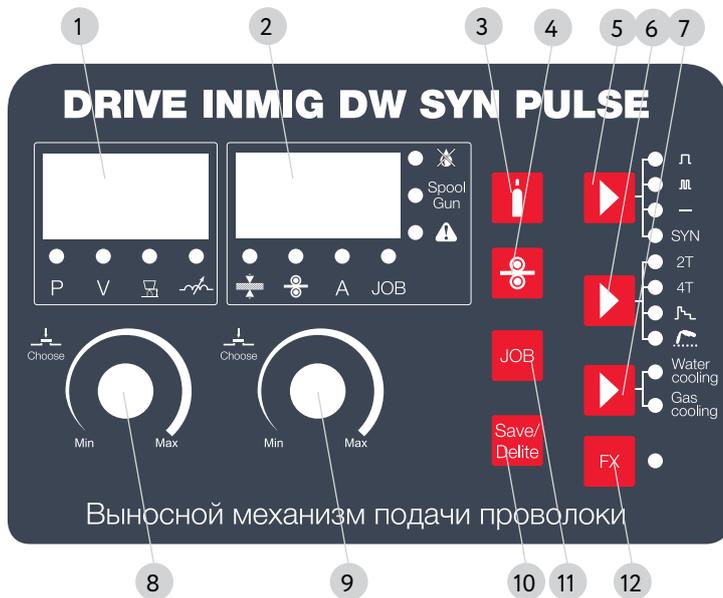
ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

INMIG 500 T DW SYN PULSE



1	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров:
	Индикация питания
	Индикация срабатывания термозащиты
	Индикация низкого уровня охлаждающей жидкости
2	Настройка тока горячего старта в режиме MMA (диапазон регулировки 50-200% от основного тока)
3	Настройка основного тока в режиме MMA и TIG (диапазон регулировки 10-500A)
4	Настройка Arcforce в режиме MMA (диапазон регулировки 0-10)
5	Установка времени спада сварочного тока в режиме TIG (диапазон регулировки 0-10сек, шаг 0.1сек)
6	Кнопка выбора типа сварки: ● MIG-MAG ● MMA VRD ● TIG
7	Кнопка переключения режимов работы TIG горелки: ● 2T 2-х тактный режим ● 4T 4-х тактный режим
8	Кнопка выбора типа охлаждения TIG горелки: ● Gas Cooling Воздушное ● Water Cooling Жидкостное
9	Тумблер включения, выключения источника
10	Ручка настройки параметров

DRIVE INMIG DW SYN PULSE



1	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров:
	Индикация номера программы
	Индикация напряжения дуги, В
	Индикация регулировки длины дуги
2	Индикация регулировки индуктивности
	Дисплей трёхразрядный, индикация параметров:
2	Индикация толщины свариваемого материала, мм
	Индикация скорости подачи сварочной проволоки, м/мин

2	Индикация силы сварочного тока, А (во время сварки)
	Индикация JOB
	Ошибка - низкий уровень охлаждающей жидкости
	Индикация подключения горелки SpoolGun
3	Индикация неисправности
	Кнопка: проверка газа / продувка: проверка газа для установки расхода защитного газа, продувка длинных шланг-пакетов
4	Кнопка: бестоковая заправка проволоки (6 м/мин)
5	Настройка параметров режима:
	● Импульсная дуга
	● Двойной импульс
	● Стандартная дуга
6	● Синергетическая сварка
	Кнопка переключения режимов работы горелки:
	● 2T 2-х тактный режим
	● 4T 4-х тактный режим
7	● Специальный режим
	● Точечный режим
8	Кнопка выбора типа охлаждения горелки:
	● Water Жидкостное ● Gas Воздушное
9	Ручка настройки параметров: напряжение дуги, В / напряжение дуги при заварке кратера (4T), В
10	Кнопка запоминания / удаления параметров
11	Кнопка выбора JOB
12	Кнопка выбора функций

СЕРИЯ INTIG



Сварка для всех видов металла

Новое поколение аргодуговых аппаратов серии INTIG разработано специально для продолжительной и высококачественной сварки. Еще более надежные и, при этом, компактные, аппараты серии получили новые возможности:

- функция SPOT-сварки;
- режим MMA-сварки;
- работа с горелкой жидкостного охлаждения для сварки на максимальных токах (для моделей INTIG 320, INTIG 400, INTIG 500);
- функция высокочастотного бесконтактного поджига HF TIG – достаточно нажать кнопку.

Преимущества и возможности



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



Импульсная сварка DC Pulse обеспечивает высокое качество сварки тонких материалов.



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



Зажигание дуги касанием позволяет производить сварку в тех случаях, когда HF поджиг применять нельзя.



Сварка переменным током позволяет работать с алюминием и его сплавами.



Позволяет контролировать и своевременно корректировать параметры сварки.



Высокотехнологичные функции сварки обеспечивают простой поджиг и высокую стабильность дуги.



Усиленная защита от повышенного напряжения и перегрузок до 400 В. Защита от случайного включения в сеть 380 В (для аппаратов на 220 В).



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

INTIG 200 AC/DC PULSE

Универсальные возможности в соединениях металлов

Инвертор для сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.

Режим TIG AC позволяет проводить сварку алюминия и его сплавов.

Это делает данный аппарат отличным помощником при монтаже металлоконструкций, в кузовных цехах автосервисов при сварке, изделий с малой толщиной металла.

Наличие высокотехнологичных функций обеспечивает легкий старт и высокое качество сварки.

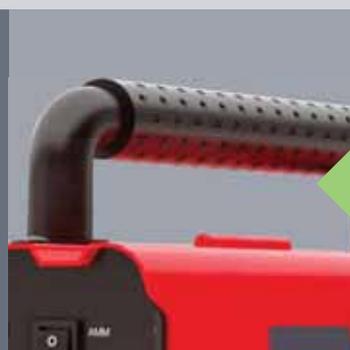


Почему выбирают инверторные сварочные аргодуговые аппараты FUBAG:



ИНТУИТИВНО ПОНЯТНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Все элементы контроля и управления аппаратом выведены на переднюю панель управления и имеют понятную символику.



МОБИЛЬНОСТЬ

Ручка из легкого и прочного алюминия с антискользящей накладкой обеспечивает надежную фиксацию при переноске.



ВОЗМОЖНОСТЬ ММА-СВАРКИ

Аппарат работает в режиме ММА и оснащен разъемами для подключения электрододержателя.



ВЫБОР ТИПА ПОЛУВОЛНЫ

Возможность выбрать 3 типа полуволны переменного тока.





INTIG 200 DC



Аппараты для сварки широкого диапазона материалов (сталь, нержавеющая сталь). Компактность, легкость и возможность подключения к мобильной электростанции делают их незаменимыми помощниками при проведении сварочных работ в труднодоступных местах.

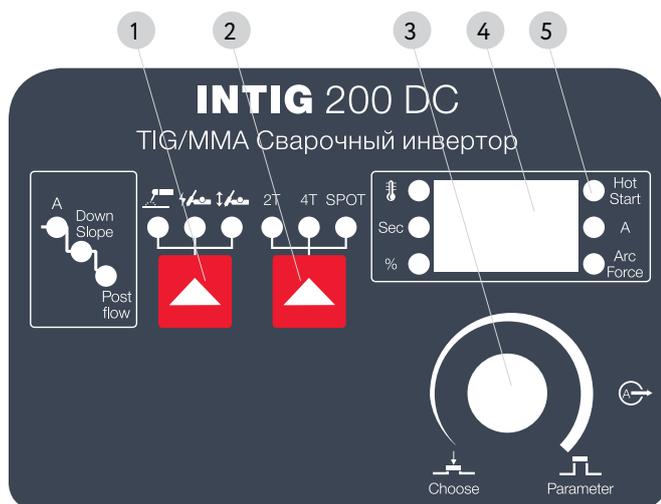


- Высокочастотный бесконтактный поджиг HF TIG и поджиг методом TIG LIFT.
- Режимы SPOT сварки / MMA сварки.
- Система PROTEC (усиленная защита от повышенного напряжения и перегрузок до 400 В).
- 2-х и 4-х тактный режим работы горелки.
- Установка времени продувки газа после сварки.
- Возможность работы от электростанции.
- Система принудительного охлаждения.



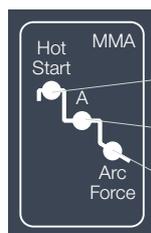
Модель	INTIG 200 DC	Оснащение		
Артикул	31449		КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
Напряжение сети, В	220		FB TIG 26 5P 4 м арт. 38459	FB TIG 26 5P 8 м арт. 38460
Напряжение холостого хода, В	67		Газовый шланг 1/4-3/8 x 3 м	
Потребляемая мощность, кВт	8,0			Медный кабель заземления 25 мм ² x 2,5
Диапазон сварочного тока, TIG, А	5 – 200			
Частота в режиме импульсной сварки, Гц	-			
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	155			
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	410 x 150 x 240			
Вес, кг	8,0			

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1	Кнопка выбора метода сварки MMA, TIG/ HF / TIG lift
2	Кнопка режима работы горелки / 2-х тактный режим / 4-х тактный режим / SPOT режим
3	Ручка Настройка параметров
4	Дисплей трехразрядный, индикация параметров
5	Индикация единиц измерения параметров / Индикатор перегрева / проблем питающей сети

ЦИКЛОГРАММА MMA-СВАРКА



1	Установка стартового тока Диапазон установки: 50-200% от номинального тока Диапазон настройки: 0,5-5 с
2	Установка сварочного тока Диапазон установки: 10-200 А
3	Установка ArcForce Диапазон установки: 0-100%



INTIG 180 DC PULSE / 200 DC PULSE



Инверторные аппараты для аргодуговой сварки стали, нержавеющей стали. Отлично подходят для сварки тонколистовых конструкций. Наличие высокотехнологичных функций обеспечивает легкий старт и высокое качество сварного шва.



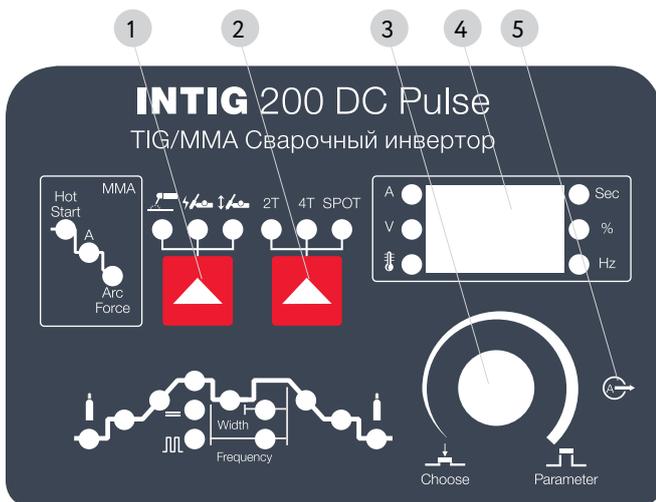
- Регулировка сварочного тока с горелки (опция).
- Высокочастотный бесконтактный поджиг (HF TIG) и поджиг методом TIG LIFT.
- Система PROTEC (усиленная защита от повышенного напряжения и перегрузок до 400 В).
- 2-х и 4-х тактный режим работы горелки.
- Установка времени продувки газа до и после сварки.
- Возможность работы от электростанции.
- Система принудительного охлаждения.
- Режимы SPOT сварки / MMA сварки.



Модель	INTIG 180 DC PULSE	INTIG 200 DC PULSE	Оснащение
Артикул	31450	31411	
Напряжение сети, В	220	220	
Напряжение холостого хода, В	67	89	
Потребляемая мощность, кВт	7,2	8,0	
Диапазон сварочного тока, TIG, А	5 - 180	5 - 200	
Частота в режиме импульсной сварки, Гц	0,5 - 200	0,5 - 200	
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	180	200 (40%)	
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	410 x 150 x 240	410 x 150 x 240	
Вес, кг	8,0	8,0	

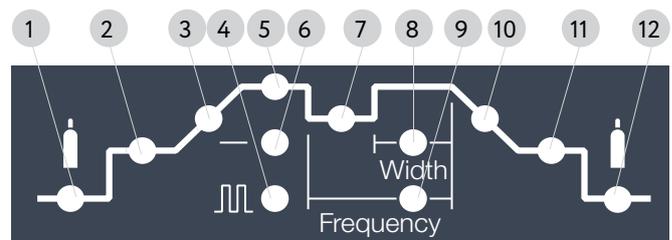
	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
	FB TIG 26 5P 4 м арт. 38459	FB TIG 26 5P 8 м арт. 38460
	Газовый шланг 1/4-3/8 x 3 м	
	Медный кабель заземления 25 мм ² x 2,5	

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1	Выбор и индикация метода сварки: MMA / TIG / TIG Lift
2	Кнопка переключения режимов работы TIG горелки 2-х тактный режим / 4-х тактный режим / SPOT режим
3	Ручка настройки параметров
4	Дисплей трехразрядный, индикация параметров
5	Индикация единиц измерения параметров / индикатор перегрева / проблем питающей сети

ЦИКЛОГРАММА TIG-СВАРКА



1	Время предварительной подачи газа: 0,0-20,0 с
2	Стартовый ток: 5-180 А / 5-200 А
3	Время нарастания сварочного тока: 0,0-20,0 с
4	Импульсная сварка постоянным током
5	Сварочный ток / Ток импульса: 5-180 А / 5-200 А
6	Сварка постоянным током без импульсов
7	Базовый ток импульса: 5-180 А / 5-200 А
8	Заполнение импульса: 5-95%
9	Частота импульсов: 0,5-999 Гц
10	Время спада тока: 0,0-20,0 с
11	Ток заварки кратера: 5-180 А / 5-200 А
12	Время продувки газа: 0,0-20,0 с

ЦИКЛОГРАММА MMA-СВАРКА

	1	Ток горячего старта в % от тока сварки Диапазон настройки: 50-200% Диапазон настройки: 0,5-5 с
	2	Ток сварки Диапазон настройки: 5-180 А / 5-200 А
	3	Форсаж дуги Диапазон настройки: 1-100%

СЕРИЯ INTIG



INTIG 200 AC/DC PULSE



Аппарат для сварки переменным и постоянным током: возможность сварки алюминия и его сплавов, а также углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей. Может работать в режиме MMA-сварки.



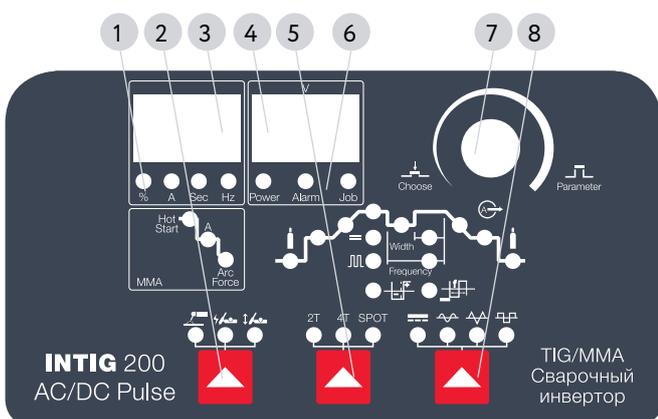
- 9 индивидуальных программ сварки.
- Высокочастотный бесконтактный поджиг (HF TIG) и поджиг методом TIG LIFT.
- Система PROTEC (усиленная защита от повышенного напряжения и перегрузок до 400 В).
- 2-х и 4-х тактный режим работы горелки.
- Установка времени продувки газа до и после сварки.
- Возможность работы от электростанции.
- Система принудительного охлаждения.
- Регулировка сварочного тока с горелки (опция).



Модель	INTIG 200 AC/DC PULSE	Оснащение	
Артикул	31412.1		
Напряжение сети, В	220		
Напряжение холостого хода, В	70		
Потребляемая мощность, кВт	7,5		
Диапазон сварочного тока, TIG, А	5 - 200		
Частота в режиме импульсной сварки, Гц	0,5 - 20000		
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	200 (40%)		
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	485 x 150 x 235		
Вес, кг	12,0		

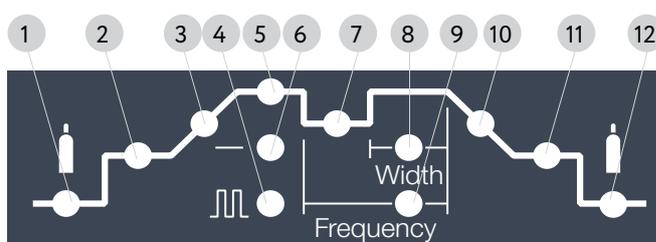
	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
	FB TIG 26 5P 4 м арт. 38459	FB TIG 26 5P 8 м арт. 38460
	Газовый шланг 1/4-3/8 x 3 м	
	Медный кабель заземления 25 мм ² x 2,5	

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



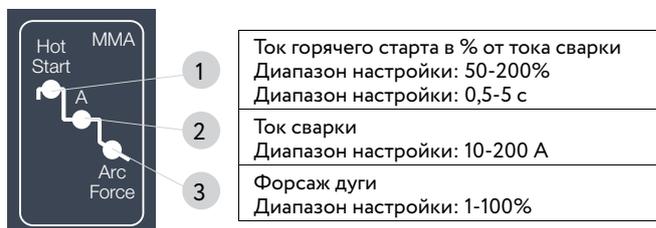
1	Индикация единицы измерения параметра: % - в процентах от основного тока / А - Ампер Sec - Секунд / Hz - Герц (частота)
2	Выбор и индикация метода сварки: MMA / TIG HF / TIG Lift
3-4	Дисплеи индикация параметров и напряжения дуги, В
5	Кнопка переключения режимов работы TIG горелки 2-х тактный режим / 4-х тактный режим
6	Индикация: Power - индикатор питания / Alarm - индикатор перегрева / Job - программы
7	Ручка Настройка параметров / Выбор Job
8	Кнопка переключения TIG-режима Сварка переменным током прямоугольной формы Сварка синусоидальным переменным током Сварка треугольным переменным током Сварка постоянным током

ЦИКЛОГРАММА TIG-СВАРКА



1	Время предварительной подачи газа: 0,0 - 20,0 с
2	Стартовый ток: 10-200 А
3	Время нарастания сварочного тока: 0,0-20,0 с
4	Импульсная сварка
5	Сварочный ток / Ток импульса: 10-200 А
6	Сварка постоянным током без импульсов
7	Базовый ток импульса: 10-200 А
8	Заполнение импульса: 5-95 %
9	Частота импульсов: 0,5-20000 Гц
10	Время спада тока: 0,0-20,0 с
11	Ток заварки кратера: 10-200 А
12	Время продувки газа: 0,0-20,0 с

ЦИКЛОГРАММА MMA-СВАРКА



1	Ток горячего старта в % от тока сварки Диапазон настройки: 50-200% Диапазон настройки: 0,5-5 с
2	Ток сварки Диапазон настройки: 10-200 А
3	Форсаж дуги Диапазон настройки: 1-100%



INTIG 320 / 400T W DC PULSE



Мощные аппараты для работы на производстве. Способны решать широкий спектр задач. Наличие импульсного режима дает возможность получить отличный результат при сварке малых толщин без присадочной проволоки. Оснащены модулем охлаждения и горелкой с жидкостным охлаждением. При необходимости работают в режиме MMA сварки. Поставляются с тележкой.



- Регулировка сварочного тока с горелки (опция).
- Высокочастотный бесконтактный поджиг (HF TIG) и поджиг методом TIG LIFT.
- 2-х и 4-х тактный режим работы горелки.
- Установка времени продувки газа до и после сварки.
- Система принудительного охлаждения.
- Режимы SPOT сварки / MMA сварки.



Модель	INTIG 320T W DC Pulse	INTIG 400T W DC Pulse	Оснащение		
Артикул	31453	31454			
Напряжение сети, В	380	380			
Напряжение холостого хода, В	70	67			
Потребляемая мощность, кВт	24,0	25,0			
Диапазон сварочного тока, TIG, А	10 – 320	10 – 400			
Частота в режиме импульсной сварки, Гц	0,5 – 200	0,5 – 200			
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	320	400			
Габариты, (Д x Ш x В), мм	520 x 245 x 370	520 x 245 x 370			
Вес, кг	23,0	23,0			
			КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ	
			Блок жидкостного охлаждения Cool 70 арт. 31409	FB TIG 18 5P 4 м арт. 38463	FB TIG 18 5P 8 м арт. 38464
			Тележка арт. 31410	Газовый шланг, 3 м	
			Кабель заземления, 70 мм ² x 4,0 м, медь		

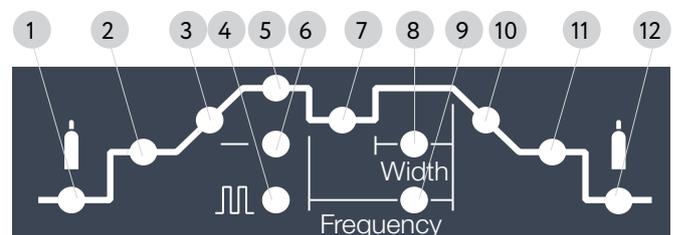
ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1	Параметры MMA-сварки: Ток горячего старта в % от тока сварки, диапазон настройки: 0-100% Ток сварки, диапазон настройки: 10-320 А / 10-400 А Форсаж дуги, диапазон настройки: 1-100 %
2	Выбор и индикация метода охлаждения горелки: GAS - воздушное; WATER - жидкостное
3	Индикация единиц измерения параметров / Индикатор перегрева / проблем питающей сети
4	Индикатор неисправности модуля охлаждения
5	Дисплей трехразрядные, индикация параметров
6	Ручка настройка параметров
7	Дисплей трехразрядные, индикация параметров
8	Выбор и индикация метода сварки: MMA / TIG HF / TIG Lift
9	Кнопка переключения режимов работы TIG горелки 2-х тактный режим / 4-х тактный режим

ЦИКЛОГРАММА TIG-СВАРКА

1	Время предварительной подачи газа: 0,1-20,0 с
2	Стартовый ток: 10-320 А / 10-400 А
3	Время нарастания сварочного тока: 0,0-20,0 с
4	Импульсная сварка постоянным током
5	Сварочный ток / Ток импульса: 10-320 А / 10-400 А
6	Сварка постоянным током без импульсов
7	Базовый ток импульса: 10-320 А / 10-400 А
8	Заполнение импульса: 5-95%
9	Частота импульсов: 0,5-999 Гц
10	Время спада тока: 0,0-20,0 с
11	Ток заварки кратера: 10-320 А / 10-400 А
12	Время продувки газа: 0,0-20,0 с





INTIG 320 / 400 / 500 T W AC/DC PULSE



Промышленные аппараты для сварки постоянным и переменным током в широком диапазоне 10 - 500 А. Благодаря наличию импульсного режима, аппараты отлично подходят для сварки малых толщин. Возможность интенсивной работы, в том числе, на максимальных токах обеспечена благодаря комплектации горелкой с жидкостным охлаждением и модулем. Поставляются с тележкой.



- Регулировка сварочного тока с горелки (опция).
- Высокочастотный бесконтактный поджиг (HF TIG) и поджиг методом TIG LIFT.
- 2-х и 4-х тактный режим работы горелки.
- Установка времени продувки газа до и после сварки.
- Возможность работы от электростанции
- Режимы SPOT сварки / MMA сварки.

Оснащение

	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
	FB TIG 18 5P 4 m арт. 38463	FB TIG 18 5P 8 m арт. 38464
	Газовый шланг, 3 м	
	Кабель заземления, 70 мм ² x 4,0 м, медь	
	Блок жидкостного охлаждения Cool 70 арт. 31409	
	Тележка арт. 31410	



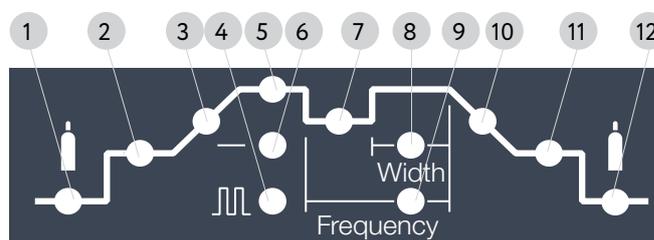
Модель	INTIG 320T W AC/DC PULSE	INTIG 400T W AC/DC PULSE	INTIG 500T W AC/DC PULSE
Артикул	31455.1	31456.1	31457.1
Напряжение сети, В	380	380	380
Напряжение холостого хода, В	74	67	80
Потребляемая мощность, кВт	24,0	27,0	33,0
Диапазон сварочного тока, TIG, А	10 – 320	10 – 400	10 – 500
Частота в режиме импульсной сварки, Гц	0,5 – 20000	0,5 – 20000	0,5 – 20000
Ток при ПВ 60 % и t = 40 °С, А	320	400	500
Габариты, (Д x Ш x В), мм	615 x 245 x 385	615 x 245 x 385	615 x 245 x 385
Вес, кг	26,0	24,0	33,0

INMIG 320 / 400 / 500 T W AC/DC PULSE

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



ЦИКЛОГРАММА TIG-СВАРКА



1	Кнопка переключения TIG-режима Сварка переменным током прямоугольной формы Сварка синусоидальным переменным током Сварка треугольным переменным током Сварка постоянным током
2	Выбор и индикация метода сварки: MMA / TIG / TIG Lift
3,6	Дисплеи индикация параметров и напряжения дуги, В
4	Ручка Настройка параметров / Выбор Job
5	Индикация единицы измерения параметра: % - в процентах от основного тока / А - Ампер / Sec - Секунд / Hz - Герц (частота)
7	Кнопка переключения режимов работы TIG горелки 2-х тактный режим / 4-х тактный режим
8	Индикатор неисправности модуля охлаждения
9	Выбор и индикация метода охлаждения горелки: GAS - воздушное; WATER - жидкостное
10	Параметры MMA-сварки: Ток горячего старта в % от тока сварки, диапазон настройки: 0-100% Ток сварки, диапазон настройки: 10-320 А / 10-400 А / 10-500 А Форсаж дуги, диапазон настройки: 1-100 %

1	Время предварительной подачи газа: 0,1-20,0 с
2	Стартовый ток: 10-320 А / 10-400 А / 10-500 А
3	Время нарастания сварочного тока: 0,0-20,0 с
4	Импульсная сварка постоянным током
5	Сварочный ток / Ток импульса: 10-320 А / 10-400 А / 10-500 А
6	Сварка постоянным током без импульсов
7	Базовый ток импульса: 10-320 А / 10-400 А / 10-500 А
8	Заполнение импульса: 5-95 %
9	Частота импульсов: 0,5-20000 Гц
10	Время спада тока: 0,0-20,0 с
11	Ток заварки кратера: 10-320 А / 10-400 А / 10-500 А
12	Время продувки газа: 0,0-20,0 с

СЕРИЯ

SW/TW



Сварка в любых условиях

Сварка под слоем флюса – наиболее производительный технологический процесс изготовления металлических конструкций. Характеризуется высоким качеством и стабильностью свойств сварных соединений при высочайшей производительности. При этом, качество шва в меньшей степени зависит от квалификации сварщика, чем при других способах сварки. Ассортимент сварочного оборудования Fubag включает в себя современную линейку тракторов для сварки под слоем флюса на базе новейших достижений IGBT технологий. Предварительная настройка сварочных параметров и обратная связь при управлении делают непревзойденным качество сварного шва.

Преимущества и возможности



Позволяет контролировать и своевременно корректировать параметры сварки.



Безопасная эксплуатация аппарата за счет встроенной термозащиты с индикацией перегрева.



Сварка проволокой диаметром до 6 мм.



Экономия энергии до 35% за счет высокого КПД.



Встроенные режимы MMA и дуговой строжки (Air Gouge) угольными электродами.



Режим CV для сварки проволоками диаметром менее 3 мм.



Предустановка всех параметров сварки с панели управления трактором



Пространственная регулировка положения горелки по 4 осям



Система рециркуляции флюса (опция).





ИНВЕРТОРНЫЕ ИСТОЧНИКИ ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ SW 630 / 1000 / 1250

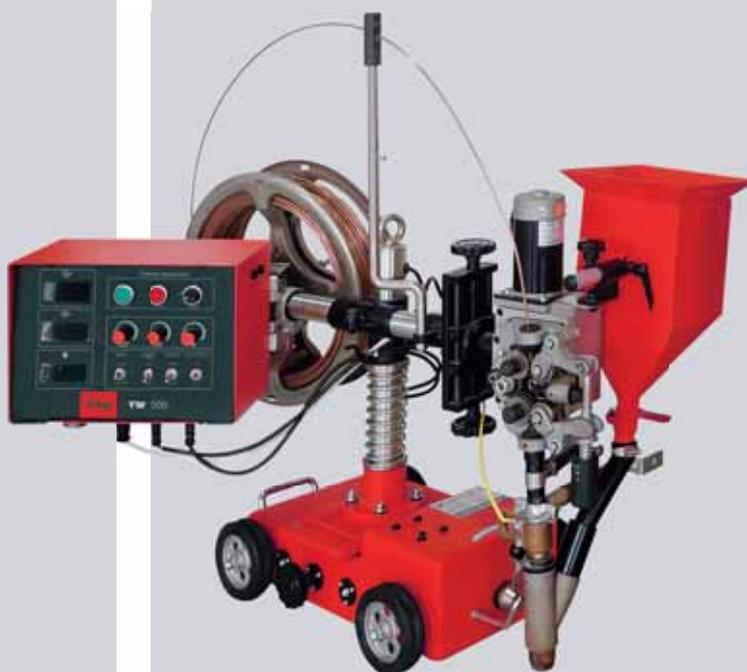


Сварочные автоматы SW – мощные инверторные источники питания для автоматической сварки под слоем флюса. Имеют широкий диапазон настройки сварочной дуги и длительный цикл продолжительности включения, что обеспечивает непрерывность процесса сварки металла любой толщины. Аппараты оснащены дисплеями с цифровой индикацией основных параметров. Предварительную настройку процесса можно проводить непосредственно на панели источника.



- Широкий диапазон регулировок.
- Цифровая индикация параметров сварки.
- Большой запас мощности.
- Высокая производительность.
- Повышенное энергосбережение.
- 100 % ПВ при максимальном токе.

СВАРОЧНЫЕ ТРАКТОРЫ TW 630 / 1000 / 1250



Сварочные тракторы являются составной частью аппарата и предназначены для сварки под флюсом изделий плоских пространственных типов с разделкой или без разделки кромок.

Опорная каретка дает возможность производить простую и точную регулировку сварочной головки в горизонтальной и вертикальной плоскостях.

Тракторы функционируют на твердой горизонтальной плоской поверхности.



- Точное перемещение трактора обеспечивается полным приводом.
- Цифровая панель управления позволяет программировать и управлять всеми сварочными параметрами.

Модель	SW 630	SW 1000	SW 1250
Артикул	38 670	38 672	38 674
Первичное напряжение, В	380	380	380
Ток первичной цепи, А	56	81	106
Входная мощность, кВА	36,9	53,3	69,8
Напряжение холостого хода, В	81	81	81
Диапазон регулирования сварочного тока, А	60 – 630	90 – 1000	90 – 1250
ПВ, % при макс. токе	100	100	100
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	740 x 430 x 710	750 x 350 x 805	750 x 350 x 805
Вес, кг	57,0	100,0	105,0

Модель	TW 630	TW 1000	TW 1250
Артикул	38 671	38 673	38 675
Скорость сварки, м/мин	0,2 – 1,5	0,2 – 1,5	0,2 – 1,5
Скорость подачи проволоки, м/мин	0,25 – 2,5	0,25 – 2,5	0,25 – 2,5
Диаметр проволоки, мм	2 – 3	3 – 5	4 – 6
Ёмкость флюсового бункера, л	6	6	6
Ёмкость кассеты с проволокой, кг	25	25	25
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	1020 x 480 x 740	1020 x 480 x 740	1020 x 480 x 740
Вес, кг	58,0	58,0	58,0

СЕРИЯ IN



Умная сварка в компактном корпусе

Новое поколение профессиональных сварочных инверторов серии IN – прочные и надежные аппараты, безотказно работающие в жестких условиях. Новый функционал значительно расширяет возможности популярной серии:

- сварка всех видов швов, в том числе вертикальных, благодаря возможности работать целлюлозными электродами;
- режимы MMA и TIG lift сварки в одном аппарате;
- повышенная электробезопасность сварочных работ за счет функции VRD (для моделей IN 256 T, IN 316 T).
- разъем для дистанционного управления аппаратом.

Преимущества и возможности



Широкий диапазон рабочего сетевого напряжения. Уверенная работа аппарата при колебаниях напряжения в сети от 150 до 250 В.



Применение самых современных технологий гарантирует высокую надежность и отличный результат.



Микропроцессорное управление с цифровым дисплеем. Индикация параметров сварки в реальном времени.



Возможность MMA и TIG Lift сварки током до 200 А. Выбор нужного метода в зависимости от специфики работ.



Сварка всех видов швов, в том числе вертикальных, за благодаря работе с целлюлозными электродами.



Высокотехнологичные функции сварки обеспечивают простой поджиг и высокую стабильность дуги.



Защита от перенапряжения до 400 В.



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



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

IN 206 CEL

Идеальная сварка при напряжении 150 – 250 В

Уверенная работа на пониженном напряжении в диапазоне 150-250 В со всеми видами электродов. Микропроцессорное интуитивно понятное управление, высокая стабильность дуги, работа от электрической сети 220 В в интенсивном режиме. Отлично справляется со строительными, монтажными и ремонтными работами различной степени сложности, в любых положениях, в труднодоступных местах или на высоте.



Почему выбирают сварочные инверторы FUBAG:



ПРОСТОТА И СКОРОСТЬ УПРАВЛЕНИЯ

Цифровой дисплей и сенсорное управление позволяют моментально настраивать аппарат и контролировать параметры сварки не отвлекаясь от работы.



РАЗЛИЧНЫЕ ВИДЫ СВАРКИ

Работа в режимах MMA и TIG Lift сварки током до 200 А. Быстрое переключение между видами сварки в зависимости от специфики работ.

МОМЕНТАЛЬНАЯ ГОТОВНОСТЬ К РАБОТЕ

Подключение проводов – ровно за 10 секунд: байонетные разъемы на лицевой панели позволяют сделать это одним движением.



КОМПАКТНОСТЬ И МОБИЛЬНОСТЬ

Небольшой вес и компактность расширяют возможности применения. Регулируемый ремень для переноски облегчает работу, особенно при работе на высоте.





IN 176 CEL / 206 CEL



Универсальные инверторы позволяют проводить сварку различной степени сложности в любых положениях, в самых труднодоступных местах или на высоте. Модели показывают стабильную сварку при работе на пониженном напряжении (от 150 В). За счет сенсорной панели управления легко настроить и контролировать основные параметры сварки, а также быстро откорректировать работу аппарата.



- Сварка целлюлозными электродами.
- Регулируемая функция Arc Force.
- Регулируемая функция Hot Start.
- Сварка в режиме TIG Lift.
- Цифровой дисплей позволяет точно установить значение сварочного тока.



Модель	IN 176 CEL	IN 206 CEL	Оснащение	
Артикул	31 464	31 465		КОМПЛЕКТ ОПЦИЯ
Напряжение сети, В	220	220	-	Горелка TIG 26, 4м арт.68314
Напряжение холостого хода, В	70	70		Кабель заземления, 2 м, медь
Потребляемая мощность, кВт	6,0	6,8		Кабель с электрододержателем, 2 м, медь
Диапазон сварочного тока, А	10 – 170	10 – 200		
Диаметр электрода, мм	1,6 – 4,0	1,6 – 4,0		
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	160 (35%)	230 (30%)		
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	300 x 130 x 175	300 x 130 x 175		
Вес, кг	4,9	4,9		

IN 226 CEL



Уверенная работа на пониженном напряжении в диапазоне от 150 до 250 В. В очень компактном и легком корпусе. Отлично справляется с работами различной степени сложности, в любых положениях, в труднодоступных местах или на высоте.



- Сварка целлюлозными электродами.
- Регулируемая функция Arc Force.
- Регулируемая функция Hot Start.
- Сварка в режиме TIG Lift.
- Цифровой дисплей позволяет точно установить значение сварочного тока.



Модель	IN 226 CEL	Оснащение	
Артикул	31 466		КОМПЛЕКТ ОПЦИЯ
Напряжение сети, В	220	-	Горелка арт.68314
Напряжение холостого хода, В	70		Кабель заземления, 2 м, медь
Потребляемая мощность, кВт	8,0		Кабель с электрододержателем, 2 м, медь
Диапазон сварочного тока, А	10 – 220		
Диаметр электрода, мм	1,6 – 5,0		
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	220 (25%)		
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	300 x 130 x 175		
Вес, кг	5,0		



IN 256 T CEL / 316 T CEL



Трёхфазные инверторы с током сварки до 315 А рассчитаны на интенсивную работу и просто незаменимы в строительстве. Благодаря функции снижения напряжения холостого хода (VRD) незаменимы для работ с повышенной опасностью поражения электрическим током.



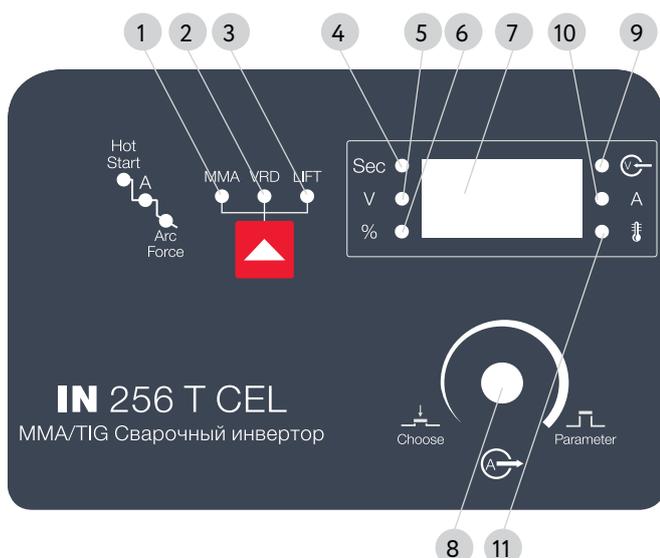
- Сварка целлюлозными электродами.
- Повышенная электробезопасность (функция VRD).
- Регулируемая функция Arc Force.
- Регулируемая функция Hot Start.
- Сварка в режиме TIG Lift.
- Цифровой дисплей позволяет точно установить значение сварочного тока.



Модель	IN 256 T CEL	IN 316 T CEL	Оснащение
Артикул	31 468	31 467	
Напряжение сети, В	380	380	
Напряжение холостого хода, В	60	67	
Потребляемая мощность, кВт	7,2	8,5	
Диапазон сварочного тока, А	10 – 250	10 – 315	
Диаметр электрода, мм	1,6 – 5,0	1,6 – 6,0	
Ток при ПВ 60% и t = 40 °С, А	250	315	
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	410 x 195 x 290	515 x 240 x 365	
Вес, кг	13,0	20,0	

	КОМПЛЕКТ	ОПЦИЯ
	-	Горелка TIG 26, 4m арт.68314
	Кабель заземления, 2,5 м, медь	
	Кабель с электрододержателем, 3 м, медь	

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1	MMA сварка
2	Voltage Reduce Device – понижение напряжения холостого хода
3	LIFT Сварка TIG с контактным зажиганием дуги (TIG Lift)
4	Индикатор времени, сек
5	Индикация сварочного напряжения, В
6	Индикатор тока HotStart, % от основного тока
7	Трёхразрядный дисплей индикации параметров
8	Ручка настройки параметров: Однократное нажатие – переключение между параметрами на циклограмме Вращение – настройка выбранного параметра
9	Индикатор питания
10	Индикация сварочного тока, А
11	Индикатор перегрева / проблем питающей сети

ЦИКЛОГРАММА MMA-СВАРКА

	1	Установка стартового тока Диапазон: 50-200% от номинального тока / 0,5-5 с
	2	Установка сварочного тока Диапазон: 10-315 А (для IN 316 T CEL) 10-250 А (для IN 256 T CEL)
	3	Установка ArcForce Диапазон: 0-100 (min / max)

СЕРИЯ PLASMA



Высокое качество реза

Ассортимент сварочного оборудования Fubag включает в себя серию высокопроизводительных аппаратов для воздушно-плазменной резки металла толщиной до 35 мм. Работа аппаратами серии PLASMA гарантирует качественный быстрый рез различных видов стали, алюминия и алюминиевых сплавов.

Преимущества и возможности



Усиленная защита от повышенного напряжения и перегрузок до 400 В.



Встроенный компрессор очень удобен в случаях, когда нет доступа к системе сжатого воздуха.



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



Позволяет проводить плазменную резку в местах без доступа к центральному электроснабжению.



Максимальная толщина реза углеродистой стали до 35 мм.



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

PLASMA 40

Точность раскроя металла

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.



Почему выбирают
плазморезы
FUBAG:



УДОБНАЯ РЕГУЛИРОВКА

Все элементы управления рабочими параметрами вынесены на переднюю панель.



ВСТРОЕННЫЙ МАНОМЕТР

Позволяет наблюдать и контролировать выходное давление воздуха непосредственно на корпусе аппарата.

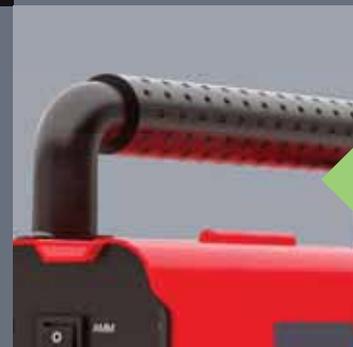
ПЛАЗМЕННЫЙ РЕЗАК – УЖЕ В КОМПЛЕКТЕ

Профессиональный сварочный резак FB 40 с длиной рукава 6 метров.



МОБИЛЬНОСТЬ

Ручка из легкого и прочного алюминия с антискользящей накладкой обеспечивает надежную фиксацию при переноске.



PLASMA

PLASMA 40 / 40 AIR / 65 T



Переносные инверторные аппараты для воздушно-плазменной резки с бесконтактным поджигом дуги. Небольшой вес и возможность работы от мобильной электростанции делают их отличными помощниками для коммунальных и аварийных служб. Модель PLASMA 40 AIR имеет встроенный компрессор, что обеспечивает мобильность использования аппарата.



- Обеспечивает качественный рез металла.
- Бесконтактный поджиг дуги.
- Встроенный влагоотделитель.
- Защита от перегрева.



Модель	PLASMA 40	PLASMA 65 T	PLASMA 40 AIR
Артикул	31 460.1	31 462.1	31 461.1
Напряжение и частота сети, В / Гц	220 / 50	380 / 50	220 / 50
Номинальная мощность, кВт	5,2	9,5	5,0
Рабочий ток, А	20 – 40	20 – 65	20 – 40
Ток при ПВ 60 % и t = 40 °С, А	40	65 (90%)	40
Сжатый воздух	Расход, л/мин	100	160
	Давление, бар	4 – 6	5 – 7
Макс. / Оптимальная толщина резки, мм	12 / 6	20 / 10	10 / 5
Габаритные размеры кейса (Д x Ш x В), мм	430 x 150 x 250	540 x 245 x 370	520 x 235 x 355
Вес аппарата, кг	8,0	24,0	21,0
Оснащение	 КОМПЛЕКТ FB P40 6 м арт. 38467  Кабель заземления, 4 м, медь	 КОМПЛЕКТ FB P60 6 м арт. 38468  Кабель заземления, 4 м, медь	 КОМПЛЕКТ FB P40 6 м арт. 38467  Кабель заземления, 4 м, медь

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1	Индикатор питания
2	Ручка: настройка тока резки. Вращение – настройка параметра
3	Индикатор перегрева / проблем питающей сети
4	Индикатор безопасности: отключение напряжения холостого хода. При снятии сопла горелки аппарат отключает напряжение на горелке (загорается индикатор) для безопасной замены расходных материалов. Внимание! Используйте только оригинальные плазменные резки и аксессуары
5	Кнопка выбора режима: резка / настройка параметров RUN Режим резки SET Режим настройки (проверка расхода и давления воздуха)
6	Индикатор: резка решётки. Автоматическая функция, повышающая стойкость расходных материалов при резке решётчатых конструкций

PLASMA 100 T



Мощный инверторный аппарат для воздушно-плазменной резки с бесконтактным поджигом и с высокой производительностью.

Обеспечивает максимальную толщину реза углеродистой стали до 35 мм.



- Обеспечивает качественный рез металла.
- Бесконтактный поджиг дуги.
- Встроенный влагоотделитель.
- Защита от перегрева.

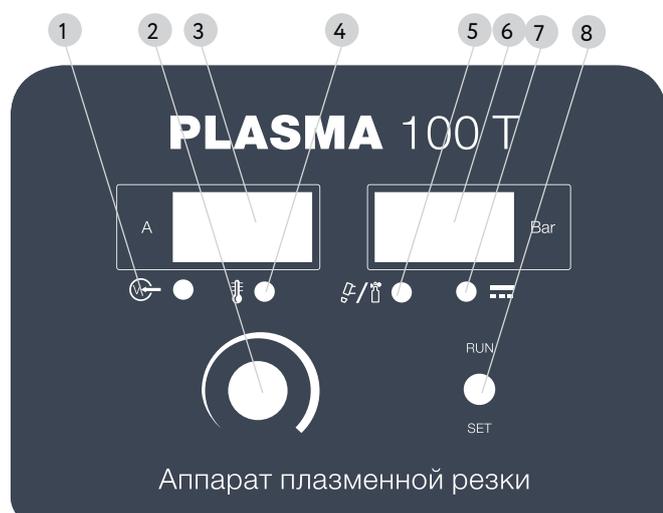


Модель		PLASMA 100 T
Артикул		31 463.1
Напряжение и частота сети, В / Гц		380 / 50
Номинальная мощность, кВт		19,0
Рабочий ток, А		20 – 100
Ток при ПВ 60 % и t = 40 °С, А		100 (100%)
Сжатый воздух	Расход, л/мин	160
	Давление, бар	5 – 7
Макс. / Оптимальная толщина резки, мм		35 / 20
Габаритные размеры кейса (Д x Ш x В), мм		580 x 245 x 370
Вес аппарата, кг		30,0

Оснащение

КОМПЛЕКТ	
	FB P100 6 м арт. 38470
	Кабель заземления, 4 м, медь

ФУНКЦИОНАЛ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1	Индикатор питания
2	Ручка: настройка тока резки. Вращение – настройка параметра
3	Дисплей с индикацией текущего тока резки
4	Индикатор перегрева / проблем питающей сети
5	Индикатор безопасности: отключение напряжения холостого хода. При снятии сопла горелки аппарат отключает напряжение на горелке (загорается индикатор) для безопасной замены расходных материалов
6	Дисплей с индикацией рабочего давления воздуха
7	Индикатор: резка решёток. Автоматическая функция, повышающая стойкость расходных материалов при резке решётчатых конструкций
8	Кнопка выбора режима: резка / настройка параметров
	RUN Режим резки
	SET Режим настройки (проверка расхода и давления воздуха)

СЕРИЯ INCUT



Высокая производительность реза

Оборудование для термической резки металла представлено в ассортименте Fubag серией INCUT – высокопроизводительными портативными машинами плазменной и газокислородной фигурной резки с ЧПУ. Работа на машинах серии INCUT гарантирует качественный быстрый рез сталей и алюминиевых сплавов.

Широкие возможности программирования позволяют очень быстро создавать управляющие программы для раскроя листа, включая самые сложные контуры.

Преимущества и возможности



Универсальные машины могут использоваться как для плазменной, так и для газокислородной резки.



Датчик контроля высоты резака гарантирует стабильное качество реза.



44 стандартных контура уже в памяти ЧПУ.



Сборка и пусконаладка машины всего за 30 минут.



Газокислородная резка углеродистой стали толщиной до 100 мм.



Плазменная резка легированных сталей и сплавов до 40 мм.



Программное обеспечение FastCAM в комплекте.



Загрузка управляющих программ через USB порт.



Высокоэффективный контрольно-исполнительный блок iCut 10.1



INCUT 10



INCUT 10 – лучшее решение для качественного и эффективного координатного раскроя металлических листов.

Модель обрабатывает практически все токопроводящие металлы: углеродистые и легированные стали, алюминий и т.д.

Основные сферы применения:

Производство, мастерские, изготовление различных элементов строительных конструкций, изготовление наружной рекламы и т.п.

Программное обеспечение машины позволяет подготавливать карты раскроя с минимальным расходом материала.

Модель объединяет в себе преимущества классических систем координатного раскроя портального типа и мобильных полуавтоматических устройств:



- Высокая производительность при выполнении большого количества однотипных задач.
- Точность позиционирования и реза.
- Возможность работы с газо-кислородными и плазменными резаками.
- Возможность программирования машины как непосредственно с ЧПУ, так и с помощью загрузки внешних управляющих программ через порт USB.
- Отсутствие необходимости специальной подготовки рабочего места.
- Возможность устанавливать машину в помещениях с ограниченным свободным пространством.
- Возможность транспортировки между производственными площадками.
- Компактные размеры и небольшой вес.

Машина состоит из направляющего рельса, контрольно-исполнительного блока и консоли на которой расположено режущее устройство.

Такая конструкция позволяет избежать использование сложных и громоздких порталов для размещения и передвижения режущего устройства, при этом обеспечивая достаточно высокую точность позиционирования и перемещения.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ:

- Поворот, масштабирование, зеркалирование раскроя.
- Поворот раскроя параллельно кромке листа по двум углам.
- Автоматическая система контроля высоты резака.
- Обратная связь с плазменной дугой.
- Функция автоматической компенсации ширины реза.
- Запоминание местоположения резака в случае отключения электропитания.
- Кнопка аварийной остановки.
- Возможность работы с газо-кислородными и плазменными резаками.

ВОЗМОЖНОСТИ ПРОГРАММИРОВАНИЯ И УПРАВЛЕНИЯ:

- Удобный интерфейс управления (оснащена 7-ми дюймовым LCD дисплеем).
- Меню экрана на русском языке.
- Совместимость с различными программами раскроя – FastCAM, FreeNest и т.д.
- Библиотека стандартных изделий с 44 шаблонами.
- Обновление версии оболочки ЧПУ через USB интерфейс.
- Поддержка резервного копирования и онлайн обновления.
- Выбор старта программы с какой-либо пробивки /строки программы.
- Установка пароля для входа в меню настроек.

- 1 НАПРАВЛЯЮЩИЙ РЕЛЬС** удерживает блок ЧПУ и обеспечивает его продольное перемещение.
- 2 КОНСОЛЬ** удерживает режущее устройство и обеспечивает его поперечное перемещение.
- 3 КОНТРОЛЬНО-ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ БЛОК ICUT 10.1** объединяет в себе:
 - систему управления машиной;
 - систему перемещения по осям X, Y на двигателях постоянного тока;
 - панель управления, оснащенная жидкокристаллическим дисплеем;
 - блок подключения внешних устройств, таких как источник питания плазматрону;
 - блок подключения внешних управляющих устройств – к ноутбуку, планшету, Bluetooth-приемнику, и т.п.;
 - USB-разъем;
 - блок питания.
 Блок перемещается по направляющему рельсу, который обеспечивает продольное перемещение режущего устройства.

- 4 РЕЖУЩЕЕ УСТРОЙСТВО** фиксируется на краю свободного плеча консоли. Приводится в движение консолью, которая обеспечивает поперечное перемещение режущего устройства. В качестве режущего устройства может использоваться газо-кислородный резак или плазматрон. Универсальное крепление резака позволяет устанавливать как газовые, так и плазменные горелки, причем замена одной на другую занимает буквально несколько минут.

Модель	INCUT 10
Артикул	38 676.1
Напряжение питания, В	110/230 (220-240)
Частота, Гц	50/60
Потребляемая мощность, Вт	350
Экран	LCD 7"
Эффективная площадь обработки, мм	1 500 x 3 400
Скорость газо-кислородной резки, мм/мин	100-750
Скорость плазменной резки*, мм/мин	до 7000
Длина консоли, мм/мин	2100
Длина рельса, мм	4000
Масса консоли, кг	19,5
Масса блока ЧПУ, кг	33
Масса рельса, кг	55
Полная масса машины, кг	107,5
Источники резки	плазма, газ
Кислород, Мра	Max 1,5
Газ	ацетилен, пропан, метан, LPG
Давление газа, Мра	Max 1,5

* при использовании PLASMA 100 T

СЕРИИ

SG / RS / RSV

LS / LSB / PS



Скорость и точность

Контактная точечная сварка находит широкое применение в различных отраслях промышленности: автомобилестроении, машиностроении, строительстве, при производстве различных металлоизделий.

Fubag предлагает полную линейку аппаратов промышленной контактной точечной сварки: сварочные клещи и стационарные машины с радиальным и линейным ходом плеч с механическим или пневматическим приводом. Оборудование предназначено как для соединения листов небольшой толщины, так и для сварки строительной арматуры.

Преимущества и возможности



Возможность сваривать изделия самой сложной формы за счет изменяемого вылета плеч.



Оптимальный выбор электродов для каждого изделия.



Система жидкостного охлаждения обеспечивает повышенную производительность аппарата.



Различные виды приводов позволяют выбрать модель оптимальной производительности.



Встроенный блок управления обеспечивает удобство подбора параметров сварки.



Простые решения при автоматизации процесса.

RS 25

Конструктивное превосходство

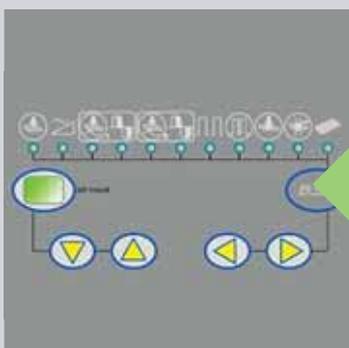
Аппарат RS 25 контактной точечной сварки с радиальным ходом плеча предназначен для точечной сварки листов и стержней из низкоуглеродистой и нержавеющей стали.

Расположение электродов позволяет сваривать изделия различных форм таких, как трубы, уголки, коробка, изделия из арматуры и проволоки.

Благодаря наличию жидкостного охлаждения плеч, электрододержателей и трансформаторов, RS 25 имеет высокую производительность.



Почему выбирают контактную сварку FUBAG:



ВСТРОЕННЫЙ ЦИФРОВОЙ БЛОК УПРАВЛЕНИЯ RX1600

Позволяет легко настраивать режимы сварки.



ВЫСОЧАЙШЕЕ КАЧЕСТВО ТОЧЕК

Благодаря жесткой и прочной станине.



УДОБСТВО РАБОТЫ ОПЕРАТОРА

За счет механического или пневматического привода.



БОЛЬШОЙ ВЫБОР ТИПОВ ЭЛЕКТРОДОВ

Оптимальный выбор электродов для каждого изделия.





SG 6

ПОДВЕСНЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ

Подвесные клещи контактной точечной сварки обладают высокой производительностью и мобильностью, предназначены для сварки изделий с самыми различными габаритами и формами. Нашли широкое применение в транспортном машиностроении, строительстве и ремонте.



- Изолированный корпус клещей способствует удобной и безопасной работе оператора.
- Подвесной гироскопический кронштейн и механизм блокировки вращения клещей обеспечивают возможность работы клещей в различных положениях.
- Водяное охлаждение используется для поддержания работоспособной температуры основных частей клещей: электрододержателей, плеч, трансформатора (кроме SG 4) и рабочих электродов.
- Клещи снабжены автоматическим защитным выключателем, а также устройством безопасности на рукоятке клещей во избежание непроизвольного включения.
- Различные модификации панелей управления: встроенная S1, выносные S1 и PX1600.
- Пневмоцилиндр клещей не требует смазки и предназначен для работы, в том числе, в тяжелых условиях высокой запыленности, высокой поточной производительности.
- Возможность быстрого технического обслуживания.



- Медные электрододержатели и электроды
- Жидкостное охлаждение
- Гироскопический кронштейн

Модель	SG 2	SG 4	SG 6	SG 8	SG 12	SG 18	SG 25	SG 36	SG 42
Артикул	38 996 38 997	38912 38913	38914 38915	31005 31011	31006 31012	31007 31013	31008 31014	31009	31010
Номинальная мощность 50% рабочего цикла, кВА	2,3	4	6	8	12	18	25	36	42
Мах вторичный сварочный ток, кА	6,3	7,2	7,2	7,8	10,2	10,8	12	14,4	17,6
Усилие на электродах (6 бар), даН	120	140	140	220	220	220	220	510	510
Номинальное напряжение, В +/-10%	230 / 400	400	400	400	400	400	400	400	400
Расход охлаждающей жидкости, л/мин	-	4	4	6	6	6	6	7	7
Мах допустимое давление воздуха, бар	-	6	6	6	6	6	6	6	6
Раствор консолей, мм	105,0	105,5	105,5	135	135	135	135	140	140
Вылет плеч, мм	120-500	170-445	170-445	200-800	200-800	200-800	200-800	200-800	200-800
Вес, кг	10,5 / 10,3	18	18	48	50	53	55	75	85

Панель управления S1 / Арт. 38910



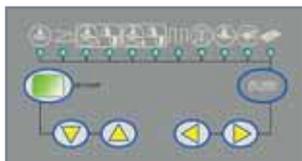
- Время сварочного импульса, периоды
- Мощность сварочного импульса, %

Панель управления Fuzzy Logic



- Выбор типа сварки: стандарт / импульс
- Выбор толщины свариваемых листов.
- Выбор времени сварки (DEFAULT – заводское значение времени сварки)

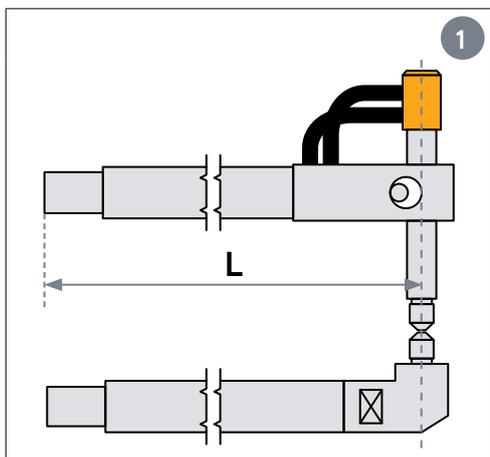
Панель управления PX1600 / Арт. 38911



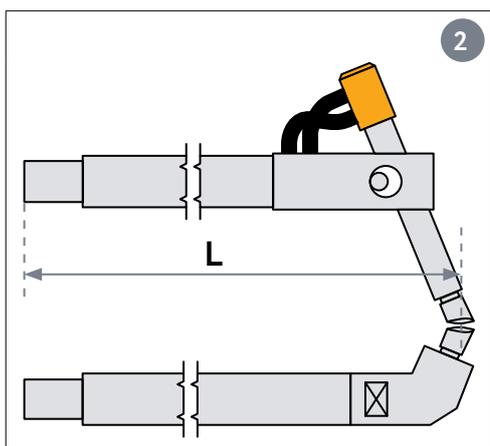
- Время предварительного сжатия
- Время плавного увеличения сварочного тока до заданного значения
- Время сварки и ток сварки для 1-ой педали
- Время сварки и ток сварки для 2-ой педали
- Количество сварочных импульсов
- Время паузы между сварочными импульсами
- Время удержания заготовки после сварки
- Автоматическое повторение сварочного цикла
- Сварка загрязненных заготовок (в т.ч. со следами окисления)
- До 9 сварочных программ памяти



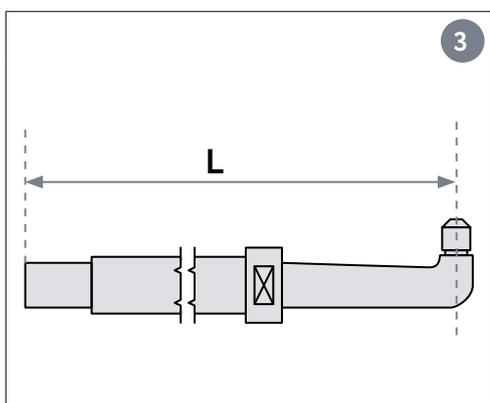
Расходные материалы и аксессуары



ПЛЕЧО ПРЯМОЕ		SG 4-6 (Ø 22 мм)	SG 8-12-18-25 (Ø 30 мм)	SG 36-42 (Ø 40 мм)
№	Длина плеча L	Артикул (верхнее / нижнее)		
1	125 мм	38922 / 38926	-	-
1	200 мм	38923 / 38927	31021 / 31027	31045 / 31051
1	300 мм	38924 / 38928	31022 / 31028	31046 / 31052
1	400 мм	38925 / 38929	31023 / 31029	31047 / 31053
1	500 мм	-	31024 / 31030	31048 / 31054
1	600 мм	-	31025 / 31031	31049 / 31055
1	800 мм	-	31026 / 31032	31050 / 31056



ПЛЕЧО НАКЛОННОЕ		SG 4-6 (Ø 22 мм)	SG 8-12-18-25 (Ø 30 мм)	SG 36-42 (Ø 40 мм)
№	Длина плеча L	Артикул (верхнее / нижнее)		
2	125 мм	38930 / 38934	-	-
2	200 мм	38931 / 38935	31033 / 31039	-
2	300 мм	38932 / 38936	31034 / 31040	31057 / 31062
2	400 мм	38933 / 38937	31035 / 31041	31058 / 31063
2	500 мм	-	31036 / 31042	31059 / 31064
2	600 мм	-	31037 / 31043	31060 / 31065
2	800 мм	-	31038 / 31044	31061 / 31066



НИЖНЕЕ ПЛЕЧО ПРЯМОЕ С ТОНКИМ ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЕМ		SG 8-12-18-25 (Ø 30 мм)	SG 36-42 (Ø 40 мм)
№	Длина плеча L	Артикул	
3	200 мм	31170	31176
3	300 мм	31171	31177
3	400 мм	31172	31178
3	500 мм	31173	31179
3	600 мм	31174	31180
3	800 мм	31175	31181



RS 25

МАШИНЫ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ ПЛЕЧА

Машины контактной точечной сварки с радиальным ходом плеча предназначены для точечной сварки листов и стержней из низкоуглеродистой и нержавеющей стали.

Расположение электродов позволяет сваривать изделия различных форм таких, как трубы, уголки, короба, изделия из арматуры и проволоки.

Благодаря наличию жидкостного охлаждения плеч, электрододержателей и трансформаторов, машины имеют высокую производительность.



- Регулируемый вылет плеч.
- Регулируемый ход электродов.
- Медные электрододержатели, рассчитанные на длительный срок службы при тяжелых режимах работы, для прямой и угловой установки электродов.
- Возможность выбора типов панелей управления сварочными параметрами (S1-аналоговая, PX1600 - микропроцессорная).
- Жидкостное охлаждение трансформатора (модели TC), плеч, электродов и электрододержателей.



- Изменяемый вылет плеч
- Большой выбор типов электродов
- Жидкостное охлаждение
- Механический или пневматический привод
- Встроенный блок управления

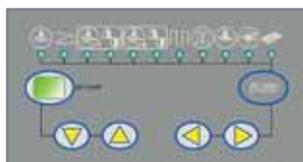
Модель	RS 15M / RS 15 / RS 15 TC	RS 20M / RS 20 / RS 20 TC	RS 25M / RS 25 / RS 25 TC	RS 35I
Артикул	38938 / 38941 (31080) / 31083	38939 / 38942 (31081) / 31084	38940 / 38943 (31082) / 31085	31092
Номинальная мощность 50% рабочего цикла, кВА	15	20	25	35
Мах вторичный сварочный ток, кА	7,1	9,2	10,9	12
Усилие на электродах (6 бар), даН	200 (180М)	200 (180М)	200 (180М)	200
Номинальное напряжение, В +/-10%	400	400	400	400
Расход охлаждающей жидкости, л/мин	4	4	4	4
Мах допустимое давление воздуха (только для RS/TC – машины с пневматическим приводом), бар	6	6	6	6
Раствор консолей, мм	220	220	220	220
Макс. полезная глубина консолей I без жидкостного охлаждения (с регулировкой), мм	230-550	230-550	230-550	-
Макс. полезная глубина консолей I с жидкостным охлаждением (с регулировкой), мм	380-700	380-700	380-700	400-800
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	1020 x 300 x 1270	1020 x 300 x 1270	1020 x 300 x 1270	1020 x 300 x 1270
Вес, кг	RS 15M = 119 RS 15/TC = 115	RS 20M = 127 RS 20M/TC = 123	RS 20M = 127 RS 20M/TC = 123	135

Панель управления S1 / Арт. 38910



- Время сварочного импульса, периоды
- Мощность сварочного импульса, %

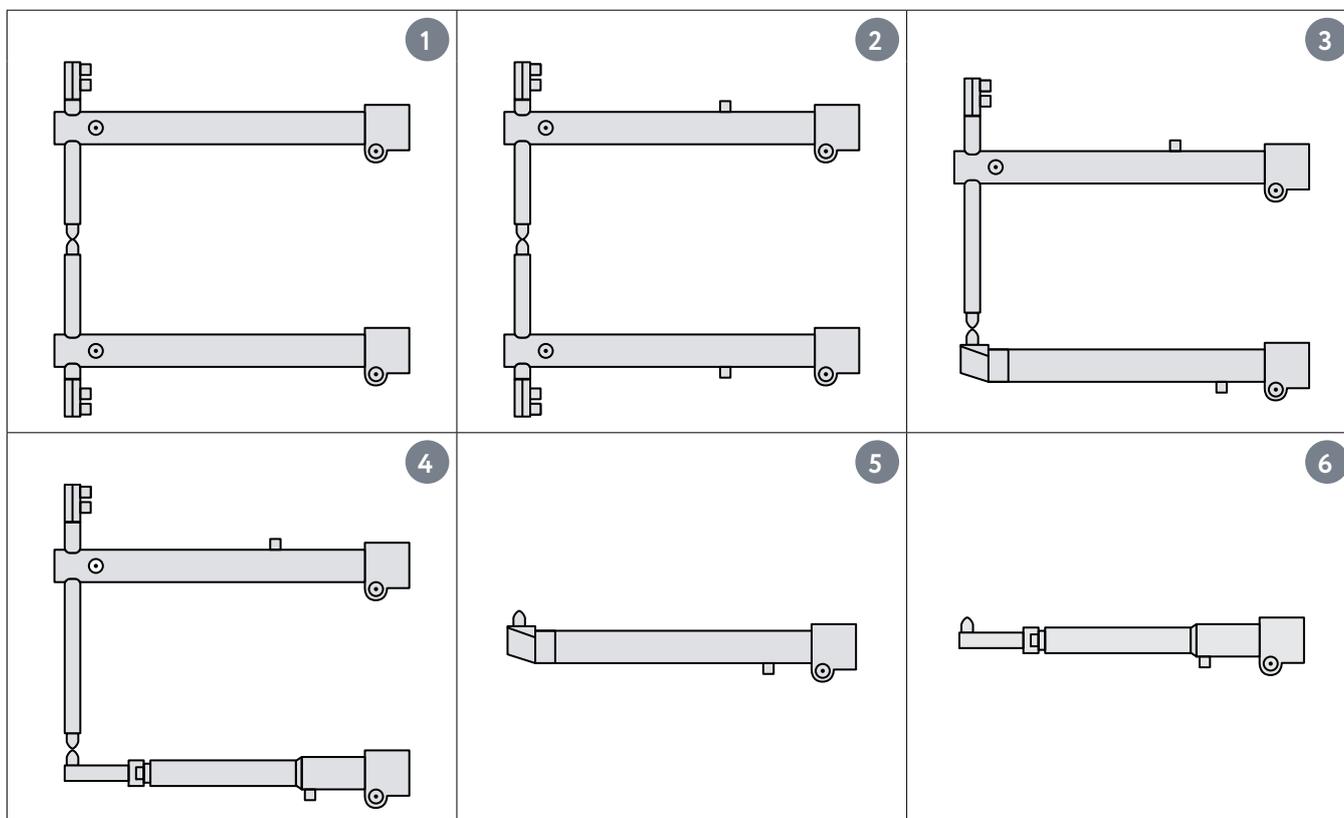
Панель управления PX1600 / Арт. 38911



- Время предварительного сжатия
- Время плавного увеличения сварочного тока до заданного значения
- Время сварки и ток сварки для 1-ой педали
- Время сварки и ток сварки для 2-ой педали
- Количество сварочных импульсов
- Время паузы между сварочными импульсами
- Время удержания заготовки после сварки
- Автоматическое повторение сварочного цикла
- Сварка загрязненных заготовок (в т.ч. со следами окисления)
- До 9 сварочных программ памяти



Расходные материалы и аксессуары



№	Наименование	Диаметр, мм	Артикул
1	Комплект плеч (без жидкостного охлаждения)	Ø 40 x 550	38944
2	Комплект плеч	Ø 40 x 700	38945
2	Комплект плеч ^o	Ø 45 x 800	31093
3	Комплект плеч прямые с уменьшенным электрододержателем	Ø 40 x 700	38946
3	Комплект плеч наклонные с уменьшенным электрододержателем	Ø 40 x 700	38947
3	Комплект плеч прямые с уменьшенным электрододержателем ^o	Ø 45 x 800	31094
3	Комплект плеч наклонные с уменьшенным электрододержателем ^o	Ø 45 x 800	31095
4	Комплект плеч прямые с тонким нижним плечом	Ø 40 x 700	31088
4	Комплект плеч наклонные с тонким нижним плечом	Ø 40 x 700	31089
4	Комплект плеч прямые с тонким нижним плечом ^o	Ø 45 x 800	31098
4	Комплект плеч наклонные с тонким нижним плечом ^o	Ø 45 x 800	31099
5	Нижнее плечо прямое с уменьшенным электрододержателем	Ø 40 x 700	31086
5	Нижнее плечо наклонное с уменьшенным электрододержателем	Ø 40 x 700	31087
5	Нижнее плечо прямое с уменьшенным электрододержателем ^o	Ø 45 x 800	31096
5	Нижнее плечо наклонное с уменьшенным электрододержателем ^o	Ø 45 x 800	31097
6	Нижнее плечо прямое, тонкое	Ø 40 x 700	31090
6	Нижнее плечо наклонное, тонкое	Ø 40 x 700	31091
6	Нижнее плечо прямое, тонкое ^o	Ø 45 x 800	31100
6	Нижнее плечо наклонное, тонкое ^o	Ø 45 x 800	31101

^o Для RS 35i

Информацию об электродах - см. стр. 45



RSV 25

МАШИНЫ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ ПЛЕЧА

Машины контактной точечной сварки с радиальным ходом плеча предназначены для точечной сварки листов и стержней из низкоуглеродистой и нержавеющей стали.

Расположение электродов позволяет сваривать изделия различных форм таких, как трубы, уголки, короба, изделия из арматуры и проволоки.

Благодаря наличию жидкостного охлаждения плеч, электрододержателей и трансформаторов, машины имеют высокую производительность.



- Регулируемый вылет плеч.
- Регулировка по вертикали нижнего плеча.
- Регулируемый ход электродов.
- Медные электрододержатели, рассчитанные на длительный срок службы при тяжелых режимах работы, для прямой и угловой установки электродов.
- Возможность выбора типов панелей управления сварочными параметрами (S1-аналоговая, PX1600 - микропроцессорная).
- Жидкостное охлаждение трансформатора (модели ТС), плеч, электродов и электрододержателей.



- Изменяемый вылет плеч
- Изменяемое расстояние между верхним и нижним плечом консоли
- Большой выбор типов электродов
- Жидкостное охлаждение
- Механический или пневматический привод
- Встроенный блок управления

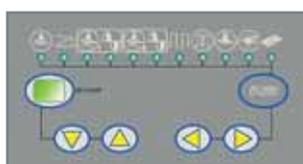
Модель	RSV 15M / RSV 15	RSV 25M / RSV 25	RSV 35M / RSV 35	RSV 50
Артикул	31102 / 31105 (31109)	31103 / 31106 (38948)	31104 / 31107 (38949)	38950
Номинальная мощность 50% рабочего цикла, кВА	15	25	35	50
Мах вторичный сварочный ток, кА	7,8	10,1	12	13,9
Усилие на электродах (6 бар), даН	200	200	200	200
Номинальное напряжение, В +/-10%	400	400	400	400
Расход охлаждающей жидкости, л/мин	4	4	4	4
Мах допустимое давление воздуха (только для RSV – машин с пневмоприводом), бар	6	6	6	6
Раствор консолей e, мм	220-350	220-350	220-350	220-350
Длина консоли l, мм	400-600-800	400-600-800	400-600-800	400-600-800
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	1020 x 300 x 1270	1020 x 300 x 1270	1020 x 300 x 1270	1020 x 300 x 1270
Вес, кг	124 / 120	129 / 125	134 / 130	135

Панель управления S1 / Арт. 38910



- Время сварочного импульса, периоды
- Мощность сварочного импульса, %

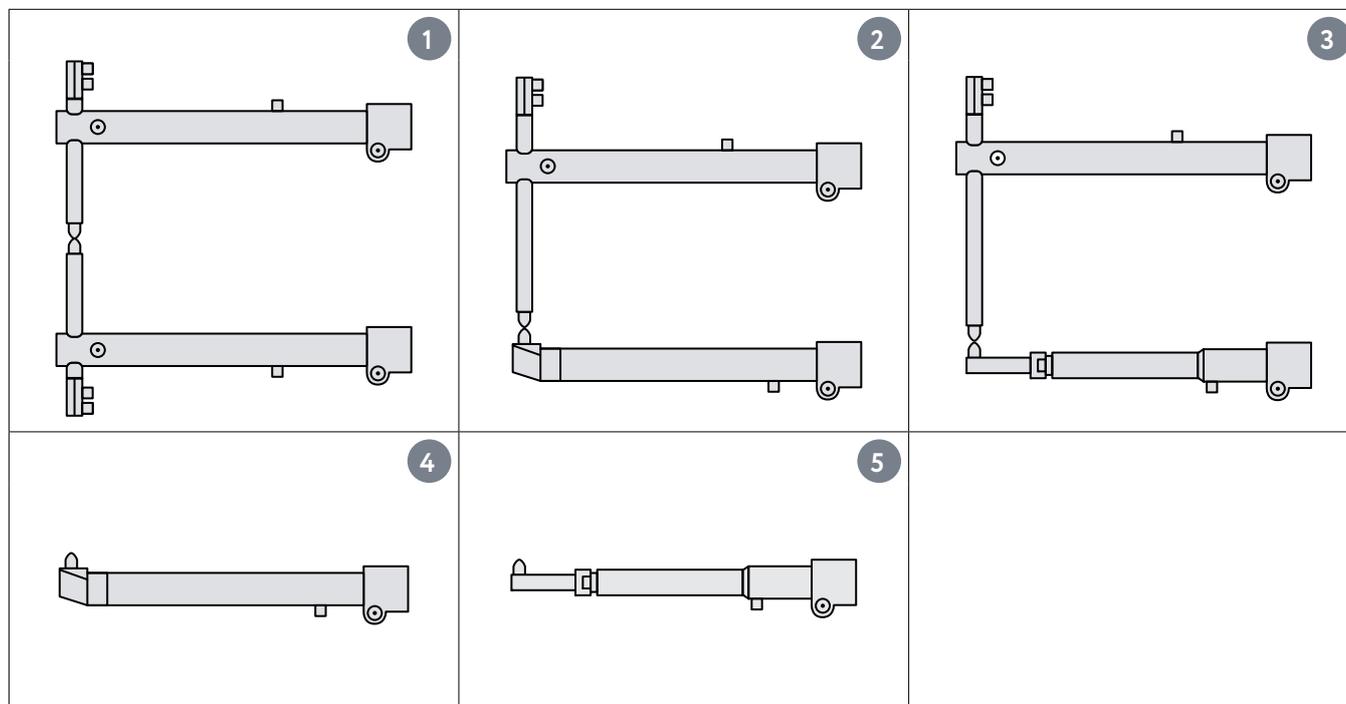
Панель управления PX1600 / Арт. 38911



- Время предварительного сжатия
- Время плавного увеличения сварочного тока до заданного значения
- Время сварки и ток сварки для 1-ой педали
- Время сварки и ток сварки для 2-ой педали
- Количество сварочных импульсов
- Время паузы между сварочными импульсами
- Время удержания заготовки после сварки
- Автоматическое повторение сварочного цикла
- Сварка загрязненных заготовок (в т.ч. со следами окисления)
- До 9 сварочных программ памяти



Расходные материалы и аксессуары



№	Наименование	Диаметр, мм	Артикул
1	Комплект плеч	Ø 45 x 400	38951
1	Комплект плеч	Ø 45 x 600	38952
1	Комплект плеч	Ø 45 x 800	38953
2	Комплект плеч прямые с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 400	38954
2	Комплект плеч наклонные с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 400	38955
2	Комплект плеч прямые с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 600	31110
2	Комплект плеч наклонные с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 600	31111
2	Комплект плеч прямые с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 800	31112
2	Комплект плеч наклонные с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 800	31113
3	Комплект плеч прямые с тонким нижним плечом	Ø 45 x 400	31120
3	Комплект плеч наклонные с тонким нижним плечом	Ø 45 x 400	31121
3	Комплект плеч прямые с тонким нижним плечом	Ø 45 x 600	31122
3	Комплект плеч наклонные с тонким нижним плечом	Ø 45 x 600	31123
3	Комплект плеч прямые с тонким нижним плечом	Ø 45 x 800	31124
3	Комплект плеч наклонные с тонким нижним плечом	Ø 45 x 800	31125
4	Нижнее плечо прямое с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 400	31114
4	Нижнее плечо наклонное с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 400	31115
4	Нижнее плечо прямое с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 600	31116
4	Нижнее плечо наклонное с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 600	31117
4	Нижнее плечо прямое с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 800	31118
4	Нижнее плечо наклонное с уменьшенным электрододержателем	Ø 45 x 800	31119
5	Нижнее плечо прямое, тонкое	Ø 45 x 400	31126
5	Нижнее плечо наклонное, тонкое	Ø 45 x 400	31127
5	Нижнее плечо прямое, тонкое	Ø 45 x 600	31128
5	Нижнее плечо наклонное, тонкое	Ø 45 x 600	31129
5	Нижнее плечо прямое, тонкое	Ø 45 x 800	31130
5	Нижнее плечо наклонное, тонкое	Ø 45 x 800	31131



LS 80

МАШИНЫ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С ЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ПЛЕЧА

Машины контактной точечной сварки с линейным ходом плеча предназначены для точечной сварки изделий из низкоуглеродистой, нержавеющей стали, латуни и алюминия. Благодаря широкому спектру свариваемых материалов машины контактной серии LS получили широкое распространение в различных отраслях промышленности.

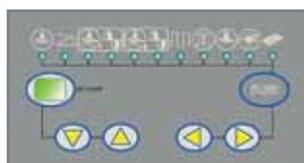
- +
- Встроенный микропроцессорный блок управления сварочными параметрами (PX1600 или PY600).
- Жидкостное охлаждение трансформатора, плеч, электродов и электрододержателей.
- Встроенный фильтр сжатого воздуха с регулятором и манометром.
- Кнопка аварийного останова для немедленной остановки машины.
- Электрическая педаль управления с кабелем 1,5 м.
- Дополнительное усиление нижнего плеча консоли позволяет увеличить усилие сжатия и повысить точность контакта.



- i
- Дополнительное усиление нижнего плеча консоли
- Полностью металлический корпус с порошковой окраской
- Встроенный блок управления
- Встроенный трансформатор с жидкостным охлаждением
- Большой выбор типов электродов для решения различных задач
- Электрическая педаль управления пневматическим приводом

Модель	LS 35	LS 50	LS 60	LS 80
Артикул	31136	31137	31138	31139
Номинальная мощность 50% рабочего цикла, кВА	35	50	60	80
Мах вторичный сварочный ток, кА	15.2	17.6	18.4	19.2
Усилие на электродах (6 бар), даН	180	300	300	525
Номинальное напряжение, В +/-10%	400	400	400	400
Расход охлаждающей жидкости, л/мин	4	4	4	4
Мах допустимое давление воздуха, бар	6	6	6	6
Раствор консолей, мм	140-350	140-350	80-290	80-290
Макс. полезная глубина консолей I с жидкостным охлаждением (с регулировкой), мм	430*	430*	430*	430*
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	1105 x 452 x 1368			
Вес, кг	285	290	295	325

Панель управления PX1600 / Арт. 38911



- Время предварительного сжатия
- Время плавного увеличения сварочного тока до заданного значения
- Время сварки и ток сварки для 1-ой педали
- Время сварки и ток сварки для 2-ой педали
- Количество сварочных импульсов
- Время паузы между сварочными импульсами
- Время удержания заготовки после сварки
- Автоматическое повторение сварочного цикла
- Сварка загрязненных заготовок (в т.ч. со следами окисления)
- До 9 сварочных программ памяти

Панель управления PY600



- Память для сохранения 99 сварочных программ
- Регулировка основных параметров сварки
- Предустановленные программы для сварки стандартных материалов
- Регулировка параметров предварительного нагрева, сварки, импульса, увеличения /уменьшения сварочного тока
- Установка сварочного тока в % и кА
- Время сварки в мсек. или сек.
- Протоколирование параметров сварочного процесса
- Сохранение отчетов по сварке на внешних носителях (USB)
- Обновление прошивки панели управления через USB порт
- Контроль износа электродов



LSB 15

НАСТОЛЬНЫЕ МАШИНЫ С ЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ПЛЕЧА

Настольные машины контактной сварки предназначены для точечной сварки мелких деталей, электрических контактов, в том числе для решения специфических задач в массовом промышленном производстве.

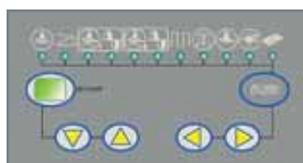
- +
- Встроенный микропроцессорный блок управления сварочными параметрами (PX1600 или PY600).
- Жидкостное охлаждение трансформатора, плеч, электродов и электрододержателей.
- Встроенный фильтр сжатого воздуха с регулятором и манометром.
- Кнопка аварийного останова для немедленной остановки машины.
- Электрическая педаль управления с кабелем 2,5 м.
- Компактное исполнение.



- i
- Небольшие размеры
- Жидкостное охлаждение трансформатора
- Встроенный блок управления
- Электрическая педаль управления пневматическим приводом

Модель	LSB 15	LSB 25	LSB 35
Артикул	31132	31133	31134
Номинальная мощность 50% рабочего цикла, кВА	15	25	35
Мах вторичный сварочный ток, кА	9.2	11	14
Усилие на электродах (6 бар), даН	185	185	185
Номинальное напряжение, В +/-10%	400	400	400
Расход охлаждающей жидкости, л/мин	4	4	4
Мах допустимое давление воздуха, бар	6	6	6
Раствор консолей, мм	60-130	60-130	60-130
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	863 x 225 x 630	863 x 225 x 630	863 x 225 x 630
Вес, кг	92	97	102

Панель управления PX1600 / Арт. 38911



- Время предварительного сжатия
- Время плавного увеличения сварочного тока до заданного значения
- Время сварки и ток сварки для 1-ой педали
- Время сварки и ток сварки для 2-ой педали
- Количество сварочных импульсов
- Время паузы между сварочными импульсами
- Время удержания заготовки после сварки
- Автоматическое повторение сварочного цикла
- Сварка загрязненных заготовок (в т.ч. со следами окисления)
- До 9 сварочных программ памяти

Панель управления PY600



- Память для сохранения 99 сварочных программ
- Регулировка основных параметров сварки
- Предустановленные программы для сварки стандартных материалов
- Регулировка параметров предварительного нагрева, сварки, импульса, увеличения /уменьшения сварочного тока
- Установка сварочного тока в % и кА
- Время сварки в мсек. или сек.
- Протоколирование параметров сварочного процесса
- Сохранение отчетов по сварке на внешних носителях (USB)
- Обновление прошивки панели управления через USB порт
- Контроль износа электродов



PS 100

МАШИНЫ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ И РЕЛЬЕФНОЙ СВАРКИ

Машины контактной точечной и рельефной сварки серии PS используются для сварки ответственных соединений деталей в серийном и массовом производстве. Благодаря своим техническим характеристикам являются оптимальным решением для точечной сварки алюминия и других материалов. Машины оснащены блоком микропроцессорного управления PX 1600.



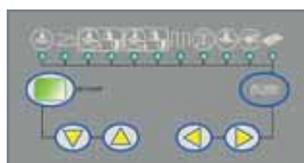
- Встроенный микропроцессорный блок управления сварочными параметрами (PX1600 или PY600).
- Жидкостное охлаждение трансформатора, плеч, электродов и электрододержателей.
- Встроенный фильтр сжатого воздуха с регулятором и манометром.
- Кнопка аварийного останова для немедленной остановки машины.
- Электрическая педаль управления.
- Наличие ресивера



- Самые мощные источники для решения различных задач
- Широкие возможности сварки различных материалов
- Жидкостное охлаждение трансформатора
- Кнопка аварийной остановки машины
- Встроенный блок управления

Модель	PS 80	PS 100	PS 130	PS 150	PS 200
Артикул	31141	31142	31143	31144	31145
Номинальная мощность 50% рабочего цикла, кВА	80	100	130	150	200
Мах вторичный сварочный ток, кА	23.5	28	30.8	32.8	45
Усилие на электродах (6 бар), даН	735	735	735	735	1200
Номинальное напряжение, В +/-10%	400	400	400	400	400
Расход охлаждающей жидкости, л/мин	5	5	5	10	10
Мах допустимое давление воздуха, бар	6	6	6	6	-
Раствор консолей, мм	190-490	190-490	190-490	190-490	-
Мах полезная глубина, мм	270	270	270	270	270
Габаритные размеры, (Д x Ш x В), мм	1180 x 520 x 1710	1180 x 520 x 1860			
Вес, кг	716	726	740	784	860

Панель управления PX1600 / Арт. 38911



- Время предварительного сжатия
- Время плавного увеличения сварочного тока до заданного значения
- Время сварки и ток сварки для 1-ой педали
- Время сварки и ток сварки для 2-ой педали
- Количество сварочных импульсов
- Время паузы между сварочными импульсами
- Время удержания заготовки после сварки
- Автоматическое повторение сварочного цикла
- Сварка загрязненных заготовок (в т.ч. со следами окисления)
- До 9 сварочных программ памяти

Панель управления PY600



- Память для сохранения 99 сварочных программ
- Регулировка основных параметров сварки
- Предустановленные программы для сварки стандартных материалов
- Регулировка параметров предварительного нагрева, сварки, импульса, увеличения /уменьшения сварочного тока
- Установка сварочного тока в % и кА
- Время сварки в мсек. или сек.
- Протоколирование параметров сварочного процесса
- Сохранение отчетов по сварке на внешних носителях (USB)
- Обновление прошивки панели управления через USB порт
- Контроль износа электродов

Электроды

Для аппаратов серии SG, RS и LSB

Наименование	Артикул
1 Набор электродов наклонный Ø 16 x 34 мм (20 шт.)	38957
2 Набор электродов прямой Ø 16 x 34 мм (20 шт.)	38958
3 Набор электродов Ø 22 x 42 мм (5 шт.)	38959
4 Набор электродов Ø 30 x 42 мм (5 шт.)	38960
5 Набор электродов Ø 30 x 34 мм (5 шт.)	38961
6 Набор электродов Ø 16 x 25 мм (30 шт.)	38962

Для аппаратов серии SG 36-42, RS 35i, RSV, LS

Наименование	Артикул
1 Набор электродов наклонный Ø 19 x 45 мм (20 шт.)	38964
2 Набор электродов прямой Ø 19 x 45 мм (20 шт.)	38963
3 Набор электродов Ø 30 x 47 мм (5шт.)	38967
5 Набор электродов Ø 30 x 45 мм (5 шт.)	38966
6 Набор электродов для 38965 (20 шт.)	38968
7 Набор адаптеров Ø 18 для электрода 38962 (5 шт.)	38969
8 Электрод специальный Ø 25 x 130 мм	38965

Для аппаратов серии PS

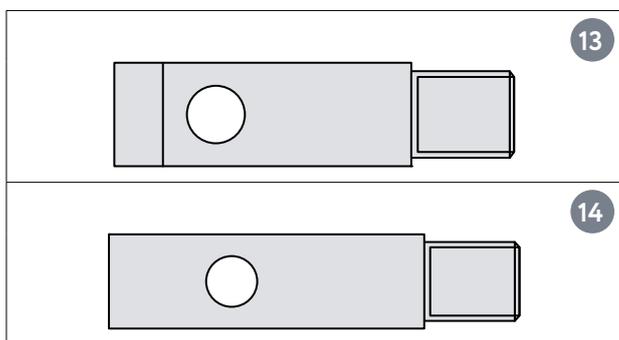
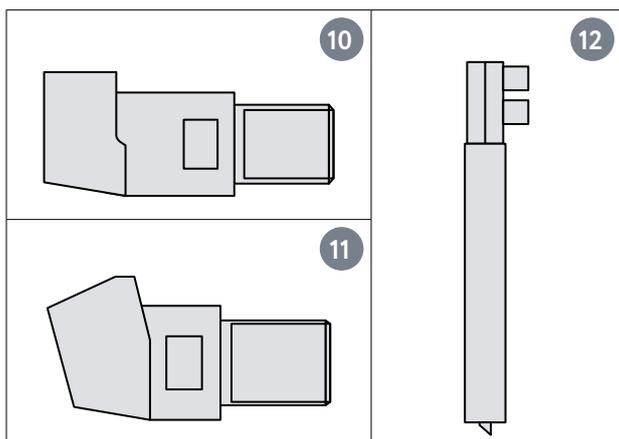
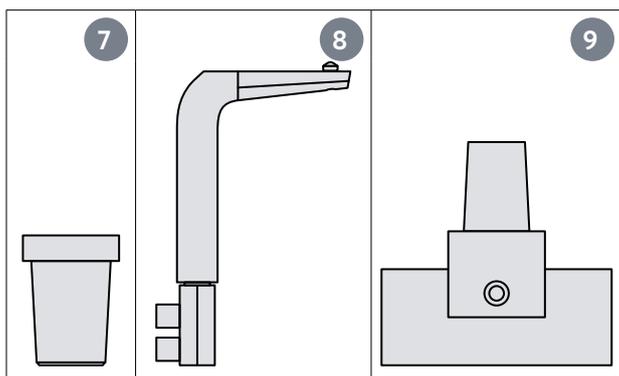
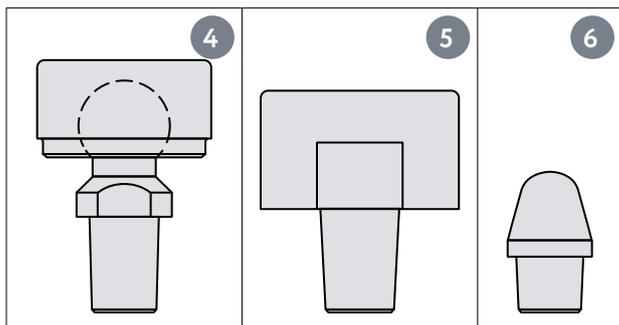
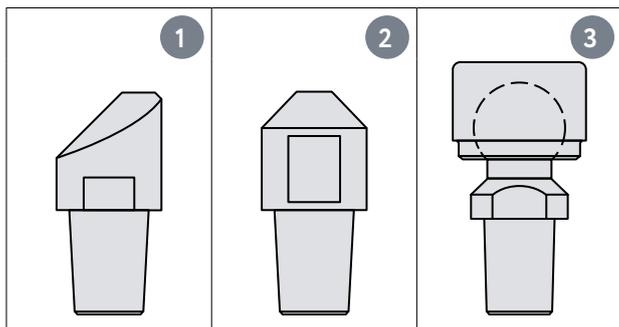
Наименование	Артикул
1 Набор электродов наклонный Ø 20 x 55 мм (20 шт.)	31149
2 Набор электродов прямой Ø 20 x 55 мм (20 шт.)	31148
5 Набор электродов Ø 30 x 55 мм (5 шт.)	31150
7 Набор адаптеров Ø 20 для электрода 38962 (10 шт.)	31152
9 Электрод специальный Ø 20 x 70 мм (2 шт.)	31151

Держатели электродов

Наименование	Артикул
10 Держатель электрода прямой Ø 22 мм	31153
10 Держатель электрода прямой Ø 32 x 88 мм	31156
10 Держатель электрода прямой Ø 45 x 98 мм	31160
11 Держатель электрода наклонный Ø 22 мм	31154
11 Держатель электрода наклонный Ø 32 x 78 мм	31158
11 Держатель электрода наклонный Ø 32 x 78 мм	31162
13 Держатель электрода прямой Ø 30 x 115 мм	31155
13 Держатель электрода прямой Ø 40 x 138 мм	31159
14 Держатель электрода наклонный Ø 30 x 128 мм	31157
14 Держатель электрода наклонный Ø 40 x 160 мм	31161

Держатели электродов для стационарных машин

Наименование	Артикул
12 Держатель электрода Ø 16 x 135 мм для SG 4-6	31163
12 Держатель электрода Ø 16 x 185 мм для SG 4-6	31164
12 Держатель электрода Ø 19 x 185 мм для SG 8-12-18-25, LSB	31165
12 Держатель электрода Ø 20 x 185 мм для серии RS	38970
12 Держатель электрода Ø 20 x 300 мм для серии RS	38971
12 Держатель электрода Ø 19 x 300 мм для SG "C"	31166
12 Держатель электрода Ø 25 x 250 мм для SG 36-42	31167
12 Держатель электрода Ø 25 x 185 мм для RS 35i, серии RSV	38972
12 Держатель электрода Ø 25 x 300 мм для RS 35i, серии RSV	38973
12 Держатель электрода Ø 25 x 185 мм для серии LS	38974
12 Держатель электрода Ø 25 x 300 мм для серии LS	38975
12 Держатель электрода Ø 30 x 185 мм для серии PS	31168
12 Держатель электрода Ø 30 x 300 мм для серии PS	31169





Новое поколение сварочных горелок FUBAG – выбор каждого профессионала!

Более половины валового национального продукта промышленно развитых стран создается с помощью сварки и родственных технологий. При этом, требования к функциональности и качеству постоянно растут. Решающим фактором для обеспечения надежности на длительный период является качество сварного шва.

Как известно, качество сварки зависит не только от используемого оборудования, но от качества и срока службы сварочных горелок и расходных элементов. Чем выше качество аксессуаров, тем меньше перерывов делает сварщик для замены расходных элементов, тем выше производительность сварки и качество сварных соединений.

Fubag предлагает новое поколение профессиональных сварочных горелок и расходных материалов для MIG/MAG и TIG сварки, а также плазменной резки.

Сварочные горелки и расходные материалы Fubag совместимы со сварочным оборудованием и горелками лидеров мирового рынка: Telwin, Blueweld, Abicor Bitzel, TBI, Ttafimet, а также с оборудованием Сварог, Кедр, Foxweld, Врима и др.

Это позволяет использовать сварочные горелки не только с оборудованием Fubag, но и комплектовать ими любое оборудование, которое уже установлено на производстве.

Горелки Fubag изготовлены с использованием современных технологий, что позволило снизить их вес и повысить износоустойчивость как самих горелок, так и расходных материалов. Все горелки соответствуют европейским требованиям по безопасности (EN 60974-2), а также самым жестким критериям по содержанию вредных веществ (RoHS).



Сварочные горелки серии FB с воздушным и жидкостным охлаждением отлично зарекомендовали себя среди профессиональных сварщиков. Горелки выдерживают высокие нагрузки при любых сварочных задачах. Имеют прогрессивную конструкцию, удобны и долговечны в применении, гарантируют превосходный результат.



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



БЕЗУПРЕЧНАЯ ТОЧНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ

Оптимальное расположение и конструкция кнопки пуска гарантируют быстрое реагирование на команды и точность операций.



КОМФОРТНАЯ РАБОТА СВАРЩИКА

Эргономичная, изогнутая с учетом анатомии ладони сварщика форма ручки обеспечивает дополнительное удобство при работе с горелкой. Ручка надежно фиксируется за счет прорезиненных вставок.



ОТЛИЧНАЯ УПРАВЛЯЕМОСТЬ ПРОЦЕССОМ СВАРКИ

Наличие гибкого стыковочного элемента в месте стыковки корпуса и кабеля обеспечивают дополнительную подвижность корпуса и уменьшают деформацию запястья сварщика. Стыковочный элемент выполнен из эластичного формованного полимера.



БЕЗОПАСНОЕ И КАЧЕСТВЕННОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Наличие евrorазъема обеспечивает качественное подключение к аппарату. А также делает использование горелок Fubag универсальным, позволяя применять их со сварочными полуавтоматами различных производителей.

ПОЛНЫЙ МОДЕЛЬНЫЙ РЯД MIG-MAG ГОРЕЛОК FUBAG

Модель	Технические характеристики		
	Охлаждение	Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А	Диаметр проволоки, мм
FB 150 3м / 4м / 5м	Воздушное	180	0,6 - 1,0
FB 250 3м / 4м / 5м	Воздушное	230	0,8 - 1,2
FB 360 3м / 4м / 5м	Воздушное	320	0,8 - 1,2
FB 400 3м / 4м / 5м	Воздушное	400	1,0 - 1,6
FB 500 3м / 4м / 5м	Жидкостное	500 (ПВ 100%)	1,0 - 1,6

FB 150

Горелка для MIG-MAG-сварки с воздушным охлаждением

Подходят для аппаратов Fubag:

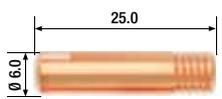
IRMIG 160

МОДЕЛЬ	FB 150 3m	FB 150 4m	FB 150 5m
Артикул	38440	38441	38442
Длина рукава, м	3	4	5
Разъем	Евро	Евро	Евро
Охлаждение	Воздушное		
Свар. ток ПВ 60% / CO ₂ , А	180	180	180
Свар. ток ПВ 60% / Ar 80% +CO ₂ 20%, А	150	150	150
Ø проволоки, мм	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0



ГАЗОВОЕ СОПЛО

Артикул	Диаметр А, мм
FB150.N.16.0	Ø 16,0
*FB150.N.12.0	Ø 12,0
FB150.N.10.5	Ø 10,5



КОНТАКТНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.СТМ6.25-06	M6x25 мм ECU D=0,6 мм
*FB.СТМ6.25-08	M6x25 мм ECU D=0,8 мм
FB.СТМ6.25-09	M6x25 мм ECU D=0,9 мм
FB.СТМ6.25-10	M6x25 мм ECU D=1,0 мм
FB.СТМ6.25-12	M6x25 мм ECU D=1,2 мм



АДАПТЕР

Артикул	
*FB150.DL	FB 150 (латунь)



ПРУЖИНА СОПЛА

Артикул	
*FB150.SN	FB 150



КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Артикул	Длина, м	D, мм	Материал	Цвет
FB.SLB-30	3,4	0,6-0,9	сталь	синий
FB.SLB-40	4,4	0,6-0,9	сталь	синий
FB.SLB-50	5,4	0,6-0,9	сталь	синий

* Входит в стандартную комплектацию

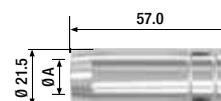
FB 250

Горелка для MIG-MAG-сварки с воздушным охлаждением

Подходят для аппаратов Fubag:

**IRMIG 180 / IRMIG 200 /
INMIG 200 PLUS / INMIG 250T / INMIG 200 SYN LCD**

МОДЕЛЬ	FB 250 3m	FB 250 4m	FB 250 5m
Артикул	38443	38444	38445
Длина рукава, м	3	4	5
Разъем	Евро	Евро	Евро
Охлаждение	Воздушное		
Свар. ток ПВ 60% / CO ₂ , А	230	230	230
Свар. ток ПВ 60% / Ar 80% +CO ₂ 20%, А	200	200	200
Ø проволоки, мм	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2



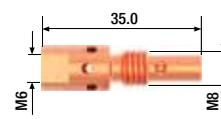
ГАЗОВОЕ СОПЛО

Артикул	Диаметр А, мм
FB250.N.18.0	Ø 18,0
*FB250.N.15.0	Ø 15,0
FB250.N.12.0	Ø 12,0



КОНТАКТНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.СТМ6.28-06	M6x28 мм ECU D=0,6 мм
FB.СТМ6.28-08	M6x28 мм ECU D=0,8 мм
FB.СТМ6.28-09	M6x28 мм ECU D=0,9 мм
*FB.СТМ6.28-10	M6x28 мм ECU D=1,0 мм
FB.СТМ6.28-12	M6x28 мм ECU D=1,2 мм



АДАПТЕР

Артикул	
*FB.TA.M6.35	M6x35 мм
FB.TA.M8.35	M8x35 мм



ПРУЖИНА СОПЛА

Артикул	
*FB250.SN	FB 250



КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Артикул	Длина, м	D, мм	Материал	Цвет
FB.SLR-30	3,4	1,0-1,2	сталь	красный
FB.SLR-40	4,4	1,0-1,2	сталь	красный
FB.SLR-50	5,4	1,0-1,2	сталь	красный

* Входит в стандартную комплектацию

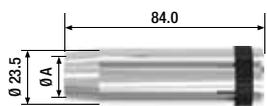
FB 360

Горелка для MIG-MAG-сварки с воздушным охлаждением

Подходят для аппаратов Fubag:

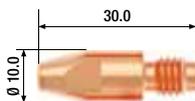
INMIG 315T / INMIG 350 T DG

МОДЕЛЬ	FB 360 3m	FB 360 4m	FB 360 5m
Артикул	38446	38447	38448
Длина рукава, м	3	4	5
Разъем	Евро	Евро	Евро
Охлаждение	Воздушное		
Свар. ток ПВ 60% / CO ₂ , А	340	340	340
Свар. ток ПВ 60% / Ar 80% +CO ₂ 20%, А	290	290	290
Ø проволоки, мм	0,8 -1,2	0,8 -1,2	0,8 -1,2



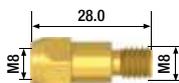
ГАЗОВОЕ СОПЛО

Артикул	Диаметр А, мм
FB360.N.19.0	Ø 19,0
*FB360.N.16.0	Ø 16,0
FB360.N.12.0	Ø 12,5



КОНТАКТНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.СТМ8.30-08	M8x30 мм ECU D=0,8 мм
FB.СТМ8.30-09	M8x30 мм ECU D=0,9 мм
FB.СТМ8.30-10	M8x30 мм ECU D=1,0 мм
*FB.СТМ8.30-12	M8x30 мм ECU D=1,2 мм
FB.СТМ8.30-14	M8x30 мм ECU D=1,4 мм



АДАПТЕР

Артикул	Диаметр, мм
*FB.TA.M8.28	M8x28 мм



ДИФFUЗОР ГАЗОВЫЙ

Артикул	Цвет
*FB360.DCW	FB 360 белый
FB360.DCB	FB 360 черный



КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Артикул	Длина, м	D, мм	Материал	Цвет
FB.SLR-30	3,4	1,0-1,2	сталь	красный
FB.SLR-40	4,4	1,0-1,2	сталь	красный
FB.SLR-50	5,4	1,0-1,2	сталь	красный

* Входит в стандартную комплектацию

FB 400

Горелка для MIG-MAG-сварки с воздушным охлаждением

Подходят для аппаратов Fubag:

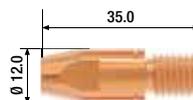
INMIG 400 T DG

МОДЕЛЬ	FB 400 3m	FB 400 4m	FB 400 5m
Артикул	38449	38450	38451
Длина рукава, м	3	4	5
Разъем	Евро	Евро	Евро
Охлаждение	Воздушное		
Свар. ток ПВ 60% / CO ₂ , А	400	400	400
Свар. ток ПВ 60% / Ar 80% +CO ₂ 20%, А	340	340	340
Ø проволоки, мм	1,0 -1,6	1,0 -1,6	1,0 -1,6



ГАЗОВОЕ СОПЛО

Артикул	Диаметр А, мм
FB.400.N.24.0	Ø 24,0
*FB.400.N.19.0	Ø 19,0
FB.400.N.16.0	Ø 16,0



КОНТАКТНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.СТМ10.35-10	M10x35 мм CuCrZr D=1,0 мм
*FB.СТМ10.35-12	M10x35 мм CuCrZr D=1,2 мм
FB.СТМ10.35-14	M10x35 мм CuCrZr D=1,4 мм
FB.СТМ10.35-16	M10x35 мм CuCrZr D=1,6 мм
FB.СТМ10.35-20	M10x35 мм CuCrZr D=2,0 мм



АДАПТЕР

Артикул	Диаметр, мм
*FB.TA.M10.60	M10x60 мм
FB.TA.M8.65	M8x65 мм



ИЗОЛЯТОР

Артикул	Цвет
FB.400.AP	



КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Артикул	Длина, м	D, мм	Материал	Цвет
FB.SLW-30A	3,6	1,0-1,2	сталь	белый
FB.SLW-40A	4,6	1,0-1,2	сталь	белый
FB.SLW-50A	5,6	1,0-1,2	сталь	белый

* Входит в стандартную комплектацию

FB 500

Горелка для MIG-MAG-сварки с жидкостным охлаждением

Подходят для аппаратов Fubag:

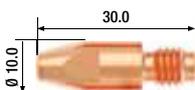
INMIG 500T DW SYN / INMIG 500T DW SYN PULSE

МОДЕЛЬ	FB 500 3m	FB 500 4m	FB 500 5m
Артикул	38452	38453	38454
Длина рукава, м	3	4	5
Разъем	Евро	Евро	Евро
Охлаждение	Жидкостное		
Свар. ток ПВ 60% / CO ₂ , А	500	500	500
Свар. ток ПВ 60% / Ar 80% +CO ₂ 20%, А	450	450	450
Ø проволоки, мм	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6



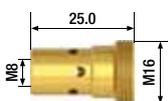
ГАЗОВОЕ СОПЛО

Артикул	Диаметр А, мм
FB500.N.19.0	Ø 19,0
*FB500.N.16.0	Ø 16,0
FB500.N.14.0	Ø 14,5
FB500.N.16.0 HD	Ø 16,0



КОНТАКТНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.СТМ8.30-08	M8x30 мм ECU D=0,8 мм
FB.СТМ8.30-09	M8x30 мм ECU D=0,9 мм
FB.СТМ8.30-10	M8x30 мм ECU D=1,0 мм
*FB.СТМ8.30-12	M8x30 мм ECU D=1,2 мм
FB.СТМ8.30-14	M8x30 мм ECU D=1,4 мм
FB.СТМ8.30-16	M8x30 мм ECU D=1,6 мм
FB.СТМ8.30-20	M8x30 мм ECU D=2,0 мм



АДАПТЕР

Артикул	
*FB.TA.M8.25	M8x25 мм



ДИФФУЗОР ГАЗОВЫЙ

Артикул	
*FB500.DCW	FB 500 белый
FB500.DCB	FB 500 черный



КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Артикул	Длина, м	D, мм	Материал	Цвет
FB.SLY-30	3,5	1,0-1,2	сталь	красный
FB.SLY-40	4,5	1,0-1,2	сталь	неизолиро- ванный
FB.SLY-50	5,5	1,0-1,2	сталь	неизолиро- ванный

* Входит в стандартную комплектацию

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ FUBAG ДЛЯ MIG-MAG ГОРЕЛОК

Замена быстроизнашивающихся элементов горелки и комплектующими Fubag.

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

КОНТАКТНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ (материал CuCrZr)

Артикул	Размер, мм	FB 150	FB 250	FB 360	FB 400	FB 500
 FB.СТМ6.28-08L FB.СТМ6.28-09L FB.СТМ6.28-10L FB.СТМ6.28-12L	M6x28 D=0,8	-	✓	-	-	-
	M6x28 D=0,9	-	✓	-	-	-
	M6x28 D=1,0	-	✓	-	-	-
	M6x28 D=1,2	-	✓	-	-	-
 FB.СТМ8.30-08L FB.СТМ8.30-10L FB.СТМ8.30-12L FB.СТМ8.30-14L FB.СТМ8.30-16L	M8x30 D=0,8	-	-	✓	✓	✓
	M8x30 D=1,0	-	-	✓	✓	✓
	M8x30 D=1,2	-	-	✓	✓	✓
	M8x30 D=1,4	-	-	✓	✓	✓
	M8x30 D=1,6	-	-	✓	✓	✓

КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Артикул	Длина, м	Ø, мм	FB 150	FB 250	FB 360	FB 400	FB 500
тефлон / синий							
FB.TLB-30	3,6	0,6-0,9	✓	✓	✓	-	-
FB.TLB-40	4,6	0,6-0,9	✓	✓	✓	-	-
FB.TLB-50	5,6	0,6-0,9	✓	✓	✓	-	-
тефлон / красный							
FB.TLR-30	3,6	1,0-1,2	-	✓	✓	-	✓
FB.TLR-40	4,6	1,0-1,2	-	✓	✓	-	✓
FB.TLR-50	5,6	1,0-1,2	-	✓	✓	-	✓
тефлон / желтый							
FB.TLY-30	3,6	1,6	-	-	✓	✓	✓
FB.TLY-40	4,6	1,6	-	-	✓	✓	✓
FB.TLY-50	5,6	1,6	-	-	✓	✓	✓
карбон / серый							
FB.PLB-30	3,6	0,6-0,9	✓	✓	✓	-	-
FB.PLB-40	4,6	0,6-0,9	✓	✓	✓	-	-
FB.PLB-50	5,6	0,6-0,9	✓	✓	✓	-	-
карбон / серый							
FB.PLR-30	3,6	1,0-1,2	-	✓	✓	-	✓
FB.PLR-40	4,6	1,0-1,2	-	✓	✓	-	✓
FB.PLR-50	5,6	1,0-1,2	-	✓	✓	-	✓
сталь / желтый							
FB.SLY-30A	3,4	1,2-1,6	-	-	✓	-	-
FB.SLY-40A	4,4	1,2-1,6	-	-	✓	-	-
FB.SLY-50A	5,4	1,2-1,6	-	-	✓	-	-
карбон / серый							
FB.PLY-30	3,6	1,6	-	-	✓	✓	✓
FB.PLY-40	4,6	1,6	-	-	✓	✓	✓
FB.PLY-50	5,6	1,6	-	-	✓	✓	✓
сталь / белый							
FB.SLW-30B	3,6	1,4-1,6	-	-	-	✓	-
FB.SLW-40B	4,6	1,4-1,6	-	-	-	✓	-
FB.SLW-50B	5,6	1,4-1,6	-	-	-	✓	-

СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА СВ-08Г2С-О

Проволока Св-08Г2С-О используется для полуавтоматической сварки углеродистых и низкоуглеродистых марок сталей.



Арт.	Диаметр проволоки, мм	Покрывание	Диаметр катушки, мм	Вес катушки, кг
38886	0,8	оцинкованная	200	5
38887	1,0	оцинкованная	200	5
38888	1,0	оцинкованная	300	15
38889	1,2	оцинкованная	300	15

СЕРИЯ FB TIG



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 износостойких материалов делают горелки легкими и максимально эргономичными.
- Все быстроизнашивающиеся элементы горелок легко заменяются, что гарантирует длительную эксплуатацию.



МОДУЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ УПРАВЛЕНИЯ и регулировки тока на рукоятке.



ЭРГОНОМИЧНАЯ РУКОЯТКА выполнена из термостойкого пластика с прорезиненными элементами, обеспечивающими отличное сцепление с рукой при работе.



НАЛИЧИЕ ШАРНИРА предотвращает излом на малом углу изгиба.



ВОЗМОЖНОСТЬ АДАПТАЦИИ КО ВСЕМ ИСТОЧНИКАМ ПИТАНИЯ делает использование горелок универсальным, позволяя применять их со сварочными аппаратами различных производителей.

ПОЛНЫЙ МОДЕЛЬНЫЙ РЯД TIG ГОРЕЛОК FUBAG

Модель	Технические характеристики		
	Охлаждение	Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А	
		DC	AC
FB TIG 17 5P 4m / 8m	Воздушное	150 / 35%	105 / 35%
FB TIG 17 4m / 8m	Воздушное	150 / 35%	105 / 35%
FB TIG 18 5P 4m / 8m	Жидкостное	380 / 100%	270 / 100%
FB TIG 18 4m / 8m	Жидкостное	380 / 100%	270 / 100%
FB TIG 26 5P 4m / 8m	Воздушное	180 / 35%	125 / 35%
FB TIG 26 4m / 8m	Воздушное	180 / 35%	125 / 35%

FB TIG 17 / FB TIG 17 5P

Горелка для TIG сварки с воздушным охлаждением

Подходят для аппаратов Fubag:

INTIG 160

МОДЕЛЬ	FB TIG 17 5P 4m	FB TIG 17 5P 8m	FB TIG 17 4m	FB TIG 17 8m
Артикул	38455	38456	38457	38458
Длина рукава, м	4	8	4	8
Разъем	5 pin		Без разъема	
Охлаждение	Воздушное			
Свар. ток ПВ 60% / CO ₂ , А	DC	140 / 35%	125 / 35%	140 / 35%
	AC	140 / 35%	125 / 35%	140 / 35%



ХВОСТОВИК ГОРЕЛКИ

Артикул	Наименование
*FB57Y02	Хвостовик горелки длинный
FB300M	Хвостовик горелки средний
*FB57Y04	Хвостовик горелки короткий

ИЗОЛЯТОР

Артикул	Диаметр, мм
*FB18CG	Изолятор



ЦАНГА

Артикул	Диаметр, мм
FB.10N23	Ø 1,6
*FB.10N24	Ø 2,4
FB.10N25	Ø 3,2
FB.54N20	Ø 4,0



КОРПУС ЦАНГИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.10N31	Ø 1,6
*FB.10N32	Ø 2,4
FB.10N28	Ø 3,2
FB.406488	Ø 4,0



СОПЛО КЕРАМИЧЕСКОЕ

Артикул	№	Диаметр А, мм
FB10N44	№12	Ø 19,5
FB10N45	№10	Ø 16,0
FB10N46	№8	Ø 12,5
FB10N47	№7	Ø 11,0
*FB10N48	№6	Ø 9,5
FB10N49	№5	Ø 8,0
FB10N50	№4	Ø 6,5

* Входит в стандартную комплектацию



FB TIG 18 / FB TIG 18 5P

Горелка для TIG сварки с жидкостным охлаждением

Подходят для аппаратов Fubag:

INTIG 400T DC PULSE / INTIG 320T AC/DC PULSE /
INTIG 400T AC/DC PULSE / INTIG 500T AC/DC PULSE

МОДЕЛЬ		FB TIG 18 5P 4m	FB TIG 18 5P 8m	FB TIG 18 4m	FB TIG 18 8m
Артикул		38463	38464	38465	38466
Длина рукава, м		4	8	4	8
Разъем		5 pin		Без разъема	
Охлаждение		Жидкостное			
Свар. ток ПВ 60% / CO2, А	DC	320 / 100%	320 / 100%	320 / 100%	320 / 100%
	AC	240 / 100%	240 / 100%	240 / 100%	240 / 100%



ХВОСТОВИК ГОРЕЛКИ

Артикул	Наименование
*FB57Y02	Хвостовик горелки длинный
FB300M	Хвостовик горелки средний
*FB57Y04	Хвостовик горелки короткий



ИЗОЛЯТОР

Артикул	Диаметр, мм
*FB18CG	Изолятор



ЦАНГА

Артикул	Диаметр, мм
FB.10N23	Ø 1,6
*FB.10N24	Ø 2,4
FB.10N25	Ø 3,2
FB.54N20	Ø 4,0



КОРПУС ЦАНГИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.10N31	Ø 1,6
*FB.10N32	Ø 2,4
FB.10N28	Ø 3,2
FB.406488	Ø 4,0



СОПЛО КЕРАМИЧЕСКОЕ

Артикул	Диаметр А, мм
FB10N44	№12 Ø 19,5
FB10N45	№10 Ø 16,0
FB10N46	№8 Ø 12,5
FB10N47	№7 Ø 11,0
*FB10N48	№6 Ø 9,5
FB10N49	№5 Ø 8,0
FB10N50	№4 Ø 6,5

* Входит в стандартную комплектацию

FB TIG 26 / FB TIG 26 5P

Горелка для TIG сварки с воздушным охлаждением

Подходят для аппаратов Fubag:

INTIG 200 DC / INTIG 180 DC PULSE / INTIG 200 DC PULSE /
INTIG 315 T DC PULSE / INTIG 200 AC/DC PULSE

МОДЕЛЬ		FB TIG 26 5P 4m	FB TIG 26 5P 8m	FB TIG 26 4m	FB TIG 26 8m
Артикул		38455	38456	38457	38458
Длина рукава, м		4	8	4	8
Разъем		5 pin		Без разъема	
Охлаждение		Воздушное			
Свар. ток ПВ 60% / CO2, А	DC	180 / 35%	180 / 35%	180 / 35%	180 / 35%
	AC	150 / 35%	150 / 35%	150 / 35%	150 / 35%



ХВОСТОВИК ГОРЕЛКИ

Артикул	Наименование
*FB57Y02	Хвостовик горелки длинный
FB300M	Хвостовик горелки средний
*FB57Y04	Хвостовик горелки короткий



ИЗОЛЯТОР

Артикул	Диаметр, мм
*FB18CG	Изолятор



ЦАНГА

Артикул	Диаметр, мм
FB.10N23	Ø 1,6
*FB.10N24	Ø 2,4
FB.10N25	Ø 3,2
FB.54N20	Ø 4,0



КОРПУС ЦАНГИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.10N31	Ø 1,6
*FB.10N32	Ø 2,4
FB.10N28	Ø 3,2
FB.406488	Ø 4,0



СОПЛО КЕРАМИЧЕСКОЕ

Артикул	Диаметр А, мм
FB10N44	№12 Ø 19,5
FB10N45	№10 Ø 16,0
FB10N46	№8 Ø 12,5
FB10N47	№7 Ø 11,0
*FB10N48	№6 Ø 9,5
FB10N49	№5 Ø 8,0
FB10N50	№4 Ø 6,5

* Входит в стандартную комплектацию

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ FUBAG ДЛЯ TIG ГОРЕЛОК

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.

1 КНОПКА

Модульное исполнение кнопки позволяет производить быструю замену и менять функциональность.

2 ХВОСТОВИК

Различная конфигурация и длина хвостовика расширяет возможность использования горелки в труднодоступных местах.

3 ИЗОЛЯТОР

предназначен для изоляции керамического сопла от основания горелки.

4 ЦАНГА

обеспечивает надежную фиксацию электрода. Изготовлена из меди.

5 КОРПУС ЦАНГИ

предназначен для установки и надежной фиксации цанги. Обеспечивает равномерное распределение газа в сопле, выполняя функции диффузора.

6 СОПЛО

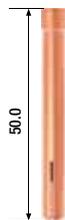
формирует равномерный потока газа. Изготовлено из керамики высокого качества, что способствует большому сроку службы сопла.



3



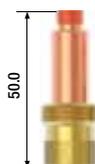
арт. FB54N01
изолятор для подключения корпус
цанги с газовой линзой



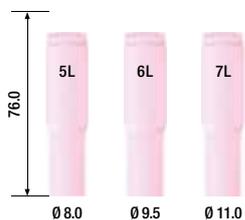
4



5



6





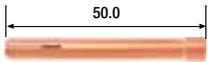
ХВОСТОВИК ГОРЕЛКИ

Артикул	Наименование
*FB57Y02	Хвостовик горелки длинный
FB300M	Хвостовик горелки средний
*FB57Y04	Хвостовик горелки короткий



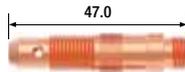
ИЗОЛЯТОР

Артикул	Диаметр, мм
*FB18CG	Изолятор



ЦАНГА

Артикул	Диаметр, мм
FB.10N23	Ø 1,6
*FB.10N24	Ø 2,4
FB.10N25	Ø 3,2
FB.54N20	Ø 4,0



КОРПУС ЦАНГИ

Артикул	Диаметр, мм
FB.10N31	Ø 1,6
*FB.10N32	Ø 2,4
FB.10N28	Ø 3,2
FB.406488	Ø 4,0



СОПЛО КЕРАМИЧЕСКОЕ

Артикул	Диаметр, мм
FB10N44	№12 Ø 19,5
FB10N45	№10 Ø 16,0
FB10N46	№8 Ø 12,5
FB10N47	№7 Ø 11,0
*FB10N48	№6 Ø 9,5
FB10N49	№5 Ø 8,0
FB10N50	№4 Ø 6,5

* Входит в стандартную комплектацию

КОРПУС ЦАНГИ С ГАЗОВОЙ ЛИНЗОЙ

Артикул	Диаметр, мм	FB TIG 17	FB TIG 18	FB TIG 26
FB45V25	1,6	✓	✓	✓
FB5V26	2,4	✓	✓	✓
FB5V27	3,2	✓	✓	✓
FB5V28	4,0	✓	✓	✓

Артикул	Размер	Диаметр А, мм	FB TIG 17	FB TIG 18	FB TIG 26
---------	--------	---------------	-----------	-----------	-----------

СОПЛО ДЛЯ ГАЗОВОЙ ЛИНЗЫ

Артикул	Размер	Диаметр А, мм	FB TIG 17	FB TIG 18	FB TIG 26
FB54N14	8	12,5	✓	✓	✓
FB54N15	7	11,0	✓	✓	✓
FB54N16	6	9,5	✓	✓	✓
FB54N17	5	8,0	✓	✓	✓
FB54N18	4	6,5	✓	✓	✓
FB54N19	11	19,5	✓	✓	✓

УДЛИНЕННЫЕ КЕРАМИЧЕСКИЕ СОПЛА

Артикул	Размер	Диаметр А, мм	FB TIG 17	FB TIG 18	FB TIG 26
FB10N47L	7L	11,0	✓	✓	✓
FB10N48L	6L	9,5	✓	✓	✓
FB10N49L	5L	8,0	✓	✓	✓

УДЛИНЕННЫЕ КЕРАМИЧЕСКИЕ СОПЛА ДЛЯ ГАЗОВОЙ ЛИНЗЫ

Артикул	Размер	Диаметр А, мм	FB TIG 17	FB TIG 18	FB TIG 26
FB54N15L	7L	11,0	✓	✓	✓
FB54N16L	6L	9,5	✓	✓	✓
FB54N17L	5L	8,0	✓	✓	✓

АКСЕССУАРЫ К ГОРЕЛКАМ FB TIG

	Артикул	Наименование
	FB.1BSK	Быстросъемный блок управления к горелкам TIG (1 кнопка)
	38629	Быстросъемный блок управления к горелкам TIG (3 кнопки)
	FP4006	Переходник елочка ф5мм на гайку 1/4G
	FP4005	Переходник елочка ф6мм на гайку 3/8G
	FP5105	Переходник с M12x1 на 1/4G
	FP5106	Переходник с M12X1 на 3/8G
	FP0252	Разъем управления для TIG горелки 2pin
	FP0282	Разъем управления для TIG горелки 3pin
	FP0251	Разъем управления для TIG горелки 5pin
	FP0253	Разъем управления для аппаратов Fubag 5pin

ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ WL15, WL 20, WP

	МОДЕЛЬ	WL 15 GOLD	WL 20 BLUE	WP GREEN
	Диаметр, мм	1,6 / 2,4 / 3,2 / 4,0	1,6 / 2,4 / 3,2 / 4,0	1,6 / 2,4 / 3,2
	Длина, мм	175	175	175
	Кол. в упак., шт.	10	10	10

ВЕНТИЛЬНАЯ ГОРЕЛКА ДЛЯ TIG-СВАРКИ

Вентильная горелка для TIG-сварки с воздушным охлаждением. Укомплектована всеми необходимыми аксессуарами для сварки TIG.

Технические характеристики		
Артикул	68 313	68 314
Тип разъема, мм²	10/25	35/50
Сварочный ток при ПВ 60 %, А	140	140
Подходит к моделям IN:	176 / 196 / 206LVP	206 / 226 T / 256 T / 316 T



Предназначены для воздушно-плазменной резки металла. Благодаря плотному обжиму плазменной дуги обеспечивают высокую скорость реза и качество кромки. Горелки выполнены из высокотехнологичных материалов. Наличие шланга длиной 6 метра позволяет выполнять работы на больших площадях без перемещения плазмореза.



- Новая линейка горелок для плазменной резки с запатентованной технологией «arc striking» без использования высокочастотного поджига дуги.



ЗАПАТЕНТОВАННАЯ СИСТЕМА РАБОТЫ ТРИГГЕРА

горелка исключает случайное нажатие.



ЭРГОНОМИЧНАЯ РУКОЯТКА

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



ПЛАЗМЕННОЕ СОПЛО

изготовлено из материала с высокой теплопроводностью, что обеспечивает хороший уровень охлаждения.



ВОЗМОЖНОСТЬ АДАПТАЦИИ КО ВСЕМ ИСТОЧНИКАМ ПИТАНИЯ

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

ПОЛНЫЙ МОДЕЛЬНЫЙ РЯД ГОРЕЛОК для ПЛАЗМЕННЫХ АППАРАТОВ FUBAG

Модель	Технические характеристики		
	Длина рукава, м	Давление воздуха, bar	Расход, л/мин
FB P40 6m	6	4,5 - 5,0	110
FB P60 6m	6	4,5 - 5,0	120
FB P80 6m	6	4,5 - 5,0	160
FB P100 6m	6	4,5 - 5,0	200

FB P40 6M

Горелка для плазменной резки

Подходит для аппаратов Fubag:

PLASMA 40 / PLASMA 40 AIR

МОДЕЛЬ	FB P40 6M
Артикул	38467
Длина рукава, м	6
Ток, А	40



ЭЛЕКТРОД

Артикул	Диаметр А, мм
*FBP40-60_EL	стандартный, 23 мм
FBP40-60_EL.EX	удлинённый, 30 мм



ИЗОЛЯЦИОННЫЙ ДИФФУЗОР «О» RING

Артикул	Диаметр, мм
*FBP40-60_OR	



ПЛАЗМЕННОЕ СОПЛО

Артикул	
FBP40-60_CT-08	0.8 мм/20-30А
*FBP40-60_CT-09	0.9 мм/30-40А
FBP40-60_CT.EX-08	0.8 мм/20-30А удлинённое
FBP40-60_CT.EX-09	0.9 мм/30-40А удлинённое



ЗАЩИТНЫЙ КОЛПАК

Артикул	
*FBP40-60_RC-6	
*FBP40-60_RC-2	



ДИСТАНЦИОННОЕ КОЛЬЦО

Артикул	
FBP40-60_DPS	

* Входит в стандартную комплектацию

FB P60 6M

Горелка для плазменной резки

Подходит для аппаратов Fubag:

PLASMA 65

МОДЕЛЬ	FB P60 6M
Артикул	38468
Длина рукава, м	6
Ток, А	60



ЭЛЕКТРОД

Артикул	Диаметр А, мм
*FBP40-60_EL	стандартный, 23 мм
FBP40-60_EL.EX	удлинённый, 30 мм



ИЗОЛЯЦИОННЫЙ ДИФФУЗОР «О» RING

Артикул	Диаметр, мм
*FBP40-60_OR	



ПЛАЗМЕННОЕ СОПЛО

Артикул	
FBP40-60_CT-08	0.8 мм/20-30А
FBP40-60_CT-09	0.9 мм/30-40А
FBP60_CT-10	1.0 мм/40-50А
*FBP60_CT-11	1.0 мм/50-60А
FBP40-60_CT.EX-08	0.8 мм/20-30А удлинённое
FBP40-60_CT.EX-09	0.9 мм/30-40А удлинённое



ЗАЩИТНЫЙ КОЛПАК

Артикул	
*FBP40-60_RC-6	



ДИСТАНЦИОННОЕ КОЛЬЦО

Артикул	
*FBP40-60_DPS	

* Входит в стандартную комплектацию



FB P80 6M

Горелка для плазменной резки
Подходит для аппаратов Fubag:
PLASMA 65

МОДЕЛЬ	FB P80 6M
Артикул	38469
Длина рукава, м	6
Ток, А	80



28.5

ОХЛАЖДАЮЩАЯ ТРУБКА

Артикул	Диаметр А, мм
*FBP80_CT	стандартная

19.0

ЭЛЕКТРОД

Артикул	Диаметр, мм
*FBP80_EL	стандартный

ИЗОЛЯЦИОННЫЙ ДИФфузор «О» RING

Артикул	
*FBP80_OR	

21.2

ПЛАЗМЕННОЕ СОПЛО

Артикул	
FBP80_CT-10	1.0 мм/40-50А
FBP80_CT-11	1.1 мм/50-60А
FBP80_CT-12	1.2 мм/60-70А
*FBP80_CT-13	1.3 мм/70-80А

34.0

ЗАЩИТНЫЙ КОЛПАК

Артикул	
*FBP80_RC	

28.5

ДИСТАНЦИОННОЕ КОЛЬЦО

Артикул	
*FBP80_DPS	

° Входит в стандартную комплектацию

FB P100 6M

Горелка для плазменной резки
Подходит для аппаратов Fubag:
PLASMA 100 T

МОДЕЛЬ	FB P100 6M
Артикул	38470
Длина рукава, м	6
Ток, А	100



40.0

ОХЛАЖДАЮЩАЯ ТРУБКА

Артикул	Диаметр А, мм
*FBP100_CT	

25.0

ЭЛЕКТРОД

Артикул	Диаметр, мм
*FBP100_EL	стандартный

ИЗОЛЯЦИОННЫЙ ДИФфузор «О» RING

Артикул	
*FBP100_OR	

28.2

ПЛАЗМЕННОЕ СОПЛО

Артикул	
FBP100_CT-10	1.0 мм/40-50А
FBP100_CT-11	1.1 мм/50-60А
FBP100_CT-12	1.2 мм/60-70А
FBP100_CT-14	1.4 мм/80-90А
FBP100_CT-15	1.5 мм/100-110А
*FBP100_CT-16	1.6 мм/110-120А

46.2

ЗАЩИТНЫЙ КОЛПАК

Артикул	
*FBP100_RC	
FBP100_RC HD	

35.0

ДИСТАНЦИОННОЕ КОЛЬЦО

Артикул	
*FBP100_DPS	

° Входит в стандартную комплектацию

КОМПЛЕКТАЦИЯ ГОРЕЛОК ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

FB P40 6M / FB P60 6M FB P80 6M FB P100 6M



НАБОРЫ ДЛЯ КРУГОВОГО РЕЗА

Артикул	FB P40 6M	FB P60 6M	FB P80 6M	FB P100 6M
FBP40-60_CCK	✓	✓	-	-
FBP80_CCK	-	-	✓	-
FBP100_CCK	-	-	-	✓

Программа средств для повышения производительности сварочных процессов

Современное производство невозможно представить без использования специальных средств, повышающих производительность сварки.

Благодаря им сварочный процесс становится значительно экономичнее по времени и материальным затратам, а контроль за качеством сварных соединений – эффективнее и проще.

Fubag предлагает Программу для средств повышения производительности сварочных процессов, которая включает наиболее востребованные у профессиональных сварщиков продукты.

- СРЕДСТВА ДЛЯ ЗАЩИТЫ ЭЛЕМЕНТОВ
СВАРОЧНЫХ ГОРЕЛОК

DAS 400 / DAS 500 Gel / GAS 400

Антипригарные средства Fubag эффективно защищают рабочие элементы сварочных горелок.

Это позволяет значительно снизить расходы на их замену.

- ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ К СВАРКЕ

LAS 5 / LAS 25

Высокоэффективные средства защищают зону сварки от налипания брызг, позволяет исключить этап зачистки шва после сварки, что обеспечивает существенную экономию времени.

- ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ К СВАРКЕ

PSS 2

Травильные пасты Fubag для обработки поверхности после сварки обеспечивают идеальный внешний вид шва и полное восстановление коррозионной стойкости сварного соединения. Какое-либо дополнительное оборудование при этом не требуется.

- СПРЕИ-ДЕТЕКТОРЫ
ДЛЯ ОБНАРУЖЕНИЯ ДЕФЕКТОВ.

RES 400 / WES 400 / MAC 400

Спреи-детекторы Fubag с высокой точностью выявляют поверхностные трещины сварных швов.

Их использование существенно упрощает контроль за качеством сварного соединения, позволяет моментально обнаружить и устранить дефекты.

Все препараты изготавливаются на ведущих европейских производствах и имеют сертификацию.

Любое из средств Fubag может применяться при работе с оборудованием всех производителей сварочного оборудования.

Наименование / Артикул / Описание



FUBAG DAS 400
Спрей антипригарный
Спрей 400 мл
Арт. 31182

Предотвращает налипание сварочных капель и брызг на металлические поверхности свариваемых заготовок, сопел, приспособлений и оборудования при MIG-MAG и MMA-сварке. Увеличивает срок службы сварочных горелок и аксессуаров. Наносится непосредственно перед сварочными работами путем распыления на свариваемые поверхности, сварочный инструмент и части горелки в качестве антиадгезионного средства в процессах MIG/MAG сварки.

Состав: изготовлен на основе биоразлагаемого масла, не содержит силикона и растворителей, экологически безопасный, имеет нейтральный запах. Образует устойчивую пленку на поверхности.



FUBAG DAS 500 Gel
Гель антипригарный
Гель 500 мл /
Арт. 31195

Эффективно защищает свариваемые изделия и части сварочных горелок от сварочных брызг и уменьшает образование нагара. Увеличивает срок службы сварочных горелок и аксессуаров. Наносится путем погружения сварочного инструмента и частей горелки в банку с гелем.

Состав: сделан на основе биоразлагаемого масла, не содержит силикона и растворителей, экологически безопасный, имеет нейтральный запах. Образует устойчивую пленку на поверхности.



Наименование / Артикул / Описание



FUBAG CAS 400
Спрей антипригарный
Спрей 400 мл
Арт. 31198

Инновационный керамический спрей разработан специально для продолжительной защиты частей сварочной горелки при сварке методом MIG/MAG, лазерной и плазменной резки. Благодаря устойчивости к высоким температурам (до +1400°C), обеспечивает защиту обработанных поверхностей до 8 часов. Увеличивает срок службы сварочных горелок и аксессуаров.

Наносится непосредственно перед сварочными работами путем распыления на свариваемые поверхности, сварочный инструмент и части горелки в качестве антиадгезионного средства в процессах MIG/MAG сварки, лазерной и плазменной резки.

Состав: не содержит силикона и растворителей, экологически безопасный, имеет нейтральный запах. Образует устойчивую пленку на поверхности.



FUBAG LAS 5 / LAS 25
Антипригарная жидкость
Канистра 5 л / 25 л
Арт. 31196 / 31197

Высокоэффективные средства защиты для сварочных горелок и зоны сварки от налипания сварочных брызг и образования нагара. Увеличивают срок службы сварочных горелок и аксессуаров.

Экономят время при очистке и обработке детали после сварки. Подходят для любых поверхностей, в том числе и оцинкованных. Наносится кисточкой в качестве антиадгезионного средства в процессах MIG/MAG сварки.

Состав: не содержит силикона и растворителей, экологически безопасная, имеет нейтральный запах. Образует устойчивую пленку на поверхности. Не горит!



FUBAG PSS 2
Паста травильная
Емкость 2 кг
Арт. 38995

Качественно и быстро удаляет с поверхности сварочных швов окалину и побежалости, возникающие в процессе сварки высоколегированных (нержавеющих) сталей. Обеспечивает идеальный внешний вид шва и полное восстановление коррозионной стойкости сварного соединения. Какое-либо дополнительное оборудование при этом не требуется.

Паста наносится кислотостойкой кистью непосредственно на сварной шов. При высоких температурах и при продолжительном процессе травления необходимо использовать большее количество пасты, так как она может высохнуть, и травление будет неэффективным.

Состав: смесь плавиковой и азотной кислот и нитрата кальция.

Наименование / Артикул / Описание



FUBAG RES 400
Пенетрант
Спрей 400 мл
Арт. 31199

Пенетрант красного цвета для капиллярной дефектоскопии. Моментально выявляет поверхностные трещины сварных швов.

Не вызывает коррозии, совместим с металлическими и полимерными материалами, такими как, стекло, керамика и пластик.

RES 400 обычно используется в комплекте с проявителем WES 400 и очистителем MAC 400.

Имеет высокую проникающую способность. Легко смывается водой или растворителем.



FUBAG WES 400
Проявитель
Спрей 400 мл
Арт. 31200

Универсальный проявитель белого цвета, используется для выявления следов пенетранта. Помимо контроля изделий из металла, проявитель может применяться для дефектоскопии пластика, керамики и других полимеров.

Свойства: готовая к использованию суспензия, состоящая из белых проявляющихся частиц в быстро высыхающем растворителе.



FUBAG MAC 400
Очиститель
Спрей 400 мл
Арт. 38994

Предназначен для очистки контролируемой поверхности и удаления избытков пенетранта после его нанесения.

Используется с любыми металлами и большинством полимерных изделий. Может использоваться как для предварительной очистки перед контролем, так и для удаления избыточного пенетранта с поверхности контролируемой детали.

Очиститель наносится на поверхность распылением.

Состав: изготовлен на основе легколетучего нефтяного дистиллята.

МАСКИ СВАРЩИКА



Безопасность прежде всего

- Полная цветопередача: специальные встроенные фильтры УФ/ИК защиты гарантируют постоянную защиту от вредных излучений и позволяют передавать цвет, близкий к реальному (для моделей ULTIMA Natural Color).
- Цифровой фильтр обеспечивает моментальное затемнение при старте сварочных работ.
- Панорамная зона обзора для полного контроля процесса сварки (для моделей BLITZ Panoramic Digital).
- Дополнительные боковые стекла для полноценного периферийного обзора при сварке (для моделей ULTIMA SuperVizor).
- Ударопрочный высококачественный пластик гарантирует надежную и эффективную эксплуатацию в течение длительного времени.

Преимущества и возможности



Полный контроль за ситуацией при проведении сварочных работ различной сложности.



Функция регулировки светофильтра позволяет быстро и точно настроить нужный режим работы.



Универсальное использование маски при различных видах сварочных работ.



Специальные встроенные фильтры УФ/ИК защиты гарантируют постоянную защиту от вредных излучений и позволяют передавать цвет, близкий к реальному.



Система «Хамелеон» обеспечивает автоматическое затемнение при старте процесса сварки.



Гарантия надежной и эффективной эксплуатации в течение длительного времени.

СЕРИЯ ULTIMA

ULTIMA 11 / ULTIMA 9-13	ULTIMA 5-13 VISOR	ULTIMA 5-13 VISOR RED / BLACK	ULTIMA 5-13 PANORAMIG SILVER / RED / BLACK
 <p>Экран, мм: 100 x 49 Диапазон СП, DIN: 11 / 9-13</p>	 <p>Экран, мм: 100 x 67 Диапазон СП, DIN: 5 - 8 / 9 - 13</p>	 <p>Экран, мм: 100 x 67 Диапазон СП, DIN: 5 - 8 / 9 - 13</p>	 <p>Экран, мм: 100 x 93 Диапазон СП, DIN: 5 - 8 / 9 - 13</p>
ULTIMA 9-13 NATURAL COLOR	ULTIMA 5-13 VISOR NATURAL COLOR	ULTIMA 5-13 PANORAMIC NATURAL COLOR	ULTIMA 5-13 SUPERVISOR / SILVER
 <p>Экран, мм: 100 x 49 Диапазон СП, DIN: 9 - 13</p>	 <p>Экран, мм: 100 x 67 Диапазон СП, DIN: 5 - 8 / 9 - 13</p>	 <p>Экран, мм: 100 x 93 Диапазон СП, DIN: 5 - 8 / 9 - 13</p>	 <p>Экран, мм: 100 x 93 Диапазон СП, DIN: 5 - 8 / 9 - 13 набор боковых стекол (непрозрачные и 5 DIN)</p>

СЕРИЯ ОПТИМА

ОПТИМА 11	ОПТИМА 9-13	ОПТИМА 9-13 RED	ОПТИМА 4-13 VISOR
 <p>Экран, мм: 95 x 36 Диапазон СП, DIN: 11</p>	 <p>Экран, мм: 95 x 36 Диапазон СП, DIN: 9 - 13</p>	 <p>Экран, мм: 95 x 36 Диапазон СП, DIN: 9 - 13</p>	 <p>Экран, мм: 100 x 65 Диапазон СП, DIN: 4 - 8 / 9 - 13</p>
ОПТИМА 4-13 VISOR RED	ОПТИМА 4-13 VISOR BLACK	ОПТИМА TEAM 9-13 SILVER	ОПТИМА TEAM 9-13 RED / BLACK
 <p>Экран, мм: 100 x 65 Диапазон СП, DIN: 4 - 8 / 9 - 13</p>	 <p>Экран, мм: 100 x 65 Диапазон СП, DIN: 4 - 8 / 9 - 13</p>	 <p>Экран, мм: 95 x 36 Диапазон СП, DIN: 9 - 13</p>	 <p>Экран, мм: 95 x 36 Диапазон СП, DIN: 9 - 13</p>

СЕРИЯ BLITZ

BLITZ 9-13	BLITZ 9-13 VISOR / BLACK	BLITZ 4-13 SUPERVISOR DIGITAL	BLITZ 4-14 PANORAMIC DIGITAL
 <p>Экран, мм: 98 x 44 Диапазон СП, DIN: 9 - 13</p>	 <p>Экран, мм: 97 x 62 Диапазон СП, DIN: 9 - 13</p>	 <p>Экран, мм: 100 x 67 Диапазон СП, DIN: 4 - 8 / 8 - 13</p>	 <p>Экран, мм: 115 x 85 Диапазон СП, DIN: 4 - 8 / 8 - 14</p>

СВАРОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

Модель	Артикул	Диаметр, мм	Вес, кг
FB 3 Электроды с рутиловым покрытием			
Для сварки конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 390 МПа в различных пространственных положениях переменным и постоянным током. Обеспечивают легкость ведения процесса сварки, в том числе при постановке прихваток. Допускают сварку окисленной поверхности.			
FB 3	38858	2,5	0,9 / 5,0
FB 3	38858	3,0	0,9 / 5,0
FB 3	38858	4,0	0,9 / 5,0

FB 46 Электроды с рутилово-целлюлозным покрытием			
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.			
FB 46	38858	2,5	0,9 / 5,0
FB 46	38858	3,0	0,9 / 5,0
FB 46	38858	4,0	0,9 / 5,0

FB 13/55 Электроды с основным покрытием			
Для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей перлитного класса в различных пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности, кроме положения «сверху вниз».			
FB 13/55	38858	3,0	0,9
FB 13/55	38858	4,0	0,9

FB UNIKIT Универсальный набор электродов			
В состав входят электроды:			
<ul style="list-style-type: none"> • серии FB 46 (с рутилово-целлюлозным покрытием), • серии FB INOX для нержавеющей стали (3 электрода), • серии FB CAST для чугуна (3 электрода). 			
Электроды FB INOX предназначены для сваривания изделий из коррозионно-стойких хромоникелевых сталей в различных пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности.			
Электроды серии FB CAST предназначены для холодной сварки, ремонтной наплавки и заварки дефектов литья в деталях из серого, высокопрочного и ковкого чугуна, а также сварки их со сталью в нижнем положении шва постоянным током обратной полярности.			
FB UNIKIT	38858	3,0	0,9

АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ММА-СВАРКИ

Модель	Артикул
Клеммы заземления	
Клеммы заземления Fubag обеспечивают повышенную надежность соединения с поверхностью детали. Имеют минимальное сопротивление соединения, фиксируют детали различной геометрической формы.	
Клемма заземления 200 А	38645
Клемма заземления 300 А	38646
Клемма заземления 400 А	38647
Клемма заземления 500 А	38648

Электрододержатели	
Электрододержатели Fubag, дают надежное крепление электрода и обеспечивают возможность быстрого изменения угла выхода электрода. Гарантируют полноценный электрический контакт. Удобны и комфортны при продолжительной работе.	
Электрододержатель 250 А	38649
Электрододержатель 400 А	38650
Электрододержатель 600 А	38651

Электрододержатели с кабелем	
Электрододержатели Fubag обеспечивают удобство и комфорт работы сварщика. Имеют надежную изоляцию электроведущих частей от случайного прикосновения.	
Электрододержатель с кабелем 16мм ² DX25 3м	38652

Кабели заземления	
Кабели заземления Fubag обеспечивает предназначен для заземления сварочного аппарата во время проведения сварочных работ. Обеспечивают прочную, надежную фиксацию.	
Кабель заземления 16мм ² DX25 3м	38657

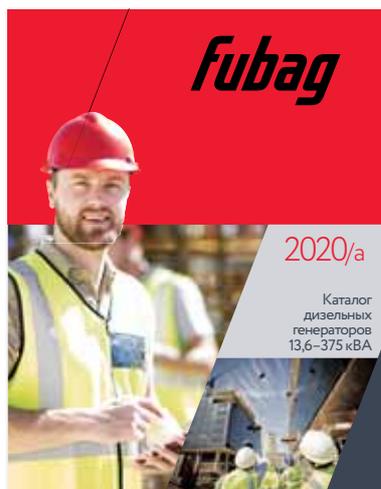
Разъемы кабельные	
Кабельные разъемы Fubag выполнены из качественных материалов, гарантируют быстрое, надежную и безопасную фиксацию кабелей с источником питания или друг с другом.	
Разъем "папа" DX 10-25	38662
Разъем "папа" DX 35-50	38663

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ КАТАЛОГ FUBAG



+ Полный ассортимент Fubag с подробным описанием товара, преимуществ, комплектации, технических характеристик. Таблицы подбора аксессуаров и расходных материалов.

КАТАЛОГ ДИЗЕЛЬНЫХ ГЕНЕРАТОРОВ FUBAG



+ Подробный обзор программы дизельных генераторов с жидкостным охлаждением Fubag: полные технические характеристики, комплектация и опции.

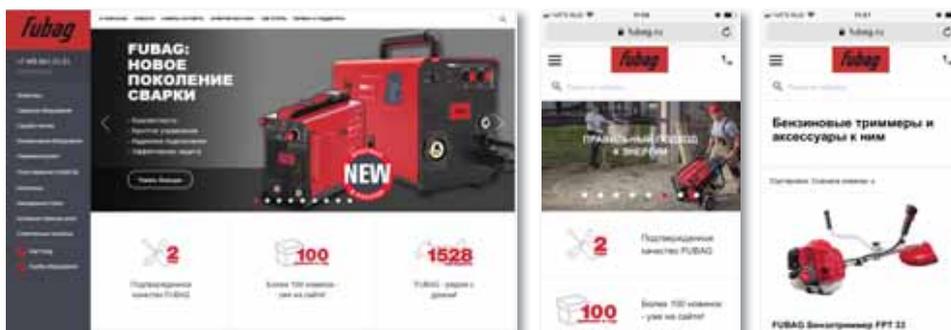
КАТАЛОГ ПРОМЫШЛЕННОГО СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ



+ Подробный обзор программы промышленной сварки Fubag: новинки, расширенное описание преимуществ, технических характеристик и комплектаций аппаратов.

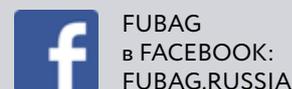
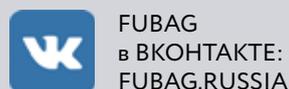
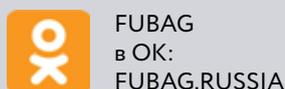
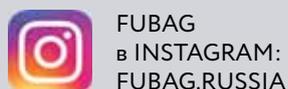
ПОЛНАЯ ПОДДЕРЖКА В ИНТЕРНЕТЕ

Fubag постоянно совершенствует интернет-ресурс, предлагая новые функции, которые позволяют покупателям узнавать больше о технике, делать правильный выбор, оптимизировать время и средства при выборе нужного оборудования.



FUBAG НА КАНАЛЕ YOUTUBE

Каждую неделю Fubag публикует обучающие ролики на своем фирменном канале FUBAG.RUSSIA: Правила выбора оборудования и расходных материалов. Сравнение различных моделей. Настройка рабочих параметров оборудования. Тестирование различных моделей. Видеоинструкции по первому запуску, обслуживанию и хранению. Советы сервисных специалистов. Практические советы специалистов, мастер-классы по сварке.



fubag

2020/a

Каталог
промышленного
сварочного
оборудования

Региональный представитель:



Горячая линия Fubag:
+7 (495) 641 3131
info@fubag.ru



www.fubag.ru



[fubag.russia](https://www.instagram.com/fubag.russia)