



ООО «ЭСКОН»

**Современные
сварочные источники
Российского
производства
НПП «ФЕБ»**

Промышленные источники / Профессиональные источники
Бытовые источники.

ООО «ЭСКОН» 98099 Россия, г. Санкт-Петербург. Сайт: www.eskon-spb.ru
www.feb.ucoz.ru

2014/2015

Все цены указаны с НДС в рублях РФ



**НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ
ПРЕДПРИЯТИЕ «ФЕБ»**

ООО «НПП «ФЕБ»

ИНН 7806004250 КПП 780601001
195112 Санкт-Петербург, Новочеркасский пр., д. 10
тел./факс (812) 545-41-82, 535-20-19, 600-30-45/46
e-mail: info@feb.spb.ru www.feb.spb.ru
Р/с 40702810270000000047
в ОАО «Банк «Санкт-Петербург» г. Санкт-Петербург
БИК 044030790 к/с 30101810900000000790

Кому:

ООО «ЭСКОН»
Генеральному директору
Кончу М.В.

Исх. № 36 от 28.02.2014 г.

Настоящим письмом ООО «НПП «ФЕБ» в лице Генерального директора Федюкина Сергея Валентиновича предоставляет право ООО «Эскон» в лице Генерального директора Конча Михаила Владимировича реализовывать продукцию предприятия на территории Российской Федерации и стран Таможенного Союза, принимать участие в тендерах (торгах) и заключать договора от своего имени на поставку продукции, производимой ООО «НПП «ФЕБ».

Предприятие гарантирует соответствие продукции ГОСТам и ТУ, а также несет ответственность за качество поставляемой продукции в пределах гарантийных сроков ее эксплуатации.

Реквизиты ООО «Эскон»:

Полноенаименование	Общество с ограниченной ответственностью «Эскон»
ИНН	7805536076
КПП	780501001
ОГРН	1107847383489
Юридический адрес:	198099, г. Санкт-Петербург, ул. Баррикадная, 10 корп. 2, оф. 18
Фактический адрес:	194017, г. Санкт-Петербург, пр. Тореза, дом 102, корп. 4, пом. 14-Н, офис 410
Банк	Филиал «Петровский» ОАО Банк «ОТКРЫТИЕ» г. Санкт-Петербург
Р/сч	40702810701050800839
БИК	044030766
К/сч	30101810400000000766
ОКПО	69192504
ОКВЭД	51.70 ; 45.1 ; 45.11 ; 45.11.2 ; 45.2 ; 45.21 ; 45.21.1 ; 45.21.6 ; 45.44 ; 45.44.1 ; 45.44.2 ; 45.45 ; 45.5 ; 51.1 ; 51.12 ; 51.13 ; 51.18.27 ; 51.9 ; 51.51 ; 51.53 ; 51.53.1 ; 52.12 ; 52.46.7 ; 52.48.39 ; 63.40 ; 67.13.4 ; 70.32 ; 71.21.1 ; 74.13.1 ; 74.14 ; 74.20.11 ; 74.8
Телефон	(812) 740-76-09
Факс	(812) 740-76-09
Генеральный директор	Конч Михаил Владимирович, действующий на основании устава
Главный бухгалтер	Конч Михаил Владимирович

Генеральный Директор



Федюкин С.В.

Промышленные источники.

МАГМА-315

Область применения:

В судостроении, трубопроводостроении, в ремонте на РЖД, при работе в полевых условиях, машиностроении, а также в химической и автомобильной промышленности.



«МАГМА-315» является высокотехнологичным сварочным ом с микропроцессорным управлением. Универсальный инверторный

сварочный с током до 350А, аттестован НАКС в соответствии с требованиями РД 03-614-03 и разрешен к применению на опасных

производственных объектах. По техническим параметрам является аналогом Invertec V350-Pro.

 Универсальный источник сварочного тока «МАГМА-315»				Цена
Основные параметры				
Поддерживаемы режимы сварки		MMA, MIG/MAG, TIG		
Сварочный ток	АС	DC	ДЭС	
Однофазная сеть	175-245В 30-60 Гц	300-700В	175-245В 30-60 Гц	
Трехфазная сеть	300-495В 30-60 Гц		300-495В 30-60 Гц	
Полуавтоматический:	ПВ=100% при токр. ср.=25⁰С не менее		300А (29В)	
Ручной режим:			300А (32В)	
Потребляемая мощность не более	15кВА	Диапазон регулировки сварочного тока	5-350А	
Габаритные размеры с защитным каркасом	540	370	300	
Вес	25 кг			
Только трехфазная сеть	300-575В 30-60 Гц			116 000р.
Аттестован НАКС	Гарантия 2 года			3 240р.
Блок подачи проволоки	ФЕБ-09	скорость подачи	0-18 м/мин	
Аттестован НАКС		1 год	33 000р.	
Возможность подключения ДУ до 30 метров	ПДУ	5-30м по согласованию с заказчиком Диапазон рабочих температур, °С от -40 до +40		3 220-7 420р.

1) Малые габариты и вес устройства. 2) Адаптирован для работы с ДЭС 3) Возможность подключения ДУ

4) Единственный отечественный сварочный источник, имеющий питание:

а) 3 фазы 380В в) 3 фазы 220В с) 1 фаза 220В д) постоянного напряжения 300-700В

5) цифровое управление, полностью настраиваемые от 0-100% функции Горячий старт, Форсаж дуги. Антисалипание, LiftArc и др.

Источник обеспечивает 3 вида сварки: полуавтоматическую (MIG/MAG), ручную дуговую (MMA) и аргонодуговую (TIG)

1. Высокопроизводительные микропроцессорные контроллеры отслеживают параметры сварочного процесса на протяжении всего времени сварки и гарантируют устойчивую дугу почти без брызг, исключительную динамику (даже при малых величинах силы тока) и прекрасное зажигание дуги.

2. Удобная и понятная для пользователя панель управления позволяет быстро устанавливать нужные параметры сварки и контролировать их точное значение на индикаторах.

3. Четырехроликовый механизм подачи проволоки блока подачи проволоки обеспечивает плавную, без рывков, скорость протяжки, позволяет использовать

проволоку сплошного сечения, порошковую и алюминиевую на стандартных катушках диаметром 200-300 мм.

Привод имеет высокую стабильность подачи проволоки с точностью 3%.

4. Источники оборудованы защитными устройствами от перегрева и колебаний напряжения питающей сети (-20% +30% номинального значения),

предотвращающими выход из строя внутренних компонентов.

5. Универсальность по питанию позволяет использовать источник от любых передвижных электростанций

Подробнее о параметрах:

ПВ=65% при $t_{\text{окр. ср.}}=40^{\circ}\text{C}$, не менее	250А (27В)
ПВ=30% при $t_{\text{окр. ср.}}=60^{\circ}\text{C}$, не менее	300А (29В)
Ручной режим:	
ПВ=60% при $t_{\text{окр. ср.}}=40^{\circ}\text{C}$, не менее	250А (30В)
ПВ=30% при $t_{\text{окр. ср.}}=60^{\circ}\text{C}$, не менее	300А (32В)
Диапазон регулировки сварочного напряжения в полуавтоматических режимах	12-45В
Диапазон установки напряжения холостого хода	50-85В
Встроенные источники для блока подачи проволоки	24В, 125Вт
Подогревателя газа	36В, 125В
Рабочий диапазон температуры окружающей среды	от - 40С до + 40С

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПОДЗЕМНЫХ РУДНИКОВ «МАГМА-315Ш» ПРИМЕНЯЕМОЕ В ШАХТАХ" «МАГМА-315Ш»

АДАПТИРОВАННЫЙ ДЛЯ СЕТЕЙ 660В / 380В

МАГМА-315Ш



В основе нового шахтного а «МАГМА-315Ш» лежит отработанная и проверенная годами структурная и принципиальная схема и программное обеспечение «МАГМЫ-315», которая является аналогом аппарата "INVERTEC-350 Pro" американской фирмы Lincoln Electric.

В условиях повсеместного перехода электроснабжения подземных шахт и рудников с питающего трехфазного напряжения **380В на 660В** остро встал вопрос об оснащении предприятий современным сварочным оборудованием с **возможностью подключения к сети 3Ф.660В**. «МАГМА-315Ш» является современным высокотехнологичным устройством на базе IGBT транзисторов последнего поколения с микропроцессорным управлением. Источник «МАГМА-315Ш»

выполнен в рудничном нормальном исполнении (РН1) в соответствии с «Правилами безопасности при разработке рудных, нерудных и рассыпных месторождений полезных ископаемых подземным способом».

			Универсальный источник сварочного тока «МАГМА-315Ш»			Цена
Основные параметры						162 000
Поддерживаемы режимы сварки			ММА, TIG			
Сварочный ток	АС	DC	ДЭС			
Трехфазная сеть	600-720В50-60 Гц	600-700В	600-720В50-60 Гц			
Трехфазная сеть	300-495В 50-60 Гц		300-495В 50-60 Гц			
Ручной режим:	ПВ=100% при токр. ср.=25⁰С не менее		315А (35В)			
Потребляемая мощность не более	15кВА	Диапазон регулировки сварочного тока	5-350А			
Габаритные размеры с защитным каркасом	540	370	290			
Вес	25кг					
Аттестация НАКС	РД 03-614-03					

По «Правилам безопасности при разработке...» параграф 445 сварочный аппарат должен иметь устройство автоматического снижения напряжения холостого хода. В сварочном источнике «МАГМА-315Ш» действует **система ограничения напряжения холостого хода в отсутствии сварки** (так называемый Безопасный Режим). Сварочное **напряжение снижается до 10В через 0,3 сек.** по окончании процесса. Время срабатывания ограничения может быть установлено произвольно от 0,2 до 12,5 сек. с помощью дополнительного параметра в настройках источника. **Поддержка сетевого напряжения 660В** стала возможной благодаря использованию высоковольтных элементов в схеме источника. Также источник «**МАГМА-315Ш**» работает от стандартной трехфазной сети 380В (в диапазоне напряжений от 320 до 475В) и от контактной сети постоянного тока (в диапазоне от 425 до 650В).

Достоинства УНИВЕРСАЛЬНОГО сварочного инструмента «МАГМА-315Ш», способного решать широкий спектр задач.

1. Единственный отечественный инверторный сварочный источник, имеющий питание: 3 фазы 660В, 3 фазы 380В, постоянное напряжение 700В, при этом масса аппарата составляет всего 25 кг!
2. В отличие от трансформаторных сварочных источников, инвертор потребляет приблизительно в 2 раза меньше энергии.
3. **Источник работает при температуре окружающей среды от -40 до +60 градусов по Цельсию.**
4. Источник обеспечивает 2 вида сварки: ручную дуговую (ММА) и аргонодуговую (TIG).

Подробнее о параметрах:

МАГМА-315Ш

Сварочный ток при:

ПВ=60% при $t_{окр. ср.}=40^{\circ}C$, не менее

250А (30В)

ПВ=30% при $t_{окр. ср.}=60^{\circ}C$, не менее

300А (32В)

Напряжение холостого хода в "безопасном режиме" (отключаемый)

12В

Диапазон установки напряжения холостого хода

50-85В

ФЕБ - СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ИНВЕРТОРНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ РАЗРАБОТАН СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ ПОДЗЕМНЫХ ШАХТ С КОНТАКТНОЙ СЕТЬЮ ПОСТОЯННОГО ТОКА ОТ 180 ДО 320В.

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ РЕЗКИ И СВАРКИ ШТУЧНЫМ ЭЛЕКТРОДОМ ТОКОМ ДО 250А.

Доработан совместно со службой гл. энергетика шахты им. Губкина ОАО "Комбинат КМАруда".

"ГОРНЯК-250"



Единственный отечественный сварочный инвертор с питанием от постоянного тока 180-320 В.

Регулируемый "форсаж дуги".
Отключаемый "безопасный режим".

Цифровая индикация сварочного тока.

Высокая мощность при малой массе и габаритах.

Прочный стальной корпус с порошковой окраской.

Данный сварочный аппарат разрабатывался для шахтного применения в сети постоянного тока, но может использоваться везде, где есть подобные сети и разрешены сварочные работы.

	Сварочный инвертор с питанием от постоянного тока 180-320 В. «ГОРНЯК-250»			Цена
	Основные параметры			
Поддерживаемы режимы сварки		ММА		
Сварочный ток	АС	DC	ДЭС	43 000
Сеть		180-320В		
Ручной режим:	ПВ=100% при токр. ср.=25 ⁰ С не менее		200А (26В)	
Потребляемая мощность не более	7,5 кВА	Пределы регулирования сварочного тока		
Габаритные размеры (ДхШхВ)	460х165х320	200 255	20-235А	
Вес	12 кг			

Сварочный ток при ПН 60% (t= +25 С) 250 А (30В)
 Напряжение холостого хода 65 +/-5 В
 Степень защиты по ГОСТ 14254—80 IP21
 Климатическое исполнение по ГОСТ15150-69 У3

Промышленные источники.

МАГМА-350



Инверторный сварочный источник для дуговой сварки «МАГМА-350» предназначен для: полуавтоматической сварки (MIG/MAG) и наплавки (совместно с блоками подачи проволоки) сплошной электродной проволокой диаметром от 1,0 до 1,4 мм в среде активных и инертных газов; ручной дуговой сварки (MMA) на постоянном токе углеродистых и легированных сталей электродами с различными видами металлургического покрытия диаметром от 2,0 до 6,0 мм; резки и строжки металла угольными или металлическими электродами. Диапазон рабочих температур -25... +40⁰С Степень защиты IP21 по ГОСТ 14254-80

 Универсальный источник сварочного тока «МАГМА-350»			Цена
Основные параметры			
Поддерживаемы режимы сварки		ММА, MIG/MAG	
Сварочный ток	АС	DC	ДЭС
Трехфазная сеть	300-500В 50-60 Гц		300-500В 50-60 Гц
Полуавтоматический:	ПВ=100% при токр. ср.=25⁰С не менее		230А
Ручной режим:			250А
Номинальная мощность, потребляемая от сети	14кВА	Пределы регулирования сварочного тока	50-350А
Габаритные размеры с защитным каркасом	480	200	360
Вес	20,5 кг		
Аттестован НАКС	Гарантия 2 года		
			71 000р.
Блок подачи проволоки	ФЕБ-09	скорость подачи	0-18 м/мин
Аттестован НАКС		1 год	33 000р.
			3 550р.
Возможность подключения ДУ до 30 метров	пду	5-30м по согласованию с заказчиком Диапазон рабочих температур, °С от -40 до +40	3 220-7 420р.

Диапазон токов до 350 А

2. Настройки индуктивности сварочного дросселя
3. Возможность удаления Блока подачи проволоки от источника на дистанцию до 40 метров
4. Самозащита от перегрузок и перенапряжений сети
5. Рабочие температуры от - 20°С до + 40°С
6. Степень защиты по ГОСТ 14254-80 - IP21, по спецзаказу - IP23
7. Гарантия 2 года на источник и 1 год на блок подачи

Пределы регулирования сварочного тока

50-350 А

Напряжение холостого хода, В	85 +/- 5
Степень защиты по ГОСТ 14254-80	IP21
По заказу	IP 23
Климатическое исполнение по ГОСТ15150-69	У3
Коэффициент полезного действия, %, не менее	92
Напряжение питания для — блока подачи	24 В, 125 Вт
подключаемых проволочки	36 В, 125 Вт
— подогревателя газа	
Масса, кг — без ограждения	20,5 кг
— с ограждением	22,1 кг

Строитель-300Р



Сварочный «СТРОИТЕЛЬ-300Р» — новое слово в области конструктива сварочного оборудования. Источник обеспечивает работоспособность в сильно запыленных условиях. Имеет функцию самоочистки от пыли тепловыводящих элементов. Вентилятор источника включается только при интенсивном режиме сварки и не работает в режиме холостого хода. Конструкция источника предусматривает высокую степень защиты электронных элементов от воздействия окружающей среды. Источник создан с применением силовых энергетических модулей. Сварочный инверторный источник «СТРОИТЕЛЬ-300Р» специально создан для работы в жестких условиях эксплуатации — на стройке, при монтаже металлоконструкций; работает с любыми электродами и обладает высоким качеством сварки. Важная особенность источника «СТРОИТЕЛЬ-300Р» — возможность исполнения по степени защиты IP 23 (под заказ), что позволяет работать источнику в условиях дождя.

ВНИМАНИЕ!! надежный сварочный источник для сварки электродами – оптимизирован для использования в тяжелых условиях строительной площадки*

			Универсальный источник сварочного тока «СТРОИТЕЛЬ-300Р»			Цена
Основные параметры						
Поддерживаемы режимы сварки				MMA		
Сварочный ток	AC			DC	ДЭС	
Трехфазная сеть	300-450В 50-60 Гц					
Ручной режим:	ПВ=100% при токр. ср.=25 ⁰ С не менее				250А (30В)	
Потребляемая мощность не более	12кВА	Пределы регулирования сварочного тока			40-320А	
Габаритные размеры без и с защитным каркасом	480 550	200 255			360 390	
Вес	17-18,6кг					40 000р.

«СТРОИТЕЛЬ-300Р», по желанию заказчика, может быть оснащен защитным ограждением, защищающим аппарат от серьезных механических повреждений

*К примеру, источники эксплуатируются на магистральных трубопроводах ОАО Татнефть, при строительстве мостов (Мостострой №6), на строительных площадках (Мосстрой 17)

Сварочный ток при ПН 60% (t= +25 С)	300 А (32В)
Напряжение холостого хода	85 +/-5 В (12 В в безопасном режиме)
Диапазон рабочих температур, С	-25...+40
Степень защиты по ГОСТ 14254—80	IP21 / IP23 (под заказ)
КПД	не менее 92 %
Для ВД-306Ф	индикация сварочного тока и возможность подключения пульта ДУ, аттестация НАКС

ВД-306Ф



Сварочный «ВД-306Ф», предназначенный для выполнения сварочных работ в режиме сварки штучным электродом от промышленной сети 380В. Источник «ВД-306Ф», создан на основе сварочного источника «СТРОИТЕЛЯ-300Р». Новый источник, сохраняя все сварочные характеристики «СТРОИТЕЛЯ», был дополнен индикацией сварочного тока. «ВД-306» аттестован НАКС по РД 03-614-03 для особо ответственных групп технических устройств. Источник имеет возможность подключения Пульт дистанционного управления, обладает функцией снижения напряжения на холостом ходу до 12В («безопасный режим»), имеет фиксированные режимы форсаж дуги, горячий старт, антистик.

ВНИМАНИЕ!! надежный сварочный источник для сварки электродом – оптимизирован для использования в тяжелых условиях строительной площадки*

			Универсальный источник сварочного тока			Цена	
«ВД-306Ф»							
Основные параметры							
Поддерживаемы режимы сварки			ММА			44 000р.	
Сварочный ток		АС	DC		ДЭС		
Трехфазная сеть		300-450В 50-60 Гц					
Ручной режим:		ПВ=100% при токр. ср.=25 ⁰ С не менее			250А		
Потребляемая мощность не более		12кВА	Пределы регулирования сварочного тока		30-320А		
Габаритные размеры без и с защитным каркасом		480		200			
		550		255			
Вес		без 17-18,6кг с ограждением					
Аттестация НАКС		РД 03-614-03					3 550р.

«ВД-306Ф» - выпускается в двух модификациях:

с аналоговой и цифровой (DIGITAL) схемами управления.

Цифровой **«ВД-306Ф Digital»** имеет цифровую индикацию сварочного тока и напряжения, регулируемые функции «Горячий старт» и «Форсаж дуги», а также может работать в режиме целлюлозного электрода.

1. Стабильная работа от автономных источников питания в широком диапазоне напряжений 300-450В;
2. Гарантия 2 года.
3. Источник предназначен для работы в тяжелых производственных условиях

Климатическое исполнение по ГОСТ15150-69 – У3

*К примеру, источники эксплуатируется на магистральных трубопроводах ОАО Татнефть, при строительстве мостов (Мостострой №6), на строительных площадках (Мосстрой 17)

Номинальный сварочный ток при температуре воздуха от минус 25 до +40°С:	— при ПВ равном 60%, А	300
	— при ПВ равном 100%, А	250
Пределы регулирования сварочного тока, А		30—320
Напряжение холостого хода, В		85 +/- 5
Напряжение питающей сети 3 фазы (без нейтрали), В		300-450
Частота питающей сети, Гц		50-60
Номинальная мощность, потребляемая от сети, кВА		12
Диапазон измерения тока амперметром, А		0-500
Степень защиты по ГОСТ 14254-80		IP21
Климатическое исполнение по ГОСТ15150-69		У3
Коэффициент полезного действия, %, не менее		92
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	— без ограждения	480х200х360
	— с ограждением	550х255х390
Масса, кг	— без ограждения	17
	— с ограждением	18,6

ВД-306Ф Digital



Сварочный источник «ВД-306Ф Digital», предназначенный для выполнения сварочных работ в режиме сварки штучным электродом от промышленной сети 380В. Источник «ВД-306Ф Digital», создан на основе источника «ВД-306».

Новый источник «ВД-306Ф Digital», сохранил все сварочные характеристики «ВД-306Ф». **Аттестован НАКС по РД 03-614-03 для особо ответственных групп технических устройств.** Источник имеет возможность подключения Пульт дистанционного управления, **обладает функцией снижения напряжения на холостом ходу до 12В («безопасный режим»)**, имеет фиксированные режимы форсаж дуги, горячий старт, антистик.

		Универсальный источник сварочного тока ВД-306Ф Digital		Цена
Основные параметры				
Поддерживаемы режимы сварки			MMA	
Сварочный ток	AC		DC	ДЭС
Трёхфазная сеть	300-450В 50-60 Гц			
Ручной режим:	ПВ=100% при токр. ср.=25 ⁰ С не менее		250А	
Потребляемая мощность не более	12кВА	Пределы регулирования сварочного тока		40-320А
Габаритные размеры без и с защитным каркасом	480	200		360
	550	255		390
Вес	без 17-18,6кг с огорождением			
Аттестация НАКС	РД 03-614-03			49 000 3 550р.

Цифровой «ВД-306Ф Digital», имеет цифровую индикацию сварочного тока и напряжения, регулируемые функции «Горячий старт» и «Форсаж дуги», а также может работать в режиме целлюлозного электрода.

1. Стабильная работа от автономных источников питания в широком диапазоне напряжений 300-450В;
2. Гарантия 2 года.
3. Источник предназначен для работы в тяжелых производственных условиях

Климатическое исполнение по ГОСТ15150-69 – У3

*К примеру, источники эксплуатируется на магистральных трубопроводах Татнефть, при строительстве мостов (Мостострой №6), на строительных площадках (Мосстрой 17)

НОРМА-205МП



1. Сочетает в себе возможность ручной дуговой сварки штучным электродом и полуавтоматической сварки в среде защитных газов.
2. Имеет плавную регулировку сварочного тока в режиме ручной сварки, напряжения и скорости подачи проволоки в полуавтоматическом режиме.
3. Имеет двухроликковый механизм подачи проволоки, обеспечивающий стабильную подачи.
4. Имеет регулируемый электронный дроссель, позволяющий оптимизировать сварочный процесс. Регулируем динамику сварочной дуги, меняем характер каплепереноса от крупнокапельного к струйному. Результат - получаем малое разбрызгивание металла при сварке, произвольно формируем высоту и ширину шва для получения нужного результата.
5. Имеет высококачественную сварку на малых токах, оптимальную для работы с металлом толщиной от 0,6 мм. Регулирование сварочного тока 20-200А

		Универсальный сварочного тока «НОРМА-205МП»		Цена
Основные параметры				
Поддерживаемы режимы сварки		MMA, MIG		
Сварочный ток	AC	DC	ДЭС	
Однофазная сеть	220В 50-60 Гц			
Полуавтоматический:	ПВ=100% при токp. ср.=25 ⁰ С не менее		160А (25В)	
Ручной режим:	ПВ=100% при токp. ср.=25 ⁰ С не менее		160А	
Потребляемая мощность не более	6кВА	Диапазон регулировки сварочного тока	20-200А	
Габаритные размеры с защитным каркасом	220	380	460	
Вес	18 кг			
				31 200р.

1. Высокое качество сварки, превышающее по характеристикам качество сварки трехфазного трансформаторного полуавтомата.
2. Высокая мощность при малой массе и габаритах.
3. Наличие защиты от перегрева.
4. Прочный стальной корпус с порошковой окраской.

Номинальное напряжение питания, В	220 -15% +10%, 1 фаза
Диапазон регулировки сварочного напряжения в режиме MIG, В	16-26
Диаметр проволоки, мм.	0,8-1,0
Диаметр электрода, мм.	2-5
Сварочный ток (t = 25С) при ПВ 60%, А	190
при ПВ 100%, А	160
Напряжение холостого хода, В	80+/-5
Диапазон рабочих температур, °С	от -25 до +35

ЛИДЕР-180Р



1. Благодаря применению современных электронных компонентов и особой схемотехники сварочный источник.

Лидер-180Р может работать от слабых «просаженных» сетей вплоть до 140В.

2. Причем сеть при работающем источнике сохраняет стабильность.

3. Надежность инверторного сварочного источника определяется компоновкой электронных блоков. Аппарат разбит на две зоны: условно «грязную» и «чистую». В чистой зоне помещены все высоковольтные электронные компоненты и низковольтные электронные элементы управления, размещенные на одной печатной плате. В грязной зоне помещены элементы, требующие принудительного охлаждения: радиаторы силовых транзисторов и диодов, и трансформаторы и дроссели.

4. Размещение радиатора в грязной зоне ребрами вниз, что обеспечивает самоочищение аппарата от пыли и грязи.

5. Простота конструкции источника позволяет существенно снизить трудозатраты, что не может не отразиться на его общей стоимости.

6. Конструкция источника защищена патентом РФ № 76271.

Сварочный источник предназначен для ручной дуговой сварки покрытым электродом диаметром 1,6-4,0мм. углеродистых и легированных сталей.

			Универсальный источник сварочного тока «ЛИДЕР-180Р»		Цена, руб. с НДС	
Основные параметры						
Поддерживаемы режимы сварки			ММА			
Сварочный ток	АС		DC		ДЭС	
Однофазная сеть	140-265В 50-60Гц					
Ручной режим:	ПВ=100% при токр. ср.=25⁰С не менее			160 (28В)		
Потребляемая мощность не более	5 кВА	Пределы регулирования сварочного тока		20-180А		
Габаритные размеры с защитным каркасом	140	190	305			
Вес	5,5 кг					
					17 700р.	

1. Легкое возбуждение сварочной дуги благодаря функции "горячий старт".
2. Стабильная устойчивая сварочная дуга благодаря функции "форсаж".
3. Отключение тока при коротком замыкании благодаря функции "антизалипание".
4. Высокая мощность при малой массе и габаритах.
5. Наличие защиты от перегрева.
6. Прочный корпус из стали с порошковой окраской.

Область применения: мастерские, дачные участки, работа за городом, строительство.

Коэффициент полезного действия, %, не менее	90%
Номинальный сварочный ток при ПВ равном 60%	180А
Напряжение холостого хода	80±5В

ЛИДЕР-160Р



1. Благодаря применению современных электронных компонентов и особой схемотехники сварочный источник.

Лидер-160Р может работать от слабых «просаженных» сетей вплоть до 140В.

2. Причем сеть при работающем источнике сохраняет стабильность.

3. Надежность инверторного сварочного источника определяется компоновкой электронных блоков. Аппарат разбит на две зоны: условно «грязную» и «чистую». В чистой зоне помещены все высоковольтные электронные компоненты и низковольтные электронные элементы управления, размещенные на одной печатной плате. В грязной зоне помещены элементы, требующие принудительного охлаждения: радиаторы силовых транзисторов и диодов, и трансформаторы и дроссели.

4. Размещение радиатора в грязной зоне ребрами вниз, что обеспечивает самоочищение аппарата от пыли и грязи. 5. Простота конструкции источника позволяет существенно снизить трудозатраты, что не может не отразиться на его общей стоимости.

6. Конструкция источника защищена патентом РФ № 76271.

Сварочный источник предназначен для ручной дуговой сварки покрытым электродом диаметром 1,6-4,0мм. углеродистых и легированных сталей. Степень защиты по ГОСТ 14254-80 IP21/IP23

 Универсальный источник сварочного тока «ЛИДЕР-160Р»			Цена, руб. с НДС
Основные параметры			
Поддерживаемы режимы сварки		MMA	
Сварочный ток	АС	DC	ДЭС
Однофазная сеть	140-250В 50-60 Гц		
Ручной режим:	ПВ=100% при токр. ср.=25⁰С не менее		140А (25В)
Потребляемая мощность не более	5 кВт	Пределы регулирования сварочного тока	10-180А
Габаритные размеры с защитным каркасом	350	150	200
Вес	5,5 кг		
			15 000р.

1. Широкий диапазон напряжения питания 140—250В

2. Простота управления

3. Небольшая масса и габариты (5,5 кг)

4. Удобство переноса (наличие наплечного ремня)

5. Работа от "просаженных" сельских сетей.

Область применения: мастерские, дачные участки, работа за городом, строительство.

Сварочный ток при ПН 80% (+25С)	160А
Напряжение холостого хода	110В
Диапазон рабочих температур, °С	-10 +25
Степень защиты по ГОСТ 14254-80	IP21/IP23 под заказ
КПД	не менее 92%

Блок подачи ФЕБ-09 «ФОРТ»



Блок подачи проволоки с цифровой индикацией для дуговой сварки в среде защитного газа ФЕБ-09 "ФОРТ", предназначен для сварки сплошной электродной проволокой диаметром 0,8-1,6 мм (в том числе стальной, нержавеющей и алюминиевой) в среде активных и инертных газов в составе полуавтомата со сварочным источником МАГМА-315У.

Гарантия — 1 год

Особенности:

1. Четырехроликковый механизм подачи проволоки.
2. Микропроцессорное управление блоком подачи проволоки.
3. Стабилизация скорости механизма подачи

проволоки с точностью 3%.

4. Цифровая индикация скорости подачи проволоки и сварочного напряжения.
5. Режим сварки короткими швами (двухтактный) и длинными швами (четырёхтактный).
6. Возможность подключения пульта дистанционного управления для выбора одной из четырех предустановленных программ.
7. Предварительная продувка газа.

Преимущества:

1. Управление началом сварки обеспечивает плавное формирование сварочной ванны.
2. Управление окончанием сварки обеспечивает очистку конца сварочной проволоки от капли.
3. Стабилизации скорости подачи проволоки позволяет получить высокое качество сварочного шва.
4. Использование пульта дистанционного управления и цифровая индикация упрощают процесс настройки и позволяют осуществлять быстрое переключение между режимами.

Технические Характеристики:

Напряжение питания, В	24В
Потребляемая мощность, Вт, не более	150
Мощность двигателя механизма подачи, Вт	95
Номинальный сварочный ток горелки, А	315
Диапазон установки скорости подачи проволоки, м/мин	0-18
Точность установки скорости, %	±1
Точность установки сварочного напряжения, %	±1
Точность стабилизации скорости, %	±3
Диапазон нагрузок, кгс	0-10
Количество роликов механизма подачи, шт	4
Диаметр проволоки, мм	0.8-1.6
Диаметр кассеты для проволоки, мм	200, 300
Подключение пульта дистанционного управления	да
Габаритные размеры блока, мм, не более	200x450x610
Максимальная длина кабеля дистанционного управления, м	30
Масса, кг, не более	13