

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://telwin.nt-rt.ru/> || tnw@nt-rt.ru

Полуавтоматы (MIG-MAG) INVERPULSE

Сварочный аппарат TELWIN мультисистема INVERPULSE 420 MIG-TIG-MMA, INVERPULSE 420 MIG-TIG-MMA AQUA



Особенности сварочного аппарата TELWIN мультисистема INVERPULSE 420 MIG-TIG-MMA

Сварочный аппарат TELWIN мультисистема INVERPULSE 420 MIG-TIG-MMA - трёхфазный полуавтомат с инвертором, применяется для сварки в защитно-газовой среде, а также для сварки покрытыми электродами, пайки тонких листов металла, а также аргонодуговой сварки на постоянном токе. Управляется при помощи микропроцессора. Оснащен синергетическими программами сварки и выносным механизмом подачи проволоки на ролики. Может применяться для сварки в полуавтоматическом режиме «пульс» и «двойной пульс»; в аргонодуговом режиме с поджигом дуги системы LIFT. Предназначен для работы с широким диапазоном металлов: стали, алюминий и их сплавы. Способен подключаться к дистанционному управлению. Отлично подходит для промышленного применения. В комплект входит станция водяного охлаждения.

Технические характеристики сварочного аппарата TELWIN мультисистема INVERPULSE 420 MIG-TIG-MMA

- Напряжение: 400 В
- Сварочный ток min: 10 А
- Сварочный ток max: 400 А
- Максимальная мощность: 14,5 кВт
- Диаметр электр/провол: 1,6-6 мм
- Напряжение холостого хода: 86 В
- Габаритные размеры: 1110x600x1550 мм
- Вес: 97 кг

INVERPULSE 60.30 WAVE + ACC.



INVERPULSE 60.30 WAVE 230V/400V + ACC.





















код 816175

Инвертор сварочный аппарат с непрерывным и импульсным режимом работы, многорежимные MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift, с микропроцессорным управлением, со устройством протягивания проволоки с 4 роликами.

Система WAVE OS позволяет: настраивать процесс сварки согласно требованиям пользователя; отслеживать и анализировать сварку, сохраняя данные через USB-порт; упрощать сварку благодаря СИНЕРГЕТИЧЕСКОЙ регулировке параметров. Возможность проводить сварочные работы на материалах различных типов (сталь, нержавеющая сталь, алюминий), или сварочно-паяльные работы (на гальванизированных и оцинкованных листах), в том числе в импульсном и в двойном импульсе режиме и с передовыми сварочными дугами (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG (PULSE и POP), AB PULSE, AB POP). Машины оснащены VRD устройством. Многочисленные программы сварки, сохраненные в памяти, позволяют сохранять, отслеживать и экспортировать индивидуальные программы. Оснащаются горелкой MIG-MAG, кабелем, зажимом массы.

INVERPULSE 60.30 WAVE 230V/400V + ACC.

код 816175

	ТРЕХФАЗНЫЙ НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ 230 / 400 V		МАКСИМАЛЬНЫЙ ПОГЛОЩЕННЫЙ ТОК 33 / 25 A
	КОЭФФИЦИЕНТ МОЩНОСТИ (cosφ) 0,8		ДИАМЕТР ПРОВОДА СВАРКА ОЖИВЛЕННАЯ 1 - 2 mm
	ЧАСТОТЫ СЕТИ 50 / 60 Hz		ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК НА 60% - МАКС. 17 / 15 A
	ДИАМ. ЭЛЕКТРОДОВ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ В DC 1,6 - 8 mm		ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ ПАЙКИ 0,8 - 1,2 mm
	ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВАНИЯ 20 - 320 / 20 - 400 A		МАКС. ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ 12,6 / 16,5 kW
	ДИАМЕТР СТАЛЬНОЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,6 - 2 mm		СТЕПЕНЬ ЗАЩИТЫ IP23
	ТОК НА DC 200 / 270 A		ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ НА 60% 6,4 / 9,4 kW
	ДИАМЕТР INOX СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 2 mm		РАЗМЕРЫ 103 x 51 x 145 cm
	МАКС. ХОЛОСТОЕ НАПРЯЖЕНИЕ 106 / 73 V		ИСПОЛНЕНИЯ 89 %
	ДИАМЕТР АЛЮМИНИЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 1,6 mm		ВЕС 75 kg

INVERPULSE 60.30 WAVE AQUA



INVERPULSE 60.30 WAVE 230V/400V AQUA




код 816176

Инвертор сварочный аппарат с непрерывным и импульсным режимом работы, многорежимные MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift, с микропроцессорным управлением, со устройством протягивания проволоки с 4 роликами.

Система WAVE OS позволяет: настраивать процесс сварки согласно требованиям пользователя; отслеживать и анализировать сварку, сохраняя данные через USB-порт; упрощать сварку благодаря СИНЕРГЕТИЧЕСКОЙ регулировке параметров. Возможность проводить сварочные работы на материалах различных типов (сталь, нержавеющая сталь, алюминий), или сварочно-паяльные работы (на гальванизированных и оцинкованных листах), в том числе в импульсном и в двойном импульсе режиме и с передовыми сварочными дугами (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG (PULSE и POP), AB PULSE, AB POP). Машины оснащены VRD устройство. Многочисленные программы сварки, сохраненные в памяти, позволяют сохранять, отслеживать и экспортировать индивидуальные программы. Оснащаются горелкой MIG-MAG, кабелем, зажимом массы и блок охлаждения воды.

INVERPULSE 60.30 WAVE 230V/400V AQUA

код 816176

	ТРЕХФАЗНЫЙ НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ 230 / 400 V		МАКСИМАЛЬНЫЙ ПОГЛОЩЕННЫЙ ТОК 33 / 25 A
	КОЭФФИЦИЕНТ МОЩНОСТИ (cosφ) 0,8		ДИАМЕТР ПРОВОДА СВАРКА ОЖИВЛЕННАЯ 1 - 2 mm
	ЧАСТОТЫ СЕТИ 50 / 60 Hz		ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК НА 60% - МАКС. 17 / 15 A

	ДИАМ. ЭЛЕКТРОДОВ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ В DC1,6 - 8 mm
	ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВАНИЯ20 - 320 / 20 - 400 A
	ДИАМЕТР СТАЛЬНОЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА0,6 - 2 mm
	ТОК НА DC200 / 270 A
	ДИАМЕТР INOX СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА0,8 - 2 mm
	МАКС. ХОЛОСТОЕ НАПРЯЖЕНИЕ106 / 73 V
	ДИАМЕТР АЛЮМИНИЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА0,8 - 1,6 mm

	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ ПАЙКИ0,8 - 1,2 mm
	МАКС. ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ12,6 / 16,5 kW
	СТЕПЕНЬ ЗАЩИТЫIP23
	ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТ НА 60%6,4 / 9,4 kW
	РАЗМЕРЫ103 x 51 x 145 cm
	ИСПОЛНЕНИЯ89 %
	ВЕС87 kg

INVERPULSE 60.40 WAVE AQUA



INVERPULSE 60.40 WAVE 230V/400V AQUA

код 816179

Инвертор сварочный аппарат с непрерывным и импульсным режимом работы, многорежимные MIG-MAG/FLUX с газом/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift, с микропроцессорным управлением, со устройством протягивания проволоки с 4 роликами.

Система WAVE OS позволяет: настраивать процесс сварки согласно требованиям пользователя; отслеживать и анализировать сварку, сохраняя данные через USB-порт; упрощать сварку благодаря СИНЕРГЕТИЧЕСКОЙ регулировке параметров. Возможность проводить сварочные работы на материалах различных типов (сталь, нержавеющая сталь, алюминий), или сварочно-паяльные работы (на гальванизированных и оцинкованных листах), в том числе в импульсном и в двойном импульсе режиме и с передовыми сварочными дугами (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG (PULSE и POP), AB PULSE, AB POP). Машины оснащены VRD устройство. Многочисленные программы сварки, сохраненные в памяти, позволяют сохранять, отслеживать и экспортировать индивидуальные программы. Оснащаются горелкой MIG-MAG, кабелем, зажимом массы и блок охлаждения воды.

INVERPULSE 60.40 WAVE 230V/400V AQUA

код 816179

	ТРЕХФАЗНЫЙ НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ230 / 400 V		МАКСИМАЛЬНЫЙ ПОГЛОЩЕННЫЙ ТОК42 / 35 A
	КОЭФФИЦИЕНТ МОЩНОСТИ (cos phi)0,8		ДИАМЕТР ПРОВОДА СВАРКА ОЖИВЛЕННАЯ1 - 2,4 mm
	ЧАСТОТЫ СЕТИ50 / 60 Hz		ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК НА 60% - МАКС.32 / 23 A
	ДИАМ. ЭЛЕКТРОДОВ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ В DC1,6 - 8 mm		ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ ПАЙКИ0,8 - 1,2 mm
	ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВАНИЯ20 - 400 / 20 - 500 A		МАКС. ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ17 / 23 kW
	ДИАМЕТР СТАЛЬНОЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА0,6 - 2,4 mm		СТЕПЕНЬ ЗАЩИТЫIP23
			ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТ НА 60%11 / 15 kW



ТОК НА DC330 / 400 А



ДИАМЕТР INOX СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 2,4

mm



МАКС. ХОЛОСТОЕ НАПРЯЖЕНИЕ 110 / 85 V



ДИАМЕТР АЛЮМИНИЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 1,6 mm



РАЗМЕРЫ 103 x 51 x 145 cm



ИСПОЛНЕНИЯ 90 %



ВЕС 100 kg

Архангельск (8182)63-90-72
 Астана (7172)727-132
 Астрахань (8512)99-46-04
 Барнаул (3852)73-04-60
 Белгород (4722)40-23-64
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89
 Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
 Иркутск (395)279-98-46
 Казань (843)206-01-48
 Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курск (4712)77-13-04
 Липецк (4742)52-20-81
 Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
 Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41
 Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Новосибирск (383)227-86-73
 Омск (3812)21-46-40
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16
 Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саратов (845)249-38-78
 Севастополь (8692)22-31-93
 Симферополь (3652)67-13-56
 Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13
 Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
 Тверь (4822)63-31-35
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)74-02-29
 Тюмень (3452)66-21-18
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Уфа (347)229-48-12
 Хабаровск (4212)92-98-04
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Ярославль (4852)69-52-93

<https://telwin.nt-rt.ru/> || tnw@nt-rt.ru