

Таблица 1 – Технические характеристики инверторов сварочных серия ММА (ручная дуговая сварка штучным электродом)



Наименование параметра	Ед. Измерения	ММА-140	ММА-160	ММА-200В	ZX7 180A	ZX7 200A	Orion 160	Orion 200	Orion 230
Напряжение питающей сети ($\pm\%$)	В	220 (10)	220 (10)	220 (10)	220 (15)	220 (15)	220 (15)	220 (15)	220 (15)
Частота питающей сети	Гц	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Максимальный сварочный ток	А	140	160	200	180	200	160	200	230
Продолжительность нагрузки (ПН) при цикле 10 мин.	%	60	60	60	65	65	100	100	100
Напряжение холостого хода, не более	В	56	56	62	62	65	72	72	72
Пределы регулирования сварочного тока	А	10-140	20-160	20-200	20-180	20-200	30-160	40-200	50-235
Номинальный сварочный ток	А						120	180	200
Пределы регулирования тока короткого замыкания	А	-	-	-	-	-	-	-	-
Пределы регулирования рабочего напряжения	В	20.8-28	20.8-28	20.8-28	20.8-28	20.8-28	24.5	25.6	26.4
Диаметр штучного электрода	мм	2-4	2-4	2-4	2-5	2-5	2-5	2-5	2-5
Способ регулирования сварочного тока	-	плавное	плавное	плавное	плавное	плавное	плавное	плавное	плавное
Коэффициент полезного действия, не менее	%	85	85	85	85	85	85	85	85
Потребляемая мощность, при номинальном токе, не более	кВа	4,4	5,3	7,0	5,5	6,0	4,4	5,3	7,0
Вариант охлаждения силовой части	-	Венти-р	Венти-р	Венти-р	Венти-р	Венти-р	Венти-р	Венти-р	Венти-р
Вес	Кг	5	8	10	8	9	7	8	8

Таблица 2 – Технические характеристики инверторов сварочных серия Plasma
(установка для воздушно плазменной резки)



Наименование параметра	Ед. Измерения	ZX7 CUT60M	ZX7 CUT100	LGK-100	LGK-160
Исполнение силовой части	-	MOSFET	IGBT	IGBT	IGBT
Напряжение питающей сети ($\pm\%$)	В	380 (10)	380 (10)	380 (10)	380 (10)
Частота питающей сети	Гц	50/60	50/60	50/60	50/60
Максимальный ток резки	А	60	100	110	160
Продолжительность нагрузки (ПН) при цикле 10 мин.	%	60	60	60 (100А) 100 (77А)	60 (160А) 100 (120А)
Напряжение холостого хода, не более	В	280	280	300	320
Пределы регулирования тока резки	А	20-60	40-100	30-110	30-160
Номинальное рабочее напряжение	В	98	135	120	140
Толщина качественного реза	мм	15	25	28-30	38-40
Максимальная толщина реза	мм	20	32	38-40	50
Номинальное давление воздуха	Мпа	4-6	4.5-6.5	4.5-6.5	4.5-6.5
Способ возбуждения дуги	-	бесконтактный	бесконтактный	бесконтактный	бесконтактный
Способ регулирования тока резки	-	плавный	плавный	плавный	плавный
Время продувки газа до появления дуги	Сек	1	1	1	1
Время продувки газа после окончания дуги	Сек	1-10	1-10	15	10-60
Потребляемая мощность, при номинальном токе, не более	кВа	8,8	16,5	15,3	18,0
Класс защиты корпуса	-	IP21	IP21	IP21	IP21
Вариант охлаждения силовой части	-	вентилятор	вентилятор	вентилятор	Вентилятор
Вес	Кг	20	27	40	

Таблица 3 – Технические характеристики инверторов сварочных серия Pulse TIG AC\DC
(установка для аргонодуговой сварки Pulse TIG AC\DC + MMA)



Наименование параметра		Ед. Измерения	TIG 200P AC\DC	ZX7 200WSEM	ZX7 250WSEM	ZX7 300WSEM
Исполнение силовой части		-	MOSFET	IGBT	IGBT	IGBT
Напряжение питающей сети (±%)		В	220 (10)	220 (15)	380 (10)	380 (15)
Частота питающей сети		Гц	50/60	50/60	50/60	50/60
Максимальный сварочный ток	ТИГ	А	200	200	250	300
	ММА	А	180	200	230	250
Продолжительность нагрузки (ПН) при цикле 10 мин.		%	60	60	60	70 (300A) 100 (220A)
Напряжение холостого хода, не более		В	56	60	60	60
Пределы регулирования сварочного тока	ТИГ	А	10-200	10-200	10-250	10-300
	ММА	А	20-180	20-200	20-230	20-250
Номинальное рабочее напряжение	ТИГ	В	18	19,6	21	22.6
	ММА	В	18,6	19,6	21,2	23.6
Пределы регулирования времени плавного снижения тока		Сек.	0-10	0,1-5	0,1-5	0.1-5
Пределы регулирования времени сварки заклепками		Сек.	-	0,1-5	0,1-5	0.1-5
Диапазон времени предварительной продувки газа		Сек.	0-2	1	1	1
Диапазон времени окончания газа после сварки		Сек.	0-10	0,1-10	0,1-10	0.1-10
Диапазон регулирования частоты импульсов		Гц	0,5-300	0,1-500	0,1-500	0.1-500
Пределы регулирования низкой частоты импульсов		Гц	-	0,1-15	0,1-15	0.1-15
Пределы регулирования высокой частоты импульсов		Гц	-	15-500	15-500	15-500
Регулирование очищающей способности		%	10-90	15-85	15-85	15-85
Регулирование проплавляющей способности		%	10-90	-5 – 5	-5 – 5	-5 – 5
Диаметр штучного электрода		мм	2-4	2,0-4,0	2,0-4,0	2.0-5.0
Способ регулирования сварочного тока		-	Плавно	Плавно	Плавно	Плавно
Коэффициент полезного действия, не менее		%	85	85	85	85
Способ возбуждения сварочной дуги		-	Бесконтактный	Бесконтактный	Бесконтактный	Бесконтактный
Потребляемая мощность, при номинальном токе, не более		кВа	4,5	6.2	8,6	14
Возможность подключения пульта ДУ		-	Нет	Нет	Нет	Нет
Класс изоляции корпуса		-	IP23	IP21	IP21	IP21
Вариант охлаждения силовой части		-	Вентилятор	Вентилятор	Вентилятор	Вентилятор
Вес		Кг	26	30	34	47

Таблица 4 – Технические характеристики инверторов сварочных серия TIG AC\DC
(установка для аргодуговой сварки TIG AC\DC + MMA)



Наименование параметра		Ед. Измерения	TIG 160 AC\DC	ZX7 200WS	ZX7 315WS
Исполнение силовой части		-	MOSFET	MOSFET	MOSFET
Напряжение питающей сети ($\pm\%$)		В	220 (10)	220 (15)	380 (10)
Частота питающей сети		Гц	50/60	50/60	50/60
Максимальный сварочный ток	TIG AC\DC	А	160	200	315
	MMA		140	-	-
Продолжительность нагрузки (ПН) при цикле 10 мин.		%	60	60	60 (315A) 100 (200A)
Напряжение холостого хода, не более		В	45	65	65
Пределы регулирования сварочного тока	TIG AC\DC	А	10-160	10-200	20-315
	MMA		20-140	-	-
Номинальное рабочее напряжение	TIG AC\DC	В	16,4	45	56
	MMA		16,4	-	-
Пределы регулирования времени плавного снижения тока		Сек.	2-10	0-5	0-5
Диапазон времени предварительной продувки газа		Сек.	0-2	1	1
Диапазон времени окончания газа после сварки		Сек.	2-10	2-10	2-10
Пределы регулирования длительности периода импульсов		%	20-80	20-80	20-80
Диаметр штучного электрода		мм	2-3	-	-
Способ регулирования сварочного тока		-	Плавно	плавно	плавно
Коэффициент полезного действия, не менее		%	85	85	85
Способ возбуждения сварочной дуги		-	Бесконтактный	Бесконтактный	Бесконтактный
Потребляемая мощность, при номинальном токе, не более		кВа	3,3	13,7	22
Возможность подключения пульта ДУ		-	есть	нет	есть
Класс изоляции корпуса		-	IP23	IP21	IP21
Вариант охлаждения силовой части		-	Принудительно	принудительно	принудительно
Вес		Кг	20	30	36

Таблица 5 – Технические характеристики инверторов сварочных серия TIG DC
(установка для аргодуговой сварки TIG DC + MMA)



Наименование параметра		Ед. Измер.	ZX7 ST160	ZX7 TIG160M	ZX7 ST200	TIG 160A	TIG 180P	ORION TIG180	ORION TIG250
Исполнение силовой части		-	MOSFET	MOSFET	MOSFET	MOSFET	MOSFET	MOSFET	MOSFET
Напряжение питающей сети (±%)		В	220 (10)	220 (10)	220 (10)	220 (10)	220 (15)	220 (15)	380 (10)
Частота питающей сети		Гц	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Максимальный сварочный ток	TIG DC	А	160	160	200	160	180	180	260
	MMA		140	-	200	160	180	180	250
Продолжительность нагрузки (ПН) при цикле 10 мин.		%	60	60	60	60	60	80	60 (260) 100 (200)
Напряжение холостого хода, не более		В	65	65	65	43	42	42	45
Пределы регулирования сварочного тока	TIG DC	А	20-160	20-160	20-200	10-160	10-160	10-180	10-260
	MMA		30-140	-	30-200	20-160	20-180	10-180	30-250
Номинальное рабочее напряжение	TIG DC	В	16,4	16,4	17	16,5	16,5	16	20
	MMA		16,4	-	17	16,5	16,5	16	20
Пределы регулирования времени плавного снижения тока		Сек.	-	0-5	-	-	2,5-5,0	0-5	0-5
Диапазон времени окончания газа после сварки		Сек.	1-10	0,3-10	1-10	2,5-5	2,5-10	1-15	1-15
Наличие режима пульсирующей сварки в режиме TIG		-	-	Да	-	-	ДА	-	-
Пределы регулирования длительности периода импульсов		%	-	10-90	-	-	10-200	-	-
Способ регулирования сварочного тока		-	плавно	Плавно	плавно	плавно	плавно	плавно	плавно
Диаметр штучного электрода		мм	2-3	-	2-4	2-3	2-4	2-4	2-5
Коэффициент полезного действия, не менее		%	85	85	85	85	85	85	85
Способ возбуждения сварочной дуги		-	Бесконт.	Бесконт.	Бесконт.	Бесконт.	Бесконт.	Бесконт.	Бесконт.
Потребляемая мощность, при номинальном токе, не более		кВа	5,0	4,0	6,5	5,5	6,0	5,5	7,1
Класс изоляции корпуса		-	IP21	IP21	IP21	IP23	IP23	IP21	IP23
Вариант охлаждения силовой части		-	Принудит.	Принудит.	Принудит.	Принудит.	Принудит.	Принудит.	Принудит.
Вес		Кг	9	11	10	7	8		25

Таблица 6 – Технические характеристики инверторов сварочных серия MIG\MAG
(полуавтомат для сварки проволокой в среде углекислоты и аргона MIG\MAG + MMA)



Наименование параметра		Ед. Измерения	MAG160	MIG250	ZX7 NB200D	ZX7 NB300D ZX7 300MBS
Исполнение силовой части		-	IGBT	IGBT	MOSFET	MOSFET
Напряжение питающей сети (±%)		В	220 (15)	380 (10)	220 (15)	380 (10)
Частота питающей сети		Гц	50/60	50/60	50/60	50/60
Максимальный сварочный ток	MIGMAG	А	160	250	200	300
	MMA		160	-	-	-
Продолжительность нагрузки (ПН) при цикле 10 мин.		%	35	60	65	65 (300A) 100 (200A)
Напряжение холостого хода, не более		В	56	60		
Пределы регулирования сварочного тока	MIGMAG	А	30-160	30-250	50-200	40-300
	MMA		30-160	-	-	-
Номинальное рабочее напряжение	MIGMAG	В	24	24	16.5-24	16.5-27.5
	MMA		24	-	-	-
Возможность сварки алюминия и его сплавов		-	ДА	ДА	ДА	ДА
Количество пар ведущих роликов		шт.	1	2	1	2
Мощность двигателя подающего механизма		Вт	30	80	80	80
Тип разъема горелки		-	KZ-2	KZ-2	KZ-2	KZ-2
Диапазон скорости подачи проволоки		м/мин.	2-12	2,5-18	2.5-13	2.5-18
Диаметр штучного электрода		мм	1,6-4,0	-	-	-
Диаметр сварочной проволоки		мм	0,6-0,8	0,6-1,2	0.8-1.0	0.8-1.4
Кoeffициент полезного действия, не менее		%	85	85	85	85
Наличие розетки 36В для питания подогревателя газа		-	Нет	Нет	ДА	ДА
Потребляемая мощность, при номинальном токе, не более		кВа	4,8	7.5	6,0	8,6
Класс изоляции корпуса		-	IP23	IP23	IP21	IP21
Вариант охлаждения силовой части		-	Вентилятор	Вентилятор	Вентилятор	Вентилятор
Вес		Кг	14		38	45

Таблица 7 – Технические характеристики инверторов сварочных серия TIG\MMA\PLASMA
 (Установка для аргодуговой сварки на постоянном токе с возможностью сварки штучным электродом и функцией воздушно-плазменной резки TIG DC+MMA+PLASMA)



Наименование параметра		Ед. Измерения	ZX7 CT416	CT416
Исполнение силовой части		-	MOSFET	MOSFET
Напряжение питающей сети ($\pm\%$)		B	220 (10)	220 (10)
Частота питающей сети		Гц	50/60	50/60
Максимальный сварочный ток	TIG DC	A	160	160
	MMA		160	160
	PLASMA		40	40
Продолжительность нагрузки (ПН) при цикле 10 мин.		%	60	60
Напряжение холостого хода, не более		B	23-64	
Пределы регулирования сварочного тока	TIG DC	A	20-160	
	MMA		20-160	
	PLASMA		10-40	
Номинальное рабочее напряжение	TIG DC	B		
	MMA			
	PLASMA			
Толщина качественного реза		мм	8-10	
Максимальная толщина реза		мм	12	
Номинальное давление воздуха		Мпа	4-5	
Диапазон времени окончания газа после сварки		Сек.	1-10	
Способ регулирования сварочного тока		-	Плавное	
Диаметр штучного электрода		мм	2-4	
Коэффициент полезного действия, не менее		%	85	
Способ возбуждения сварочной дуги		-	Бесконтактный	
Потребляемая мощность, при номинальном токе, не более		кВа	5,2	
Класс изоляции корпуса		-	IP21	
Вариант охлаждения силовой части		-	Вентилятор	
Вес		Кг	20	

Таблица 8 – Технические характеристики споттеров сварочных



Наименование параметра	Ед. Измерения	FY-7000	FY-9900
Напряжение питающей сети ($\pm\%$)	В	2~380 (10)	3~380 (10)
Частота питающей сети	Гц	50/60	50/60
Максимальный сварочный ток	А	5200	9900
Продолжительность нагрузки (ПН)	%	60	60
Напряжение холостого хода, не более	В	15	15
Толщина свариваемого металла при односторонней сварке (пистолет)	мм	0,8+1,0	1,0+1,5
Толщина свариваемого металла при двусторонней сварке (клещи)	мм	-	2,5+2,5
Оптимальное давление сжатого воздуха	кг	-	6-10
Диапазон времени сварки	Сек.	0-2,5	0-1,65
Усилие вакуумной присоски	кг	150	180
Способ регулирования сварочного тока	-	ступенчатый	Синергетика
Потребляемая мощность, при номинальном токе, не более	кВа	20	26,8
Охлаждение силовой части	-	воздушное	воздушное
Вес	Кг	78	138