



## СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



## На сегодняшний день в области сварки ПКТБА развивает 4 направления:

**- проектирование и изготовление установок для автоматической сварки, комплексов, работающих в автоматическом режиме.**

В проектах применяются ответственные элементы известных производителей - EWM Hightech Welding (Германия), Lincoln Electric (США), COOPTIM (Венгрия), Ankarsum motors (Швеция), Warwell (Италия), Witt-gaztechnik (Германия), GUEDEL (Швейцария). Численность конструкторско-технологического отдела предприятия более 65 человек.

**- производство механического сварочного оборудования (двухстоечных и универсальных вращателей, роликовых вращателей, колонн и т.д.).**

Механическое сварочное оборудование применяется в различных отраслях российского машиностроения, позволяет обеспечить высокое качество сварного шва за счет постоянной сварочной скорости, увеличивает производительность, снижает требования к квалификации специалистов.

**- поставки механического сварочного оборудования PROARC.**

По желанию заказчиков часть задач решается с помощью оборудования зарубежного производства. С 2007 г. ПКТБА является официальным дистрибьютором United Proarc Corporation, Тайвань.

**- комплексные поставки отечественной и зарубежной сварочной техники для промышленных предприятий.**

С 2005 г. ПКТБА является официальным дилером с правом технического и сервисного обслуживания компании EWM Hightech Welding (Германия). В этих сварочных аппаратах объединены последние разработки из областей полупроводниковой технологии, электроники и сварочной техники в такой степени, которую трудно встретить у других производителей аналогичной продукции.

официальный дистрибьютор



**United ProArc Corporation** - основанный в 1966 г. производитель высококачественного оборудования для сварки и резки. Линейка выпускаемого оборудования состоит из роликовых вращателей грузоподъемностью 1000-90000 кг, универсальных вращателей грузоподъемностью 100-20000 кг, систем малой механизации E.Z. Arc, оборудования для автоматической сварки и резки. Со времени основания компании постоянными потребителями оборудования стали: Япония и азиатские страны, США и страны Северной Америки, Германия и другие европейские страны.

официальный дилер



**EWM Hightec Welding** – ведущий производитель высокотехнологичных сварочных аппаратов в Европе. Номенклатура выпускаемой продукции EWM Hightec Welding начинается с простых аппаратов для ручной дуговой сварки и заканчивается программируемыми сварочными полуавтоматами с импульсными режимами сварки и аппаратами микроплазменной сварки. В этих сварочных аппаратах объединены последние разработки из областей полупроводниковой технологии, электроники и сварочной техники в такой степени, которую трудно встретить у других производителей. Каждое изделие тщательно тестируется. Гарантия на продукцию 3 года.

## СОДЕРЖАНИЕ

О компании	2
<b>Специализированное оборудование для автоматической сварки, наплавки и резки:</b>	
Оборудование для производства емкостей	6
Оборудование для производства стандартных деталей трубопроводов	10
Оборудование для выполнения наплавочных операций на деталях и узлах различного назначения	11
Примеры решения нестандартных задач в области сварки	15
<b>EZArc - системы малой механизации сварки</b>	17
<b>Оборудование и аксессуары для плазменной и газокислородной резки металла:</b>	
СТР – стационарная машина для термической резки труб	21
Сателлит - переносная машина для резки труб	21
Грань - переносная машина прямолинейного раскроя металла	22
Установки для воздушно-плазменной резки металлов	22
Плазмотроны для установок воздушно-плазменной резки	23
Стрела-ПЛ - шарнирно-консольная машина термической резки металлов	23
Кристалл-2,5, Кристалл-3,2 - порталные машины для плазменной/газовой резки	24
Кристалл 1,5 x 2,5 - малогабаритная машина плазменной резки металла	25
<b>Механическое сварочное оборудование:</b>	
<b>Механическое сварочное оборудование:</b>	
Универсальные вращатели 100-25000 кг	26
Роликовые вращатели 1000-6000 кг	27
Роликовые вращатели 10000-100000 кг	28
Двустоечные вращатели	29
Колонны сварочные КСА, КСП, МР	31
<b>Вспомогательное оборудование:</b>	
КК-1...КК-3 - краны консольные	33
СС-1, СС-2 - столы сварщика	34
МГР - модули грузовые рельсовые	34
Автоматы для дуговой сварки и наплавки	35
<b>Сварочная техника для промышленных предприятий:</b>	
<b>EWM Hightec Welding (Германия):</b>	
Аппараты для ручной дуговой сварки постоянным током	37
Аппараты для аргонно-дуговой сварки ВИГ постоянным током	37
Устройство подачи холодной проволоки для сварки ВИГ	38
Аппараты для аргонно-дуговой сварки переменным и постоянным током	38
Полуавтоматы для сварки МИГ/МАГ со ступенчатой регулировкой	39
Инверторные аппараты для импульсной сварки МИГ/МАГ	39
Инверторные аппараты для автоматизированных систем сварки	40
Аппараты плазменной сварки	40
Сварочные аппараты EWM-coldArc – холодная дуга	41
Аппараты для МИГ/МАГ сварки и пайки автокузовов	42
<b>Источники питания сварочной дуги:</b>	
Сварочные выпрямители для ручной дуговой сварки	42
Многостовые сварочные выпрямители	43
Универсальные специализированные сварочные выпрямители	43
<b>Полуавтоматы, механизмы подачи, прочее:</b>	
Комплектные сварочные полуавтоматы	44
Установки аргонно-дуговой сварки	45
Термическое оборудование	45
<b>Контакты</b>	47

## ПКТБА -

Российский производитель автоматизированных и механизированных установок для решения задач в области сварки, комплексный поставщик сварочного оборудования для промышленных предприятий.

Стабильное положение ПКТБА на рынке – результат деятельности нескольких поколений, численность сотрудников сегодня превышает 500 человек.

Площадь предприятия вместе с открытым в мае 2007 г. новым производственным цехом составляет 11508 м<sup>2</sup>, производственная база насчитывает более 200 единиц используемого оборудования.

## КАК ВСЕ НАЧИНАЛОСЬ:

Свою историю предприятие ведет с 1962 года. В то время организация была филиалом Ленинградского Центрального Бюро Арматуростроения и одним из ведущих предприятий как по проектированию трубопроводной арматуры для нефтегазовой промышленности, химических комбинатов, ракет и подводных лодок, так и по изготовлению оборудования для ее производства.

Опыт, полученный ПКТБА во время проектирования сварочных и наплавочных процессов при производстве и ремонте трубопроводной арматуры позволил предприятию получить компетенции, необходимые для выполнения ответственных сварочных задач и в других областях машиностроения.

С конца 80-х годов в конструкторском отделе ПКТБА разрабатывают продукцию более 60 талантливых инженеров, благодаря которым предприятие постоянно обновляет и модернизирует модельный ряд, обеспечивает Заказчиков передовыми решениями.

В 90-х годах, в отличие от многих других производителей, предприятие выделило в отдельное подразделение сервисную службу, что позволило оперативно проводить сервисное обслуживание оборудования, шеф-монтаж и обучение персонала Заказчиков.

В 2006 году было заложено строительство нового производственного цеха, который сегодня оснащен современными обрабатывающими центрами HARDING TALENT (США).

Сегодня мы производим оборудование с использованием импортных комплектующих, эффективно решаем проблемы Заказчиков в области нестандартных сварочных задач.

## ДОБРО ПОЖАЛОВАТЬ В ПКТБА.

Всегда рады видеть Вас у себя на предприятии для более детального ознакомления с оборудованием.



## НАШИ КЛЮЧЕВЫЕ ОТРАСЛИ:

Химическое машиностроение  
Арматуростроение  
Судостроение и судоремонт  
Производство спецтехники  
Вагоностроение и вагоноремонт  
Производства котельно-вспомогательного оборудования  
Производства строительных металлоконструкций и емкостного оборудования  
Энергетическое машиностроение  
Производства насосов, компрессоров  
Криогенное, кислородное машиностроение

## СРАВНИВАЯ, ВЫБИРАЮТ НАС:

**Мы делаем все возможное, чтобы процесс работы был более удобным для Заказчика.**

### Собственное производство.

Мы развиваем отечественное производство и конкурируем с иностранными производителями. Благодаря Вам мы создаем в России более 500 рабочих мест.

### Комплексные поставки.

ПКТБА специализируется на комплексном обеспечении предприятий сварочным оборудованием и расходными материалами отечественного и зарубежного производства.

### Изготовление по вашему техническому заданию.

После определения вашей задачи, мы подберем или изготовим специальное оборудование по вашему техническому заданию.

### Высокая надежность оборудования.

При изготовлении оборудования используются проверенные, зарекомендовавшие себя компоненты.

### Гарантия выполнения заказа.

Работая с ПКТБА, вы получаете страховку от некомпетентности.

### Техническое обслуживание.

ПКТБА располагает собственной сервисной службой и обеспечивает гарантийное (18 месяцев), постгарантийное техническое обслуживание, комплектацию заказанного оборудования расходными материалами и ЗИП.

### Шеф-монтаж и обучение персонала.

По вашему желанию могут быть выполнены шеф-монтажные и пуско-наладочные работы, обучение.

## ПОСОВЕТУЙТЕСЬ С НАМИ:

Мы будем рады Вам помочь в выборе необходимого оборудования. Чем более подробной будет Ваша информация, тем оперативней и корректней будет наш ответ. Для консультации со специалистами обращайтесь: +7(8412)200-202.



## ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЕМКОСТЕЙ

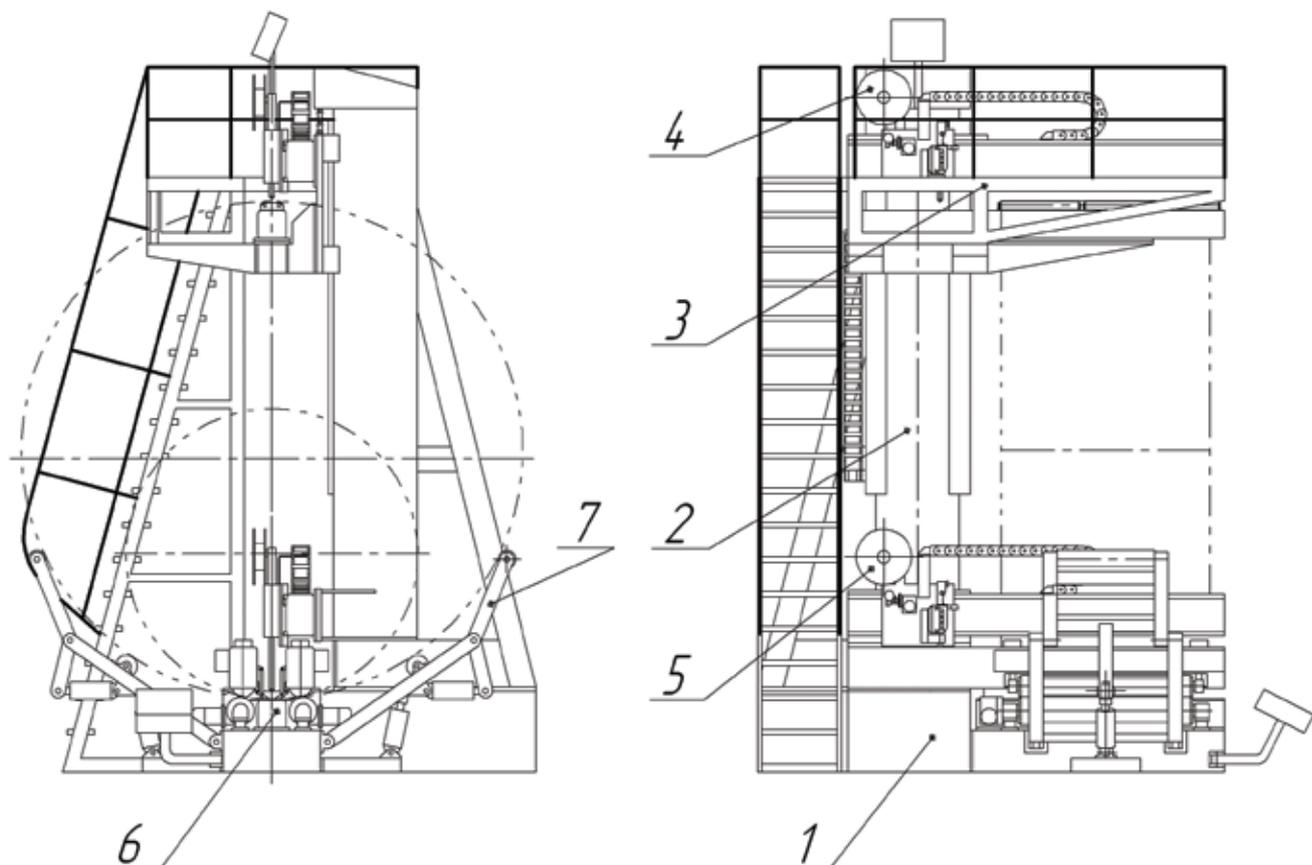
Оборудование формируется на базе принятой технологии сборки–сварки и состоит из набора стандартизованных элементов:

- **РОЛИКОВЫЕ СТЕНДЫ** – предназначены для установки изделий в удобное для сварки положение и вращения со сварочной скоростью. Конструктивно могут быть представлены в виде секционных опор либо отдельных блоков различной грузоподъемности, с одинарными или балансирными роликами, в передвижном или стационарном исполнении. Элементы роликового стенда (опоры) могут содержать единый привод вращения или оснащаться отдельным приводом вращения необходимой мощности.
- **КОЛОННЫ** – предназначены для установки и перемещения сварочных автоматов при сварке продольных и кольцевых швов. Изготавливаются с выдвижной консолью, балконом, в стационарном и самоходном исполнении с широким диапазоном рабочих перемещений.
- **ПОРТАЛЫ** – двухстоечные горизонтальные направляющие перемещения сварочных головок различной длины. Оснащенные одной или несколькими самоходными каретками с вертикальными суппортами или без них, с возможностью перемещения вдоль свариваемого изделия.
- **СВАРОЧНЫЕ АВТОМАТЫ** – собираются из отдельных стандартизованных блоков: механизмы горизонтального и вертикального перемещения, механизм подачи, механизм наклона мундштука, механизм смещения относительно точки зенита. В зависимости от решаемых задач могут быть: в подвесном и самоходном исполнении, с системами слежения за длиной дуги, обратной связи по току, дистанционного наблюдения и управления.
- **ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ** – к нему относятся установочные и зажимные приспособления в обычном механическом исполнении, либо оснащенные гидропневмоприводом, флюсоаппаратура, защитные экраны, технологические площадки оператора и другое.
- **ФЛЮСОВЫЕ ПОДУШКИ** – для защиты корня шва и формирования обратного валика при сварке продольных и кольцевых швов изнутри.
- **СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ** – связывает воедино все элементы. Может быть выполнена на дискретных элементах, на базе программируемого логического контроллера с функциями предустановки, выбора программы оператором. Оборудование функционально делится на сварку продольных и кольцевых швов. При необходимости возможно обеспечение выполнения двух функций в пределах одного набора оборудования.

### ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СБОРКИ И СВАРКИ ПРОДОЛЬНЫХ ШВОВ

#### СОСТАВ:

- станина (1);
- колонна (2);
- консоль (3);
- верхняя сварочная головка (4);
- нижняя сварочная головка (5);
- механизм позиционирования свариваемого стыка относительно сварочной головки (6).

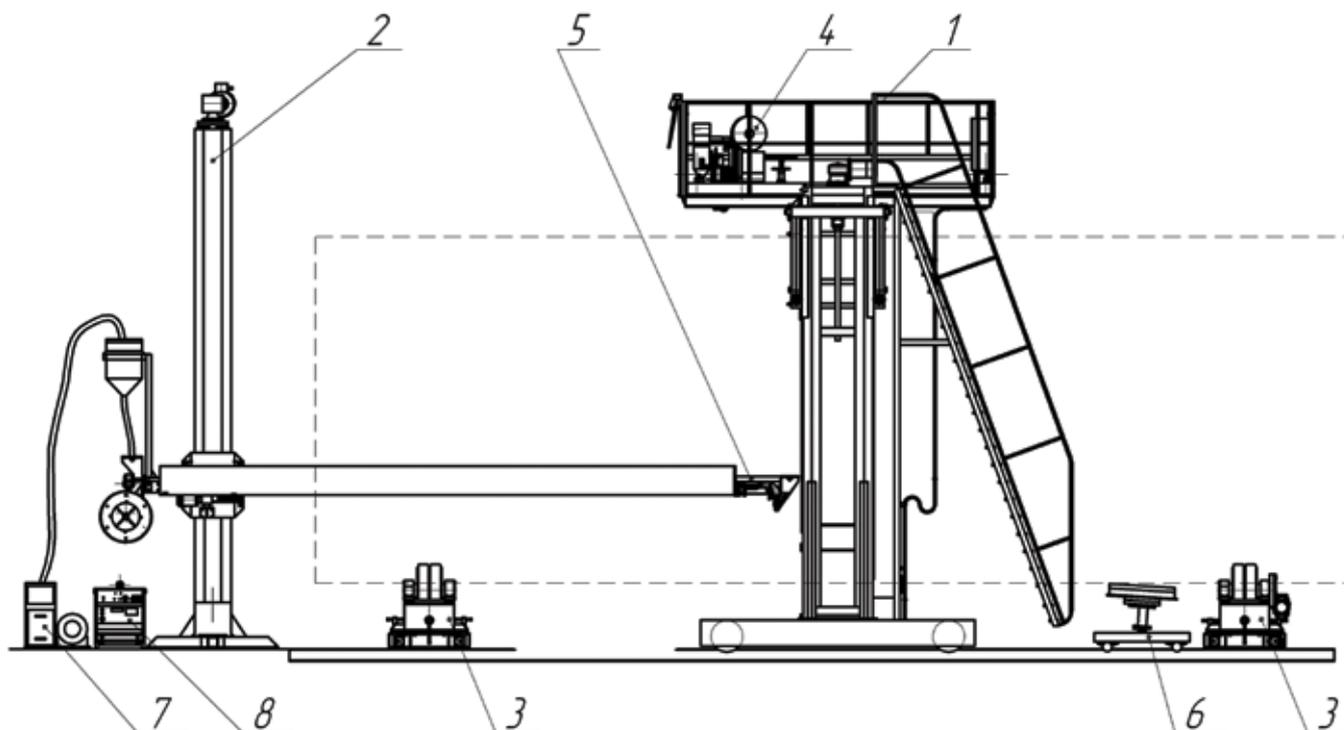


# ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЕМКостей

## ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ КОЛЬЦЕВЫХ ШВОВ

### СОСТАВ:

- самоходная колонна с балконом для сварки наружных кольцевых и продольных швов (1);
- стационарная колонна с выдвижной консолью (2);
- вращатель роликовый в самоходном исполнении (электропривод) (3);
- самоходная сварочная головка с местным пультом управления (4);
- подвесная сварочная головка с системой телевизионного слежения за стыком и дистанционным управлением (5);
- флюсовая подушка для сварки кольцевых швов (6);
- система рециркуляции флюса (7);
- источник питания сварочной дуги (8).



# ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЕМКостей

## АВТОМАТ (УСТАНОВКА) ДЛЯ СВАРКИ ПРОДОЛЬНЫХ ШВОВ ОБЕЧАЕК

### НАЗНАЧЕНИЕ:

Установка предназначена для сварки продольных швов металлических карт и обечаек толщиной от 0,1 до 10 мм. Обеспечивает одностороннюю сварку стыковых соединений, без прихваток, с минимальными термическими деформациями, что позволяет уменьшить расходы на сварку и повысить качество сварного шва.



- Клавишные прижимы для фиксации кромок свариваемого изделия.
- Высокая точность перемещения сварочной головки.
- Устройство отвода тепла из зоны сварки.
- Открытый доступ к рабочей зоне.
- Программное управление перемещением сварочной головки.
- Клавишные пневмоприводные прижимы, изготовленные из алюминия, позволяют вести интенсивный отвод тепла из зоны сварки и исключают явление магнитного дутья.

### ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМ:

Дополнительные прижимные полосы для материалов толщиной менее 0,4 мм.  
Блок для работы с диаметрами выше 770 мм.  
Пневматическое устройство для подъема-опускания горелки.  
Система подачи проволоки.  
Распределение прижимного усилия по толщине листа.  
Функция ограничения хода и возврата в начальное положение.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Ед. изм.	LS-06	LS-09	LS-12	LS-15	LS-18	LS-24	LS-30
Питание	~	1-фазный 110/220 В, 50/60 Гц						
Сварочная длина (F)	мм	684	988	1296	1596	1900	2508	3116
Диапазон толщины	мм	0,1-10						
Мин. диаметр заготовки (D)	мм	67	89	108	133	152	184	241
Мин. диаметр заготовки (E)	мм	770						
Точность хода	мм	+/-0,1						
Диапазон скорости каретки	мм/мин	30-1500						
Привод каретки		РЕЕЧНАЯ ПЕРЕДАЧА						
Ширина каретки (G)	мм	500						
Высота каретки (H)	мм	350						
Габаритные размеры: Высота (A)	мм	1650			1725		1950	
Ширина (B)	мм	800			900		1050	
Длина (C)	мм	1450	1750	2050	2360	2740	3270	4100

# ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЕМКОВ

## УСТАНОВКА ДЛЯ СБОРКИ КОЛЬЦЕВЫХ СТЫКОВ ОБЕЧАЕК

### НАЗНАЧЕНИЕ:

Гидроскоба предназначена для сборки под сварку концевых стыков обечайки с днищем и обечайки с обечайкой.



- Может быть оснащена балкой с перемещающейся по ней головкой для автоматической сварки.
- Дополнительно оснащается роликовым станом для вращения обечайки.
- Оборудование для сборки концевых стыков обечайки может быть выполнено в виде портальной установки с необходимым количеством гидроцилиндров.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Толщина стенки корпуса, мм	до 30
Диаметр стыкуемых обечайки, мм	800...3600
Диаметр днища с обечайкой, мм	1200...3600
Длина обечайки, мм	до 2000
Скорость передвижения гидроскобы, м/мин.	7,2



## ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТАНДАРТНЫХ ДЕТАЛЕЙ ТРУБОПРОВОДОВ

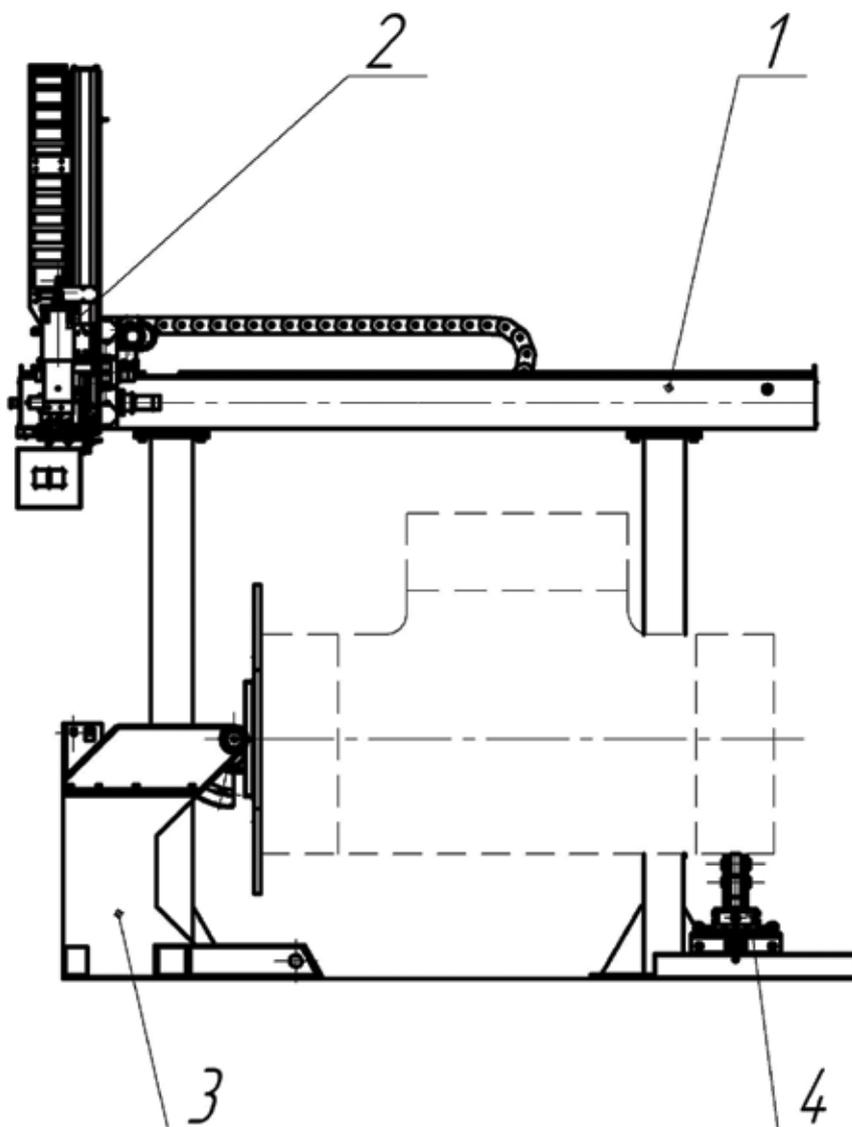
Представлено в виде установок для автоматической сварки под слоем флюса или в среде защитных газов стандартных деталей трубопроводов (тройники, секторные отводы и т.д.) различного назначения.

Состав установок формируется на основе параметров свариваемого изделия и состоит из набора стандартных элементов:

- **ВРАЩАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ** – предназначены для установки изделия в удобное положение для сварки и его вращения со сварочной скоростью.
- **ХОЛОСТЫЕ РОЛИКОВЫЕ ОПОРЫ** – предназначены для создания дополнительной точки опоры при сварке крупногабаритных изделий. Изготавливаются в стационарном и передвижном исполнении.
- **КОЛОННЫ** – предназначены для установки и перемещения сварочных автоматов при сварке деталей трубопроводов. В зависимости от решаемых задач могут быть выполнены: поворотными и неповоротными, стационарными и передвижными, с выдвижной консолью и без нее, в широком диапазоне рабочих перемещений.
- **ДВУХСТОЕЧНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ СВАРОЧНЫХ ГОЛОВОК** – выполнены в стационарном исполнении, с выдвижной консолью или без нее.
- **СВАРОЧНЫЕ АВТОМАТЫ** – собираются из отдельных стандартизованных блоков. В зависимости от решаемых задач могут быть: в подвесном и самоходном исполнении, с системами слежения за длиной дуги, обратной связи по току, дистанционного наблюдения и управления.
- **СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ** – связывает воедино все элементы установки. Может быть выполнена на дискретных элементах, на базе программируемого логического контроллера с функциями: предустановки, запоминания программы, выбора программы оператором.

Схема установки для односторонней сварки под слоем флюса штампосварных тройников:

- портал (1);
- самоходная сварочная головка для автоматической сварки под слоем флюса (2);
- вращатель сварочный универсальный (3);
- холостая роликоопора ножничного типа (4).



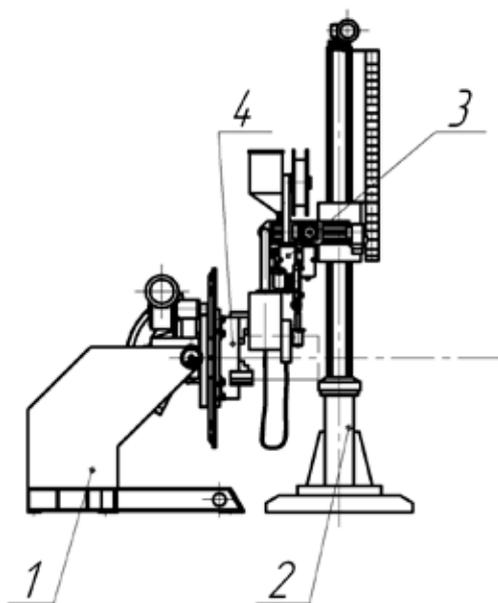
# ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ НАПЛАВОЧНЫХ ОПЕРАЦИЙ НА ДЕТАЛЯХ И УЗЛАХ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Состав оборудования формируется по модульному принципу на базе принятой технологии наплавки. Установки предполагают два типа использования.

- **ПЕРВЫЙ ТИП** установок используется для наплавки плоских деталей вращения. В состав установок этого типа входит: вращатель сварочный универсальный (грузоподъемностью от 100 до 20000 кг), колонна с выдвижной консолью с широким диапазоном рабочих перемещений, головка для наплавки под флюсом или в среде защитных газов, приспособление для установки и центрации изделий под наплавку.
- **ВТОРОЙ ТИП** установок используется для наплавки деталей типа «вал». В состав установок данного типа входит: горизонтальный двухстоечный вращатель (грузоподъемность от 1000 до 20000 кг), двухстоечная горизонтальная направляющая, головка для наплавки под слоем флюса или в среде защитных газов, приспособление для установки и центрации изделий под наплавку.

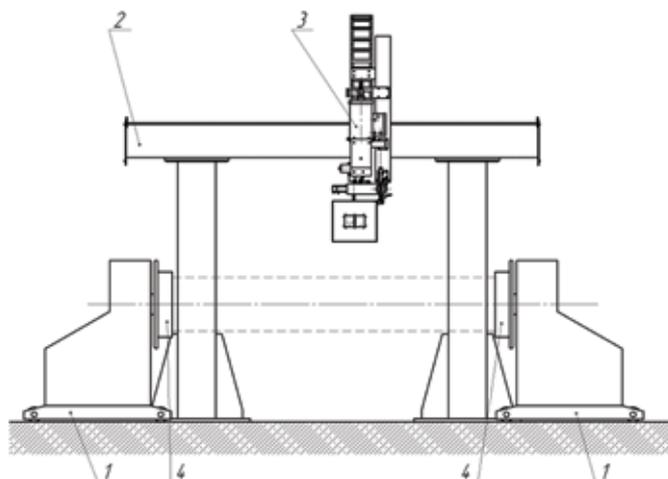
## Схема установки первого типа:

- вращатель сварочный универсальный;
- поворотная колонна с выдвижной консолью;
- головка для наплавки под слоем флюса или в среде защитных газов;
- приспособление для установки и центрации изделий под наплавку.



## Схема установки второго типа:

- горизонтальный двухстоечный вращатель;
- двухстоечная горизонтальная направляющая;
- головка для наплавки под слоем флюса или в среде защитных газов;
- приспособление для установки и центрации изделий под наплавку.



По согласованию с заказчиком возможно изготовление универсальной установки для наплавки плоских, конических и цилиндрических поверхностей в различных пространственных положениях.



Каждая установка или комплекс оборудования формируется на базе принятой технологии сварки и состоит из набора стандартизированных элементов:

### **Механическое сварочное оборудование**

- сварочные вращатели (универсальные, горизонтальные, вертикальные, роликовые, двустоечные и др. различной грузоподъемности);
- колонны (с выдвижной консолью, балконом, в стационарном и самоходном исполнении с широким диапазоном рабочих перемещений);
- порталы (двустоечные горизонтальные направляющие перемещения сварочных головок различной длины, оснащенные одной или несколькими самоходными каретками с вертикальными суппортами или без них).

### **Сварочные автоматы.**

В подвесном или самоходном исполнении, с вращающимся мундштуком, оснащенные при необходимости системой слежения за длиной дуги, обратной связью по току, системой телевизионного наблюдения и дистанционного управления;

### **Система управления.**

Связывает воедино все элементы установки. В зависимости от необходимой степени автоматизации может быть выполнена на дискретных элементах, на базе промышленного контроллера или представляет собой полноценную систему числового программного управления.

### **Вспомогательное оборудование.**

К нему относятся установочные, зажимные приспособления в обычном механическом исполнении, либо оснащенные гидро- пневмоприводом, флюсоаппаратура, защитные экраны, технологические площадки оператора и другое.

После определения вашей задачи, мы спроектируем и изготовим специальное оборудование, по согласованному с вами техническому заданию, содержащему состав оборудования, требования к качеству, функциональности, надежности и безопасности.

**Проконсультируйтесь с нашими специалистами по вопросам изготовления установок под Ваши требования: +7 (8412) 200-202.**



## ПРИМЕРЫ РЕШЕНИЯ НЕСТАНДАРТНЫХ ЗАДАЧ В ОБЛАСТИ СВАРКИ



### НАШЕ ОБОРУДОВАНИЕ ИСПОЛЬЗУЮТ:

Пензхиммаш, Химмаш-Старт, Пензтяжпромарматура, Криогенмаш, Уралхиммаш, Кузполимермаш, Северное машиностроительное предприятие, ФГУП Звездочка, Авиатехнологии, ГРАЗ, Уралвагонзавод, Тверской вагоностроительный завод.

Эти и многие другие предприятия выбрали оборудование, поставляемое ПКТБА.

### СРАВНИВАЯ, ВЫБИРАЮТ НАС:

В 1962 году ПКТБА было филиалом Ленинградского Центрального Бюро Арматуростроения и одним из ведущих предприятий как по проектированию трубопроводной арматуры для нефтегазовой промышленности, химических комбинатов, ракет и подводных лодок, так и по изготовлению оборудования для ее производства.

Сегодня ПКТБА проектирует и изготавливает специализированное сварочное и наплавочное оборудование для производства трубопроводной арматуры.

В установках применяются комплектующие известных производителей: EWM Hightec Welding (Германия), Lincoln Electric (США), СООРТИМ (Венгрия), Ankarsum motors (Швеция), Warwell (Италия), Witt-Gaztechnik (Германия), GUDEL (Швейцария).

### ПАРАМЕТРЫ УСТАНОВОК:

Состав установок для сварки шаровых кранов сильно зависит от конструктивных особенностей свариваемых шаровых кранов. ПКТБА использует собственный опыт, полученный в проектировании арматуры, что позволяет качественно исполнять подобные задачи.

Установки могут выполнять круговые и прямолинейные швы, работать в ручном режиме или по заданной программе, выполнять наплавку внутренних и наружных поверхностей, могут быть снабжены системой охлаждения внутренней полости изделия, могут состоять из одного или нескольких постов и т.д.

**Обращаясь в ПКТБА вы получаете страховку от некомпетентности. Проконсультируйтесь с нашим и специалистами по вопросам изготовления установок под Ваши требования.**



# ПРИМЕРЫ РЕШЕНИЯ НЕСТАНДАРТНЫХ ЗАДАЧ В ОБЛАСТИ СВАРКИ

## НАПЛАВОЧНЫЙ ЦЕНТР

### НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначен для автоматической наплавки в защитном газе канавок под уплотнение, внутренних поверхностей условного прохода, расточки под седло корпусов фонтанной и устьевой арматуры, а также внутренних поверхностей трубодержателей в режиме ручного управления или по заранее заданной программе.

- Процесс наплавки внутренних поверхностей арматуры полностью автоматизирован.
- Позволяет наплавлять специальные стали на внутренние ответственные поверхности арматуры.

### МЕТОД СВАРКИ:

- плавящимся электродом в среде защитного газа (MIG-процесс);
- неплавящимся электродом в инертном газе (TIG-процесс).

### СОСТАВ:

- стационарная колонна с выдвижной консолью КСА 1,0x1,0;
- подвесная головка для MIG (TIG) – сварки, оснащенная машинной водоохлаждаемой горелкой;
- источник питания сварочной дуги Phoenix 351 для MIG – сварки или Tetrix 351 для TIG – сварки;
- система числового программного управления ООО «БалтСистем»;
- установочное приспособление;
- пульт управления;
- дистанционный пульт управления.



## УН-1...3

### УСТАНОВКИ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ НАПЛАВКИ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ DN 50...1200 ММ И ДРУГИХ ИЗДЕЛИЙ

### НАЗНАЧЕНИЕ:

Установки предназначены для автоматической наплавки под слоем флюса и (или) в среде защитных газов уплотнительных и других поверхностей деталей трубопроводной арматуры и других изделий.

- Универсальная наплавочная головка позволяет применять широкий спектр наплавочных материалов (электродной проволоки) отечественного и зарубежного производства.
- Механизм поперечных колебаний электрода позволяет за один проход выполнить наплавку по всей ширине уплотнительной поверхности, оставаясь в пределах 500 А по току наплавки.
- Координатное приспособление позволяет установить детали под наплавку по трем координатам (угол наклона, позиция по осям x и y).
- Установка для наплавки в среде защитных газов комплектуется системой принудительного охлаждения сварочного инструмента, и набором водоохлаждаемых сварочных горелок, оснащенных унифицированным разъемом. Это значительно увеличивает срок службы инструмента и сокращает потребность в быстроизнашиваемых деталях.
- Все установки могут быть выполнены как с вращающимся столом, так и с вращающимся мундштуком.

### СОСТАВ:

Установка состоит из основания-вращателя, 3-х координатного установочного приспособления, поворотной колонны с консолью, подвесной автоматической наплавочной головки, источника питания сварочной дуги производства EWM HIGHTECH WELDING (Германия) или LINCOLN ELECTRIC (США), пульта-шкафа управления, комплекта силовых кабелей, кабелей управления, комплекта газовых и водяных шлангов (УН1-3Г). В комплекте поставки расходные сварочные материалы для проведения пусконаладочных работ.



# ПРИМЕРЫ РЕШЕНИЯ НЕСТАНДАРТНЫХ ЗАДАЧ В ОБЛАСТИ СВАРКИ

## УН-7

### СТАНОВКА ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ НАПЛАВКИ С ДВУМЯ РАБОЧИМИ СТОЛАМИ

#### НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначена для наплавки уплотнительных поверхностей клиньев и седел арматуры DN 100-400.

#### СОСТАВ:

- основание-вращатель с двумя рабочими столами;
- приспособления для центровки деталей;
- поворотная стойка с консолью;
- подвесная автоматическая наплавочная головка:
  - механизм подачи проволоки;
  - механизм поперечных колебаний электрода;
  - моторизированный суппорт позиционирования;
  - механизмы поворота;
  - сварочный мундштук;
  - катушка для проволоки с тормозной осью.
- система управления;
- источник: Lincoln Electric Idealarc DC-600;

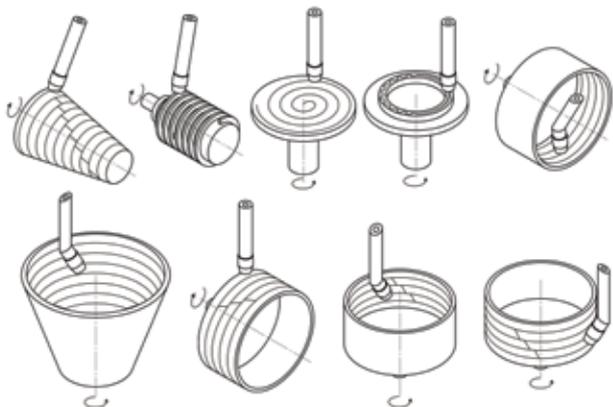
- Автоматическая наплавка под слоем флюса (SAW).
- Повышенная производительность за счет наличия двух рабочих столов.
- Система управления обеспечивает многослойную наплавку деталей арматуры в автоматическом режиме.



### МОДУЛЬНЫЙ НАПЛАВОЧНЫЙ КОМПЛЕКС ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТЕЛ ВРАЩЕНИЯ

#### НАЗНАЧЕНИЕ:

Представляет собой модульную систему автоматической сварки для обработки наружных и внутренних поверхностей тел вращения в различных пространственных положениях.



#### РЕАЛИЗУЕТ СЛЕДУЮЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ОПЕРАЦИИ:

- наплавка одиночным круговым валиком с поперечными колебаниями или без на плоской или цилиндрической поверхности;
- наплавка по архимедовой спирали на плоских поверхностях в горизонтальной и вертикальной плоскости;
- наплавка по спирали или непрерывными круговыми валиками с перебором внутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей в горизонтальной и вертикальной плоскости.

#### ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ МЕТОДЫ СВАРКИ:

- плавящимся электродом в среде защитных газов;
- под слоем флюса;
- открытой дугой самозащитной проволокой.

Система управления выполнена на базе промышленного контроллера, обеспечивающего функции предустановки параметров наплавки и реализующего цикл наплавки в автоматическом режиме по заданной программе.

# ПРИМЕРЫ РЕШЕНИЯ НЕСТАНДАРТНЫХ ЗАДАЧ В ОБЛАСТИ СВАРКИ

## УСТАНОВКА ДЛЯ НАПЛАВКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ НА НЕПОДВИЖНЫХ ДЕТАЛЯХ И УЗЛАХ

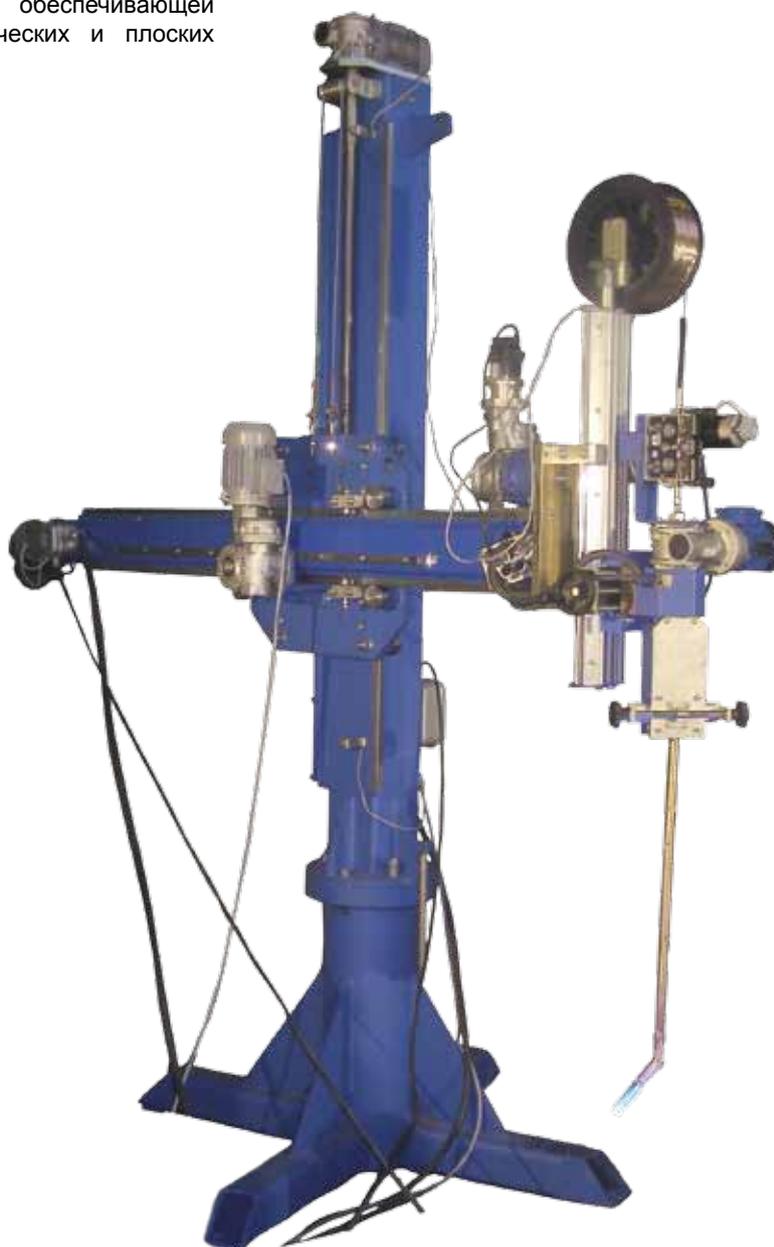
### НАЗНАЧЕНИЕ:

Установка предназначена для наплавки внутренних и наружных цилиндрических поверхностей на различных деталях и узлах.

- В процессе наплавки обрабатываемая деталь неподвижна. Универсальная установка позволяет наплавлять широкий диапазон диаметров внутренних поверхностей.
- Оригинальная конструкция сменных сварочных горелок обеспечивает высокое качество наплавочных работ, что минимизирует припуск на механическую обработку в диапазоне диаметров наплавляемых отверстий от 50 мм.
- Установка обеспечивает возможность подъема металла наплавляемой поверхности до 4 мм за один проход после механической обработки.
- Установка может оснащаться универсальной наплавочной головкой ГТН-2, обеспечивающей наплавку цилиндрических, конических и плоских поверхностей.

### СОСТАВ:

- стационарная поворотная колонна с выдвигной консолью КСА 1,5х1,5;
- подвесная наплавочная головка с вращающимся мундштуком для наплавки плавящимся электродом в среде защитных газов типа ГТН-1:
  - механизм вертикального перемещения, обеспечивающий задание требуемого шага наплавки и перемещения наплавочной головки с маршевой скоростью.  $L_{\text{верт}}=300\text{мм}$ ;
  - механизм вращения мундштука с регулируемой скоростью;
  - механизм подачи проволоки  $d_{\text{пр}}= 1,0 ; 1,2 \text{ мм}$ ;
  - механизм задания радиуса наплавки и вылета электрода;
- источник питания сварочной дуги Phoenix 351;
- пульт управления;
- дистанционный пульт управления.





## E.Z.Arc System

### СИСТЕМЫ МАЛОЙ МЕХАНИЗАЦИИ



Система E.Z.Arc представляет собой комбинацию из позиционеров и роликовых опор, установленных на раме. Предлагается широкий выбор компонентов, с помощью которых обеспечивается возможность быстрого изменения конфигурации системы для автоматической сварки. Путем простой замены комплектующих можно сократить время установки заготовок. Специальные возможности системы E.Z.Arc помогают выполнить высококачественные кольцевые сварные швы, снижают трудозатраты и обеспечивают быструю самокупаемость системы, что, несомненно, будет отвечать Вашим запросам.



PT-102, PT-202



PT-100, PT-200



TR-0100

## СВОЙСТВА

- Соответствует СЕ
- Стандартное сквозное отверстие  $\varnothing 38,5$  мм выхода газа
- Педаль дистанционного включения/выключения
- Все блоки имеют защиту от высокочастотных помех
- По отдельному заказу возможно расширение диапазонов скорости вращения стола
- Тип U специально предназначен для кольцевой сварки деталей макс. диаметром до 300 мм и длиной до 300мм под углом от  $0^\circ$  до  $90^\circ$



Тип S



Тип R



Тип U

## ПОРЯДОК ЗАКАЗА

Пример:

**PT-100A - L - 12**

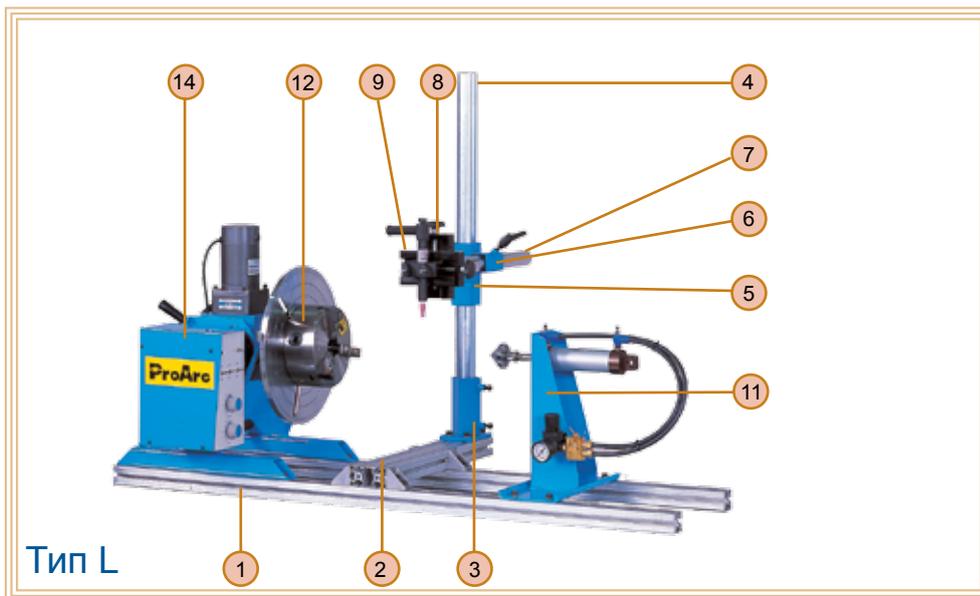
**Модель №**

PT-100A  
PT-100B  
PT-200A  
PT-200B  
PT-102A  
PT-102B  
PT-202A  
PT-202B

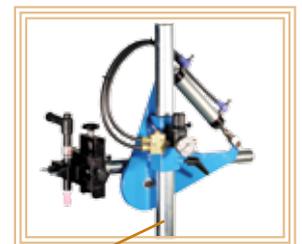
**Длина направляющей**  
06, 12, 15, 18

**Типы:**

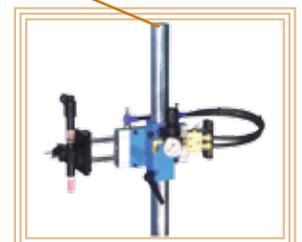
L - Токарный  
R - Роликовый  
S - Стандартный  
U - Универсальный



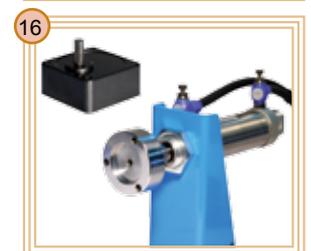
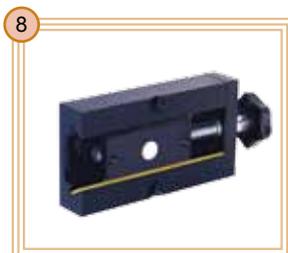
Тип L



TA-100



TL-100



## Компоненты E.Z.Arc

Деталь №	Рис.№	Описание / Спецификация	Тип			
			S	R	L	U
1106	1	Направляющая основания, длина 600 мм	1*			
1112	1	Направляющая основания, длина 1200 мм		1*	1*	
1115	1	Направляющая основания, длина 1500 мм				
1118	1	Направляющая основания, длина 1800 мм				
4095	1	Главный кронштейн				1
2050	2	Крепежная направляющая, длина 500 мм	1	1	1	
2065	2	Крепежная направляющая, длина 650 мм				1
2110	3	Концевой кронштейн	1	1	1	
2280	3	Концевой кронштейн				1
3075	4	Вертикальная труба, длина 750 мм	1	1	1	
3064	4	Вертикальная труба 90°, 600 мм x 400 мм				1
2005	5	Опорный кронштейн	1	1	1	
2004	5	Опорный кронштейн				1
2054	6	Поперечный кронштейн	1	1	1	
2044	6	Поперечный кронштейн				1
3040	7	Штанга с установочной площадкой, длина 400 мм	1	1	1	1
SL-050	8	Ползун, ход 50 мм	2	2	2	2
SL-075	7	Ползун, ход 75 мм				
AH-035	9	Держатель с возможностью установки под любым углом, диам. 15-35 мм				
VH-035	9	Держатель горелки с V-образным вырезом, диам. 15-35 мм	1	1	1	1
IS-300	10	Роликовая опора для деталей, диаметром 30-300 мм		1		
TS-075	11	Упор, ход 75 мм			1	
TS-075S	11	Упор, ход 75 мм				1
Дополнительно:						
PG-150	12	3-кулачковый патрон внеш. диам. 4-150 мм (вместе с центральным переходником)				
PG-450L	12	3-кулачковый патрон внеш. диам. 4-450 мм (вместе с центральным переходником)				
TA-100	13	Пневматический привод горелки, ход 100 мм				
TL-100	13	Пневматическое устройство для подъема горелки, угол подъема 22,5°				
CB-001	14	Стандартный блок управления				
CB-002	14	Программатор, задержка пуска системы контролируется начальными установками датчика				
CB-007	14	Программатор, управление пневматическим зажимом детали, подъемом горелки и вращением стола объединено в один процесс				
CB-001 V	14	Блок управления для дистанционного управления изменением скорости вращения стола				
VSFC-1K	14	Педаль для изменения скорости вращения стола				
1712W	15	Сварочный стол с колесами. 1200 мм x 600 мм				
1715W	15	Сварочный стол с колесами. 1500 мм x 600 мм				
1718W	15	Сварочный стол с колесами. 1800 мм x 600 мм				
20-248	16	Редуктор, диапазон скорости 0,5-8 об/мин для РТ-100 / 200				
20-249	16	Редуктор, диапазон скорости 1 -12 об/мин для РТ-100 / 200				
10-613	16	Трехкулачковый патрон, установочное отверстие 3 x ∅6,5 мм (PCD. 50 мм) центрирующее отверстие ∅38,5 мм x 5 мм (0)				

\*Стандартная для данного типа, доступны изделия другой длины



## E.Z.Arc System



PT-100

## Спецификации

Модель	Ед. изм.	PT-100	PT-200
Питание	~	1-фазный 110/220 В 50/60 Гц	
Грузоподъемность (гориз./верт.)	кг	100/60	200/130
Номинальный эксцентриситет	мм	28/100	22/85
Размеры стола (D)	мм	320	
Частота вращения	об/мин	А: 1-15 В: 0,2-4 (доступны другие скорости)	
Сквозное отверстие на столе	мм	38,5	
Размер болтов для прорези стола	-	M10	
Заземление	А	200 при 100%, 300 при 40%	
Вращающий двигатель	л.с.	1/20	1/12
Диапазон наклона	град.	0-120	0-120
Длительность цикла сварки	с	0-60	
Габаритные размеры:			
Длина (А)	мм	420	
Ширина (В)	мм	435	
Высота (С)	мм	340	
От центра до пола (Е)	мм	250	
Вес нетто	кг	34	36
Вес брутто	кг	36	38

## Спецификации



TR-3504

Модель	Ед. изм.	TR-0100	TR-3504
Питание	~	1-фазный 110/220 В 50/60 Гц	1-фазный 110/220 В 50/60 Гц
Грузоподъемность (гориз./верт.)	кг	1000	3500
Нагрузка (приводная и неприводная опора)	кг	1000	3500
Диапазон параметров (F)	мм	20-800	9-1400
Диапазон скорости	мм/мин	80-1600	60-1200
Вращающий двигатель	л.с.	1/12	1/2
Диаметр ролика (D)	мм	200	
Ширина ролика (Е)	мм	50	100
Тип ролика	-	Полиуретан	
Габаритные размеры:			
Длина (А) (приводная/неприводная)	мм	320/160	425/280
Ширина (В) (приводная/неприводная)	мм	542/450	780/700
Высота (С)	мм	335	520
Вес нетто (приводная / неприводная)	кг	37/17	110/55
Вес брутто	кг	58	185

ProArc изготавливает полную линейку улучшенных устройств позиционирования от 100 кг до 20000 кг и роликовые стенды от 1000 кг до 90000 кг. По специальному заказу ProArc может поставить оборудование, отвечающее индивидуальным требованиям заказчика.

## СТР

### СТАЦИОНАРНАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ ТРУБ



#### НАЗНАЧЕНИЕ:

Плазменная резка труб наружным диаметром 89-420; 420-1420 мм и длиной до 12 000 мм на секционные отводы.

- Качество вырезаемых заготовок соответствует требованиям ОСТ. Высокая чистота реза, соблюдение требуемой геометрии кромки и отсутствие грата сводит к минимуму последующую механическую обработку.
- Отклонение от плоскости реза не превышает 0,5 мм, что позволяет без дополнительных трудозатрат производить сборку сварного соединения с постоянным зазором.
- Адаптивная система слежения за поверхностью трубы по 16 точкам обеспечивает точность раскроя, несмотря на возможную овальность и непрямолинейность трубы.
- Автоматическая система управления, назначающая оптимальные технологические параметры процесса реза после задания параметров вырезаемой заготовки, гарантирует безупречное качество раскроя.
- Виды выполняемых резов: прямой с фаской 0-35°, наклонный с углом реза 0-30° с функцией переменной фаски 0-35°.

#### СОСТАВ:

- поворотная рама с механизмом планетарного перемещения плазмоторна вокруг трубы, угол поворота рамы соответствует углу реза;
- тележка с роликовой опорой для перемещения трубы в рабочее положение;
- приёмный рольганг для удаления готовых отводов из зоны реза;
- пульт управления, оснащенный ЖК-панелью оператора, и шкаф управления;
- установка для воздушно-плазменной резки металлов типа УПР-4011.

## САТЕЛЛИТ

### ПЕРЕНОСНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ ТРУБ

#### НАЗНАЧЕНИЕ:

Переносная машина для термической резки труб «Сателлит» применяется для резки труб диаметром от 120 до 1440 мм и снятия кольцевых фасок.



- Машина укомплектована удобным выносным пультом управления.
- Высокая скорость перемещения резака позволяет использовать как газовую (входит в комплект), так и плазменную технологию резки металлов.
- «Сателлит» может использоваться как в полевых условиях, так и в условиях промышленных предприятий.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	Значение
Скорость резки, м/мин	
- плазменная технология*	до 2,5
- газовая технология	до 0,6
Диаметр разрезаемой трубы, мм	120-1440
Количество газовых резаков	2
Параметры питающей сети	~220 В, 50 Гц
Максимальная потребляемая мощность, кВт	0,4
Масса, кг, не более	
- ходовой части	17
- шкафа управления	9
Габаритные размеры, мм:	
- ходовой части	750x430x330
- шкафа управления	400x300x220

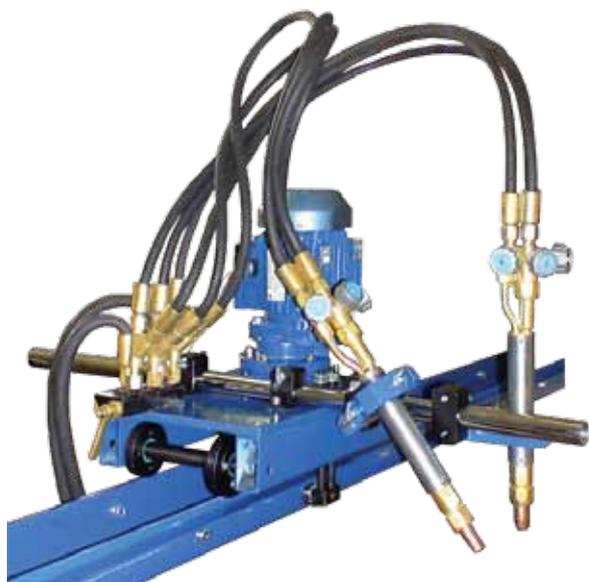
\*в зависимости от аппарата плазменной резки

## ГРАНЬ

### ПЕРЕНОСНАЯ МАШИНА ПРЯМОЛИНЕЙНОГО РАСКРОЯ МЕТАЛЛА

#### НАЗНАЧЕНИЕ:

Переносная машина прямолинейного раскроя металла «Грань» применяется для раскроя листов металла на полосы.



- Машина комплектуется поджимными роликами, а также специальной направляющей с обратными планками, что гарантирует высокую жесткость конструкции и, вследствие этого, высокое качество торцевой поверхности реза.
- Большая скорость перемещения резака позволяет использовать как газовую (входит в комплект машины), так и плазменную технологию резки металлов.
- «Грань» может использоваться как в полевых условиях, так и в условиях промышленных предприятий.

#### КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ходовая часть;
- шкаф и пульт управления;
- комплект для газовой резки с рукавами (резак РСТМ - 2 шт.);
- направляющая 2,5 м;
- ЗИП.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	Значение
Толщина разрезаемого листа, (сталь), мм:	
- плазменная технология*	от 1 до 70*
- газовая технология	от 3 до 200
Ширина нарезаемых полос, мм	30-540
Длина направляющей, мм:	
- стандартное исполнение	2500
- по заказу	до 13200
Рабочий ход машины, мм:	
- стандартное исполнение	2000
- по заказу	до 12800
Скорость резки, м/мин	
- плазменная технология*	до 2,5
- газовая технология	до 0,6
Количество газовых резаков	2
Параметры питающей сети	~220 В, 50 Гц
Максимальная потребляемая мощность, кВт	0,4
Масса, кг, не более	
- ходовой части	16
- шкафа управления	9
Габаритные размеры, мм:	
- ходовой части	750x320x270
- шкафа управления	400x300x220

\*В зависимости от аппарата плазменной резки

## УСТАНОВКИ ДЛЯ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ

#### НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для воздушно-плазменной резки углеродистых, высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов.



#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Толщина разрезаемого (свариваемого) металла, мм	Тип охлаждения	Масса, кг
АПР-150К (Р/М)	до 30	воздушное	125
УПР-4010 (Р)	до 100	водяное	800
ПУРМ-140 (Р)	до 40	воздушное	90
ПУРМ-160 (Р)	до 45	воздушное	155
ПУРМ-180М (Р/М)	до 50	воздушное	240
ПУРМ-180МА (Р/М)	до 50	воздушное	240
ПУРМ-320 (Р/М)	до 70	воздушное	255
ПУРМ-320 А (Р/М)	до 70	воздушное	255
ПУРМ-320ВА (Р/М)	до 70	водяное	255
ПУРМ-400В (Р/М)	до 100	водяное	440

## ПЛАЗМАТРОНЫ ДЛЯ УСТАНОВОК ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

### НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для воздушно-плазменной резки углеродистых, высоколегированных сталей и цветных металлов.



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Номинальный ток, А	Плазмо-образующий газ	Охлаждение	Длина кабеля, м	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
РВПР-5	300	воздух	водяное принудительное	6,5	-	2
МВПР-5	400	воздух	водяное принудительное	-	h=265, Ø50	2
НР-150 (ручной)	150	воздух	воздушное	6/12	-	1
СР-160 (машинный)	160	воздух	воздушное	-	h=320, Ø30	1

## СТРЕЛА ПЛ



- Машина представляет собой колонну с поворотной траверсой, вдоль которой перемещается каретка с резаком. Вырезка деталей по шаблону осуществляется с помощью магнитного копировального устройства.
- Для вырезки кругов можно использовать как шаблон, так и циркульное устройство.
- Машина может использоваться как с оборудованием для газокислородной резки (входит в комплект), так и с любым аппаратом для воздушно-плазменной резки металлов.
- Машина оснащена комплектом электромагнитных клапанов для автоматической подачи кислорода и горючего газа.

### НАЗНАЧЕНИЕ:

Шарнирно-консольная машина термической резки металлов предназначена для вырезки деталей из листового металлопроката по шаблону или при помощи циркульного устройства.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	Значение
Рабочая зона, мм	1500x3000
Диаметры вырезаемых отверстий и кругов, мм:	
- с помощью циркульного устройства	50..930
- по шаблону	10..1600
Толщина разрезаемого листа, мм:	
- плазменная технология	от 1 до 70*
- газовая технология	от 8 до 150
Скорость перемещения резака, мм/мин	50-6000
Количество резаков	1 (кислородный или плазменный)
Точность воспроизведения заданного контура по ГОСТ 5614-74, мм	+/- 0,35
Класс точности вырезаемой детали по ГОСТ 14792-80, не хуже	2-3
Размещение пульта управления	вне корпуса машины
Параметры питающей электросети:	переменный однофазный 220В, 50Гц
Максимальная потребляемая мощность машины, кВт (не более)	0,1
Габаритные размеры машины в собранном виде (без циркульного устройства), мм:	2500x400x1850
Масса машины, кг (не более):	200
Габаритные размеры машины в разобранном виде в упаковке (3 места), мм:	2150x750x570, 1900x480x480, 980x980x80
Масса машины в разобранном виде в упаковке, кг (не более):	250

\* - в зависимости от аппарата плазменной резки.

## КРИСТАЛЛ-2,5, КРИСТАЛЛ-3,2

### ПОРТАЛЬНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ/ГАЗОВОЙ РЕЗКИ

#### НАЗНАЧЕНИЕ:

Машины предназначены для высокоточного фигурного раскроя листового проката черных, цветных металлов и их сплавов методом плазменной или газокислородной резки.

#### КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Рабочее место оператора.
- Управляющий компьютер (с дисководом 3.5 дюйма, портами USB и необходимыми сетевыми интерфейсами для загрузки управляющих программ).
- 15-дюймовый ЖК монитор, все необходимые блоки, узлы и технологическое оборудование для обеспечения качественной термической резки металла, в том числе система слежения за высотой резака, датчики контроля состояния.



- Толщина обрабатываемого проката от 1 до 300 мм, в зависимости от используемого технологического оборудования.
- В несущих конструкциях машины новой серии используются легкосплавные материалы, а также высокоточные направляющие, шариковинтовые пары, зубчатые рейки и колеса ведущих зарубежных производителей. Все это обеспечивает необходимую точность, легкость и жесткость конструкции рамы, а также стабильность работы на протяжении многих лет эксплуатации.
- Высокомоментные вентильные двигатели немецкого производства и цифровой следящий привод, легкая и жесткая рама обеспечивает скорость перемещения портальной машины до 18 м/мин при высоких динамических характеристиках движения по контуру при обходе мелких деталей и острых углов.
- В стойке управления используется промышленный компьютер на базе процессора Intel Pentium III/Pentium IV, а также 15-ти дюймовый ЖК-монитор промышленного исполнения.
- Конструкция и система управления обеспечивают установку до 5-и кареток (одна с плазменным резаком и до 4-х газовых с независимым управлением по высоте), либо до 8-ми газовых кареток для раскроя листов на полосы.
- Программные и аппаратные средства позволяют подключать портальную машину к локальной заводской сети. В этом случае осуществляется централизованная диагностика портальной машины, контроль работы оператора, загрузка управляющих программ, и т.д. с центрального компьютера (например компьютера технолога или начальника цеха).

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр:	Значение:
Напряжение питания	3Ф, 380 В, 50 Гц
Скорость перемещения м/мм	0-18
Регулировка скорости движения	плавная
Кол-во плазменных или кислородных резаков	Стандартное исполнение - до 4, по заказу - до 8
Геометрическая точность при прочерчивании по ГОСТ 5614-74	Выше 1 класса точности
Точность позиционирования	+/- 0,15мм
Точность обхода острых углов	+/- 0,2 мм
Формат управляющей программы	Код ISO, формат кадра ESS1
Величина вертикального хода (Электропривод), мм	300

# КРИСТАЛЛ 1,5 x 2,5

## МАЛОГАБАРИТНАЯ МАШИНА ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА

### НАЗНАЧЕНИЕ:

Высокоточный раскрой листового проката черных, цветных металлов и их сплавов толщиной от 1 до 20 мм (в штатной комплектации).



- Машины термической резки данного типа поставляются полностью комплектными и не требуют специально оборудованного места и проведения трудоемких монтажных работ. Для подключения машины необходима только подводка электропитания и сжатого воздуха.

### КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Машина с разделочным столом.
- Плазмотрон Seborga CP-160, TD300 или Hypertherm MAX-40.
- Выносная стойка управления.
- Установка воздушно-плазменной резки АПР-150К.
- Комплект соединительных кабелей (5м).

### ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМ:

- Автономная система вытяжной вентиляции с фильтрами.
- Расширенный комплект ЗИП (все функциональные блоки).

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр:	Значение
Габариты листа:	1500x2500 мм
Толщина листа:	
- для плазмотрона MAX – 40 (типовое исполнение)	1.5–5 мм
- для плазмотрона MAX – 40 (специальное исполнение)	0.8–5 мм
- для плазмотрона CP - 160	2–20 мм (разделительная резка до 30мм)
Габаритные размеры:	
- машина	3450x2200x1200
- выносная стойка управления	800x700x1600
Максимальная скорость перемещения:	
- маршевая	18 м/мин
- при резке	8 м/мин
Геометрическая точность при прочерчивании по ГОСТ 5614-74 -	Выше 1 класса точности
- точность позиционирования	+/- 0,15 мм
- точность при обходе острых углов	+/- 0,2 мм

## УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ВРАЩАТЕЛИ



### НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для установки изделия в удобное положение для сварки, наплавки и его вращения со сварочной скоростью.

- Грузоподъемность от 100 до 20 000 кг.
- Универсальное использование для сварки в удобном положении.
- Максимальный угол наклона планшайбы 135°.
- Ножная педаль, возможность вращения со сварочной и маршевой скоростью.
- Плавная регулировка скорости вращения.
- Цифровая индикация скорости вращения планшайбы.
- Полный шпindelь вращателя и применение самоцентрирующегося патрона обеспечивают возможность обработки труб большой длины\*

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	ВСУ-3	ВСУ-4	ВСУ-5	ВСУ-5-1	ВСУ-6
Наибольший крутящий момент на оси вращения, Н м	400	1000	4000	6300	12500
Наибольший крутящий момент относительно опорной плоскости планшайбы, Н м	500	1600	4000	16000	20000
Наибольшая грузоподъемность, кг	400	1000	2000	3150	6300
Диаметр планшайбы, мм	800	1000	1400	1400	1500
Наибольший угол поворота планшайбы, град	360	360	360	360	360
Наибольший угол наклона планшайбы, град	135	135	135	135	135
Частота вращения планшайбы, об/мин	0,0315-3,15	0,025-2,5	0,02-2	0,018-1,8	0,025-1,25
Регулирование частоты вращения планшайбы	плавное	плавное	плавное	плавное	плавное
Высота от уровня пола до оси вращения шпинделя при ее горизонтальном положении, мм	700	750	950	950	1250
Мощность электродвигателя привода вращения, кВт:	0,55	0,75	1,5	2,2	3
Мощность электродвигателя привода наклона, кВт:	0,55	0,55	1,1	1,5	3
Напряжение питающей сети, при частоте 50 Гц, В	3 фазы 380				
Длина, мм	1060	1210	1700	1690	1850
Ширина, мм	830	1080	1400	1500	1850
Высота, мм	800	850	1100	1100	1420
Масса, кг	420	535	1000	1400	2100

Модель	РТ-102 А/В	РТ-202 А/В	РТ-450/ 450М	РТ-750	РТ-1500	РТ-3000	РТ-5000	РТ-10К	РТ-15К	РТ-20К
Наибольшая грузоподъемность, кг	100	200	450	750	1500	3000	5000	10000	15000	20000
Диаметр планшайбы, мм	320	320	450	600	800	1000	1200	150	1750	2000
Наибольший угол поворота планшайбы, град	360	360	360	360	360	360	360	360	360	360
Наибольший угол наклона планшайбы, град	120	120	135	135	135	135	135	135	135	135
Частота вращения планшайбы, об/мин	0,15-5 / 0,3-10	0,15-5 / 0,3-10	0,12-2,5	0,05-1	0,05-1	0,05-1	0,04-0,8	0,02-0,5	0,01-0,25	0,01-0,25
Регулирование частоты вращения планшайбы	плавное	плавное	плавное	плавное	плавное	плавное	плавное	плавное	плавное	плавное
Высота от уровня пола до оси вращения шпинделя при ее горизонтальном положении, мм	250	250	540 (540-915)	600 (600-975)	850 (850-1300)	940 (940-1540)	1000 (1000-1800)	1250 (1250-2050)	1400 (1400-2400)	1550 (1550-2550)
Мощность электродвигателя привода вращения, кВт:	0,04	0,06	0,13	0,37	0,75	1,5	2,24	2,24	3,73	5,6
Мощность электродвигателя привода наклона, кВт:	–	–	0,13	0,19	0,37	0,75	1,5	2,24	5,6	7,5
Напряжение питающей сети, при частоте 50 Гц, В	1 фаза 220	1 фаза 220	1 фаза 380	3 фазы 380	3 фазы 380	3 фазы 380	3 фазы 380	3 фазы 380	3 фазы 380	3 фазы 380
Длина, мм	460	460	630	720	1150	1500	1600	1800	2000	2200
Ширина, мм	390	390	650/600	875	1000	1200	1400	1800	2100	2400
Высота, мм	410	410	630	720	920	1100	1200	1500	1650	1800
Масса, кг	35	37	134/127	323	750	1800	2800	4200	5300	6500

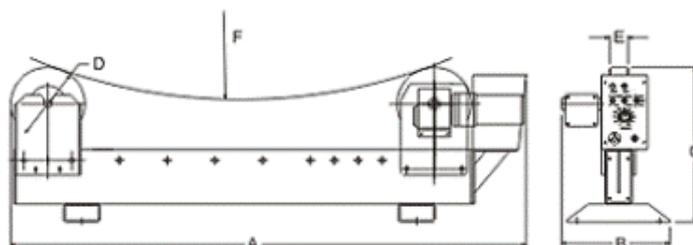
\*по требованию заказчика

## РОЛИКОВЫЕ ВРАЩАТЕЛИ 1000-6000 КГ

### НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для установки цилиндрических изделий в удобное для сварки положение и вращения со сварочной скоростью.

- Обеспечивают возможность применения механизированных способов сварки кольцевых швов.
- Грузоподъемность от 1000 до 6000 кг.
- Обеспечивают быструю и точную центровку изделия.



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

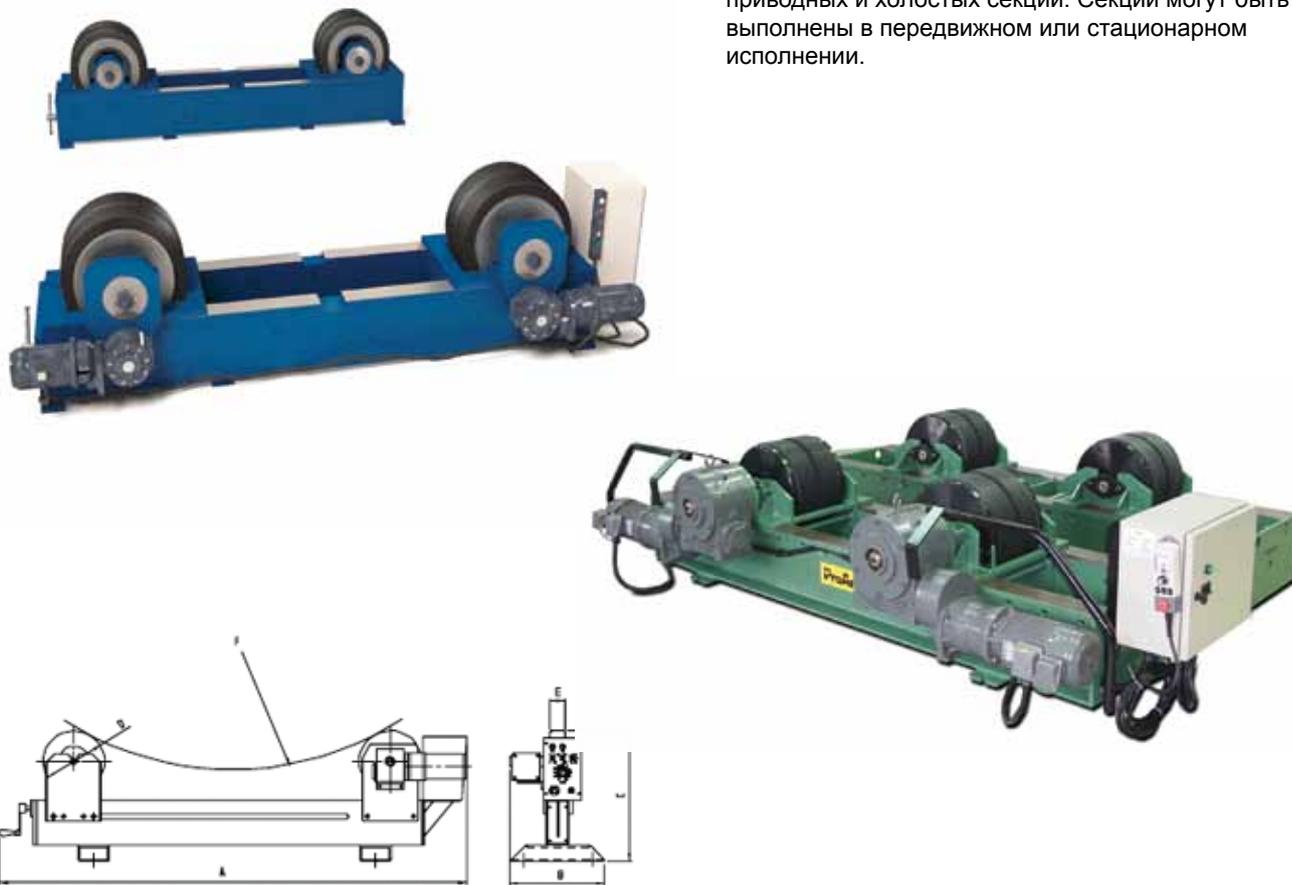
Модель	TR-0100	TR-3504	TR-1000B	TR-3500B	TR-6000B
Напряжение питающей сети, при частоте 50 Гц, В	1 фаза 110/220	1 фаза 220-240	1 фаза 110/220	1 фаза 220-240	1 фаза 220-240
Грузоподъемность, кг	1000	3500	1000	3500	6000
Количество секций (приводных/неприводных), шт	1/1	1/1	1/1	1/1	1/1
Диапазон диаметров свариваемых изделий, мм (F)	20–800	9–1400	50–3000	50–3000	50–3000
Скорость вращения, м/мин	0,08–1,6	0,06–1,2	0,06–1,2	0,06–1,2	0,06–1,2
Наружный диаметр роликов, мм (D)	200	200	200	200	200
Материал роликов	полиуретан				
Мощность электродвигателей привода вращения, кВт	0,06	0,37	0,093	0,37	0,37
Длина приводной/неприводной секции, мм (A)	320/160	425/280	1410/1260	1600/1260	1750/1260
Ширина приводной/неприводной секции, мм (B)	542/450	780/700	300/280	370/330	520/450
Высота секций, мм (C)	335	520	425	425	425
Масса приводной/неприводной секции, кг	54	165	97	171	242

## РОЛИКОВЫЕ ВРАЩАТЕЛИ 10 000-100 000 КГ

### НАЗНАЧЕНИЕ:

Вращатель роликовый предназначен для установки цилиндрических изделий в удобное для сварки положение и вращения со сварочной скоростью.

- Грузоподъемность от 10 000 до 100 000 кг.
- Вращатели роликовые состоят из отдельных приводных и холостых секций. Секции могут быть выполнены в передвижном или стационарном исполнении.



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	TR-0100	TR-3504	TR-1000B	TR-3500B	TR-6000B	TR-15K TR-15KB	TR-30KB	BP-4	TR-60KB	BP-5
Напряжение питающей сети, при частоте 50 Гц, В	1 фаза 110/220	1 фаза 220-240	1 фаза 110/220	1 фаза 220-240	1 фаза 220-240	3 фазы 220/380	3 фазы 220/380	3 фазы 380	3 фазы 220/380	3 фазы 380
Грузоподъемность, кг	1000	3500	1000	3500	6000	10000	20000	30000	40000	50000
Количество секций (приводных/неприводных), шт	1/1	1/1	1/1	1/1	1/1	1/2	1/1	1/1	1/1	1/1
Диапазон диаметров свариваемых изделий, мм (F)	20–800	9–1400	50–3000	50–3000	50–3000	300–5500	300–5500	400–4000	300–5500	1000–4000
Скорость вращения, м/мин	0,08–1,6	0,06–1,2	0,06–1,2	0,06–1,2	0,06–1,2	0,1–1,5	0,1–1,5	0,074–3,7	0,1–1,35	0,074–3,7
Наружный диаметр роликов, мм (D)	200	200	200	200	200	405	405	600	405	600
Материал роликов	полиуретан					резина				
Мощность электродвигателей привода вращения, кВт	0,06	0,37	0,093	0,37	0,37	0,37	0,75	1,1	1,1	2,2
Длина приводной/неприводной секции, мм (A)	320/160	425/280	1410/1260	1600/1260	1750/1260	720/610	800/660	1052/968	900/660	1165/1140
Ширина приводной/неприводной секции, мм (B)	542/450	780/700	300/280	370/330	520/450	3277/2480	3630/2480	3129/3000	3868/2480	3050/2900
Высота секций, мм (C)	335	520	425	425	425	640	640	985	640	1250
Масса приводной/неприводной секции, кг	54	165	97	171	242	1207	1565	1620	1845	4060

## ДВУХСТОЕЧНЫЕ ВРАЩАТЕЛИ НТС

### НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для вращения изделий вокруг горизонтальной оси при автоматической дуговой сварке круговых швов под флюсом, в среде защитных газов, при наплавочных работах, а также для поворота и установки изделий в удобное положение при механизированной и ручной сварке.



- Удобны для сварки изделий большой длины.
- Обеспечивают возможность применения механизированных способов сварки кольцевых швов.
- Грузоподъемность от 500 до 40 000 кг.
- Вращатели могут быть выполнены в стационарном исполнении, с передвижной задней стойкой, плавающими центрами, оснащаться зажимными приспособлениями, гидравлической пинолью и т.д.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Характеристики	Модель				
	ДВ-1000	ДВ-2000	ДВ-6000	ДВ-8000	ДВ-12000
Грузоподъемность*, кг	1000	2000	6000	8000	12000
Момент на оси вращения, Н×м	500	1000	4000	6300	12500
Диаметр свариваемых круговых швов, мм	1500	1900	1900	2500	2500
Высота центров, мм	800	1000	1000	1300	1300
Частота вращения планшайбы, об/мин, плавно	0,0315–3,15	0,025–2,5	0,02–2,0	0,018–1,8	0,0125–1,25
Угол поворота планшайбы, град	360				
Напряжение питающей сети, В	380				
Сварочный ток, А, не более	1000				
Габаритные размеры, Д×Ш×В, мм	6000×1000×1300	6000×1250×1600	6000×1600×1800	9000×2000×2300	9000×2000×2500
Масса, кг	1000	2000	3000	4000	5000

\*Вращатели грузоподъемностью свыше 12000 кг поставляются по согласованному с заказчиком техническому заданию.

## ДВУХСТОЕЧНЫЕ ВРАЩАТЕЛИ HTS

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	HTS-600		HTS-1000		HTS-3000	
	Максимальная грузоподъемность, кг	600		1000		3000
Приводная/холодная стойка	HS-300	TS-300	HS-500	TS-500	HS-1500	TS-1500
Напряжение питания	1x220 В	-	3x380 В	-	3x380 В	-
Грузоподъемность, кг	300	300	500	500	1500	1500
Наибольший крутящий момент на оси вращения, Нм	9000	-	15000	-	45000	-
Диаметр планшайбы, мм	450		600		750x750	
Частота вращения планшайбы, об/мин	0,12-2,5	-	0,15-1,5	-	0,1-1	-
Номинальный сварочный ток, при ПВ 100%	400	400	400	400	600	600
Мощность электродвигателя привода, кВт	0,22	-	0,335	-	0,67	-
Длина, мм (А)	600		750		900	
Ширина, мм (В)	450		600		1000	
Высота, мм (С)	825		1000		1175	
Высота от уровня пола до оси вращения шпинделя, мм (D)	600		700		800	

Модель	HTS-6000		HTS-10K		HTS-15K		HTS-20K	
	Максимальная грузоподъемность, кг	6000		10000		15000		20000
Приводная/холодная стойка	HS-3000	TS-3000	HS-5000	TS-5000	HS-7500	TS-7500	HS-10000	TS-10000
Напряжение питания	3x380 В	-	3x380 В	-	3x380 В	-	3x380 В	-
Грузоподъемность, кг	300	300	500	500	1500	1500		
Наибольший крутящий момент на оси вращения, Нм	9000	-	15000	-	225000	-	300000	-
Диаметр планшайбы, мм	1000x1000		1200x1200		1500x1500		1500x1500	
Частота вращения планшайбы, об/мин	0,05-1	-	0,04-0,8	-	0,04-0,8	-	0,04-0,8	-
Номинальный сварочный ток, при ПВ 100%	600	600	600	600	600	600	600	600
Мощность электродвигателя привода, кВт	1,34	-	2,01	-	2,68	-	4,02	-
Длина, мм (А)	1000		1150		1350		1350	
Ширина, мм (В)	1100		1200		1500		1500	
Высота, мм (С)	1300		1600		2000		2000	
Высота от уровня пола до оси вращения шпинделя, мм (D)	800		1000		1250		1250	

# КОЛОННЫ СВАРОЧНЫЕ

## НАЗНАЧЕНИЕ:

Колонны предназначены для позиционирования сварочной головки относительно обрабатываемого изделия в рабочем положении и положении, удобном для технического обслуживания оборудования и проведения погрузочно-разгрузочных работ



Колонны сварочные типа МР, производства ProArc Corporation, Тайвань.

- Три типа колонн МР:
  1. Облегченного типа - вылет консоли 3 м и 5 м, грузоподъемность 200 кг.
  2. Для средних режимов работы - вылет консоли 5 м, 6 м и 7 м, грузоподъемность 200 кг.
  3. Тяжелого типа - вылет консоли 5 м, 6 м и 7 м, грузоподъемность 300 кг.
- Варианты исполнения колонн:
  - в стационарном исполнении или на самоходной платформе;
  - с механизмом поворота или без него.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	ед. изм.	Облегченного типа		Для средних режимов		Тяжелого типа		
		MP-20L	MP-30L	MP-30M	MP-40M	MP-50H	MP-60H	MP-70H
Питание	~	3-фазный 220/380 В, 50/60 Гц		3-фазный 220/380 В, 50/60 Гц		3-фазный 220/380 В, 50/60 Гц		
Вылет консоли	мм	2000	3000	3000	4000	5000	6000	7000
Ход колонны	мм	2000	3000	3000	4000	5000	6000	7000
Грузоподъемность привода	кг	150	100	300	300	300	200	100
Скорость перемещения консоли	мм/ мин	250-2500		250-2500		250-2500		
Скорость подъема консоли	мм/ мин	1200		1200		1200		
Мощность привода подъема	л.с.	1		1		1,5		
Скорость перемещения платформы (маршевая/рабочая)	мм/ мин	1500 (250-2500)		1500 (250-2500)		1500 (250-2500)		
Ширина колеи	мм	1100		1450		2100		
Поворот колонны	град.	360		360		360		
Общая высота	мм	3500	4500	504	6040	7500	8500	9500
Общая ширина	мм	2900	3900	4400	5400	6850	7850	8850
Общая длина	мм	1500	1500	1850	1850	2200	2200	2200
Минимальная высота консоли над полом	мм	500		650		850		
Минимальный вылет консоли от колонны	мм	500		700		850		
Длина платформы	мм	1300		1800		2300		

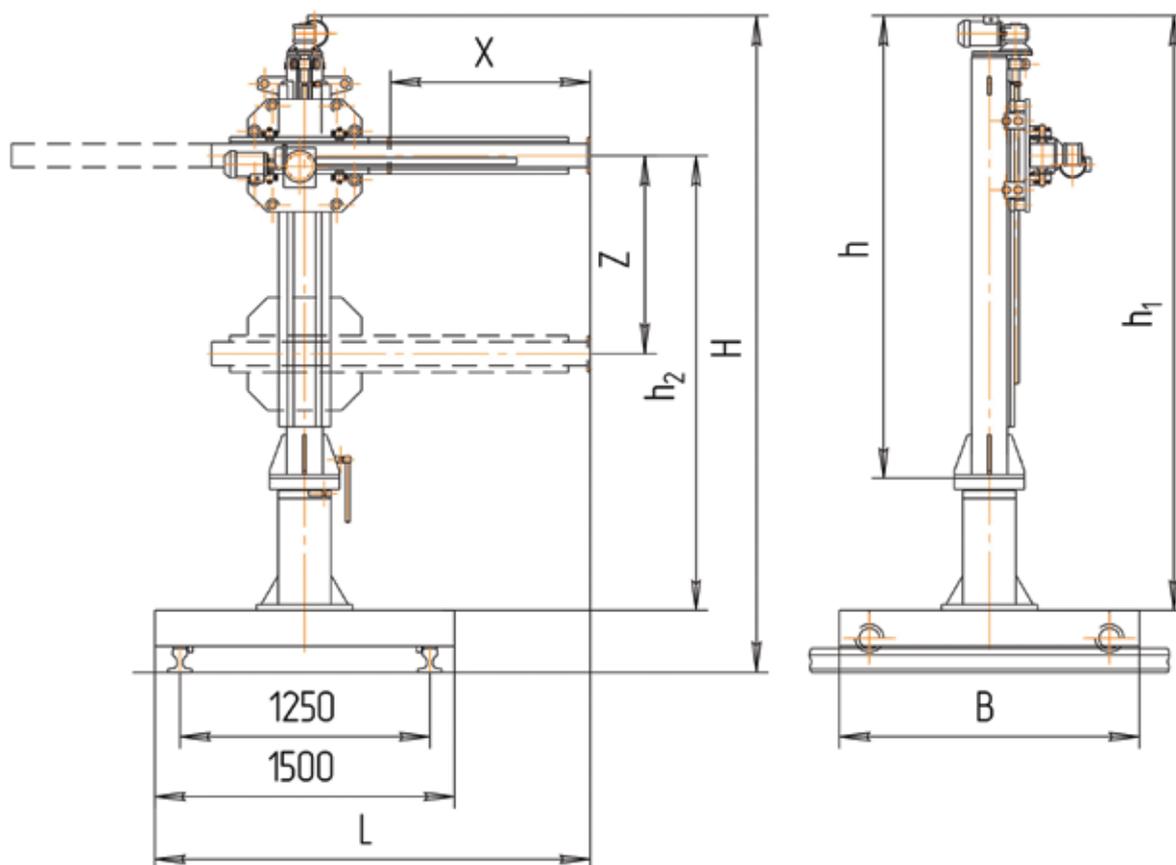
## КОЛОННЫ СВАРОЧНЫЕ

Колонны сварочные типа КСА, производства ЗАО «ПКТБА».

- Варианты исполнения колонн:
  - в стационарном исполнении или на самоходной платформе;
  - с механизмом поворота или без него;
  - с балконом;
  - в виде велотележки.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	КСА 1×1	КСА 1,5×1,5	КСА 2×2	КСА 2,5×2,5	КСА 3×3
Грузоподъемность, кг	200	200	200	200	200
Скорость вертикального перемещения каретки, м/мин	1				
Скорость горизонтального перемещения консоли, м/ч	4-85				
Угол поворота колонны, град	180				
X, мм	1000	1500	2000	2500	3000
Z, мм	1000	1500	2000	2500	3000
h, мм	2350	2850	3350	3850	4350
h <sub>1</sub> , мм	3000	3500	4000	4500	5000
h <sub>2</sub> , мм	2300	2800	3300	3800	4300
L, мм	1900	2400	2900	3400	3900
B, мм	1500	1500	1500	1500	1500
H, мм	3300	3800	4300	4800	5300
Масса, кг	800	900	1000	1200	1500



## КК-1, КК-2, КК-3 КРАН КОНСОЛЬНЫЙ КК-1,КК-2,КК-3



### НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначен для транспортировки трубопроводной арматуры, баллонов и других грузов.

### КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Колонна с основанием;
  - Стрела;
  - Электрическая таль (тельфер);
  - Подвесной пульт управления.
- Краны можно применять в различных условиях - на открытых площадках и в закрытых помещениях.
  - Применение в местах с повышенными требованиями к пожарной безопасности (КК-2).
  - Управление поворотом стрелы осуществляется электроприводом с дистанционного пульта управления (КК-1, КК-3).

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Грузоподъемность, т	Максимальный вылет, мм	Высота подъема Н, мм *	Расстояние от оси вращения до конца консоли L, мм не более	Высота крана, мм, не более	Масса, т
0,25	2500	2000, 2500, 3200, 4000	2910	H+800	1,47
	3200		3610	H+800	1,47
	4000		4410	H+800	1,47
	5000		5410	H+1300	1,47
	6300		6710	H+1300	1,47
0,5	2500	2000, 2500, 3200, 4000	2910	H+1000	1,75
	3200		3610	H+1000	1,75
	4000		4410	H+1500	1,75
	5000		5410	H+1500	1,75
	6300		6710	H+1500	1,75
	8000		8410	H+2200	2,4
	10000		10410	H+2600	2,7
1,0	2500	2000, 2500, 3200, 4000	2910	H+1200	2,33
	3200		3610	H+1200	2,33
	2,33				
	4000		4410	H+1200	2,33
	2,33		5410	H+1700	2,33
	5000				
	6300				
	8000		8410	H+2500	3,2
	10000		10410	H+3000	3,6
3,2	2500	2000, 2500, 3200, 4000	3010	H+1800	3,35
	3200		3710	H+2300	3,35
	4000		4510	H+2300	3,35
	5000		5510	H+2300	3,35
	6300		6810	H+2350	4,5
	8000		8510	H+2400	5,3

\* высота подъема выбирается из ряда 2000, 2500, 3200, 4000 мм.

## СТОЛЫ СВАРЩИКА

### СС-1, СС-2

#### НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для комплектации рабочих мест ручной и механизированной сварки.

- Используются при всех видах сварочных работ.
- Столы оснащаются инструментальными нишами.
- В составе столов имеется дымоулавливающее устройство.
- Эргономичное расположение рабочей плиты стола улучшает условия труда сварщика, что ведёт к снижению утомляемости сварщика и повышению общей культуры производства.



## МГР

### МОДУЛИ ГРУЗОВЫЕ РЕЛЬСОВЫЕ



#### НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для транспортировки грузов различных типов по горизонтальным прямолинейным и криволинейным участкам рельсового пути.

#### СОСТАВ:

- Модуль грузовой.
- Источник питания 24В, 48В.
- Комплект грибковых контактов для длины рельсового пути до 60 м (оговаривается при заказе).
- Выносной пульт управления.

**ФОРМИРОВАНИЕ ЗАКАЗА** можно осуществить по основным техническим характеристикам, отражённым в названии:

МГР-XX(1)-XX(2)-XXX(3)-XX(4)-X(5),

где

- 1) Грузоподъёмность, тонн (5, 15, 35, 50).
- 2) Габаритные размеры платформы\*, мм:  
Высота – 600

Длина \ Ширина	3000	4000	5000	6000
1900	1	2	3	4
2100	5	6	7	8

- 3) Тип токоподвода (КШ – кабельный шлейфовый, КБ – кабельный с намоткой на барабан, Г – грибковый, Т – троллейный, А – аккумуляторный).
- 4) Рабочее напряжение, В (24, 48, 380).
- 5) Тип управления (КП – кнопочное с пульта, КС – кнопочное стационарное, КК – кнопочное из кабины, установленной на транспортёре).
- 6) Стандартное климатическое исполнение – УХЛ4\*
- 7) Стандартная ширина колеи – 1524 мм.\*

#### ПРИМЕР ЗАКАЗА:

Модули грузовые рельсовые грузоподъёмностью до 15 тонн, колея 1524 мм, с кабельно-шлейфовым токоподводом, рабочим напряжением 24 В, с кнопочным пультом управления, габаритами платформы: длина 4000 мм × ширина 2100 мм, высота 600 мм, климатическим исполнением по УХЛ4:

МГР-15-6-КШ-24-КП

- Модули просты в эксплуатации и обслуживании. По сравнению с другими цеховыми средствами транспортировки имеют меньшую стоимость, более длительный срок эксплуатации и высокую надёжность.
- Имеют низкие эксплуатационные расходы на транспортировку.
- Удобны для связи пролетов, обслуживаемых грузоподъёмными кранами.
- Обладают возможностью выезда на улицу и транспортировки за пределы рабочей зоны крана.
- Особенности конструкции позволяют осуществлять перемещение по криволинейным участкам рельсового пути.
- Управление движением модуля осуществляется как с кабины, так и с выносного пульта управления.
- Оснащены звуковой сиреной и проблесковым маячком.
- Комплектуется источником питания двигателя постоянного тока 24В, 48В.
- Используются три типа токоподвода - грибковый, шлейфовый (кабельный), троллейный.
- Средняя скорость передвижения - 25 м/мин.

\* возможно изготовление платформ с нестандартными габаритными размерами, шириной колеи и в другом климатическом исполнении (по требованию заказчика)

# АВТОМАТЫ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ И НАПЛАВКИ

## НАЗНАЧЕНИЕ:

Головка типа ГТН-1 и её модификации предназначены для автоматической наплавки внутренних и наружных цилиндрических, конических и плоских поверхностей на неподвижных деталях и узлах. Головки ГПГ-500MIG, ГПГ-500TIG, ГПФ-500, АБС предназначены для сварки и наплавки в среде защитных газов или под слоем флюса деталей и узлов различного назначения.

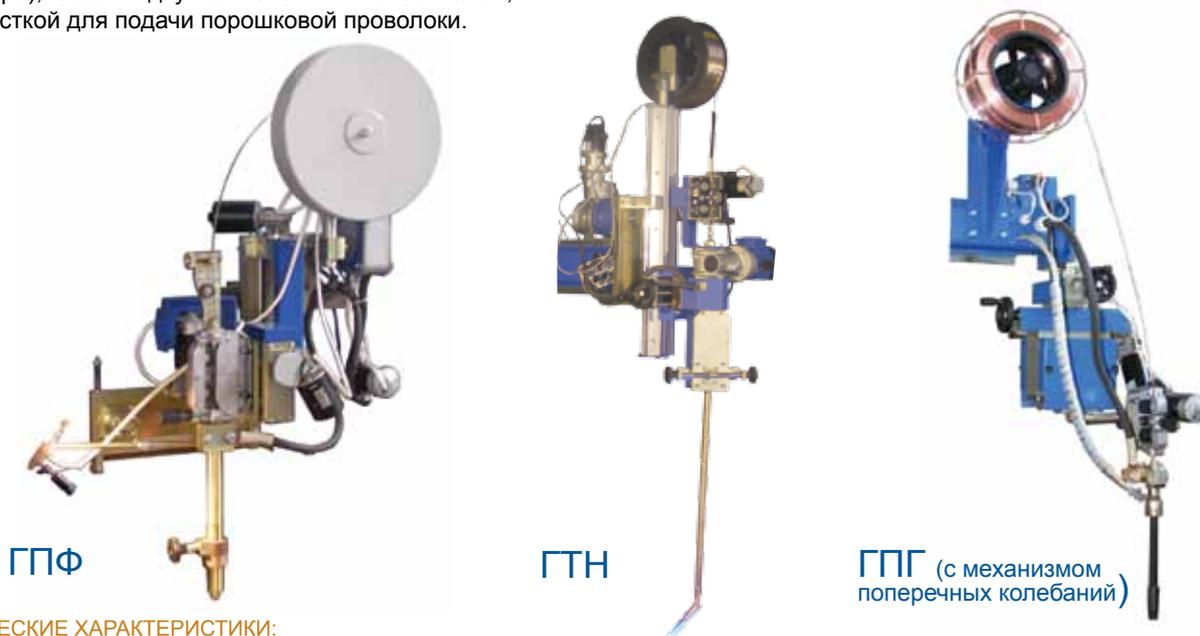
- Головки подвесные ГТН-1, ГПГ-500MIG, ГПГ-500TIG, ГПФ-500, АБС работают с унифицированным механическим сварочным оборудованием – поворотными колоннами, глагольными и велотележками, сварочными порталами, вращателями.
- Головки типа ГТН могут размещаться непосредственно на наплавляемом изделии с помощью специальных приспособлений.
- Поставляются в подвесном или самоходном исполнении.
- В зависимости от конкретной технологической задачи головки могут дополнительно оснащаться: механизмом поперечных колебаний, системой телевизионного слежения по стыку, системой автоматического слежения по стыку, системой дистанционного управления подачей флюса, механизмом шнековой подачи флюса (для сварки под слоем флюса внутренних кольцевых и продольных швов обечаек малого диаметра), газовым двухкомпонентным смесителем, оснасткой для подачи порошковой проволоки.

## СОСТАВ ГПГ, ГПФ, АБС (стандартное исполнение):

- механизм вертикального перемещения;
- механизм перемещения по горизонтальной направляющей (АБС);
- механизм подачи проволоки;
- мундштук с флюсовой оснасткой (АБС, ГПФ);
- сварочная горелка машинного типа (ГПГ-500MIG, ГПГ-500TIG);
- механизм смещения мундштука относительно точки зенита;
- механизм слежения за длиной дуги (ГПГ-500TIG);
- координатное приспособление для подачи проволоки в зону дуги (ГПГ-500TIG);
- флюсоаппаратура (ГПФ, АБС);
- катушка для сварочной проволоки;
- источник питания сварочной дуги;
- пульт управления.

## СОСТАВ ГТН (стандартное исполнение):

- механизм вертикального перемещения, обеспечивающий задание требуемого шага наплавки и перемещения наплавочной головки с маршевой скоростью;
- механизм подачи проволоки;
- механизм задания вылета электрода и радиуса наплавки;
- сварочная горелка машинного типа;
- катушка для сварочной проволоки;
- источник питания сварочной дуги;
- пульт управления.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Диаметр электродной проволоки, мм	Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	Защитная среда	Напряжение питающей сети, В	Номинальный сварочный ток (ПВ=100%), А	Масса, кг
АБС-2	3,0...5,0	16...500	флюс	380	1200	150
ГПФ-500	2,0...3,0	50...500	флюс	380	500	60
ГПГ-500	0,8...1,6	100...1200	защитный газ	380	500	45

Подвесная наплавочная головка ГТН-1 с вращающимся мундштуком

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Диаметр электродной проволоки, мм	Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	Диаметр наплавляемых поверхностей, мм	Защитная среда	Автоматический вертикальный ход, мм (подача мм/об)	Номинальный сварочный ток (ПВ=100%), А	Частота вращения мундштука, об/мин	Масса, кг
ГТН-1	1,0...1,2	100...1200	50...300 (до 1200*)	газ, флюс*	300 (2,0...4,0)	200	0,1...5,0	15

\*по требованию заказчика

официальный дилер

**EWM** / HIGHTEC®  
WELDING

## ПОСТАВКИ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ



Кроме производства оборудования ПКТБА специализируется на комплексных поставках сварочной техники промышленным предприятиям России. Специально для Заказчиков предлагается весь спектр оборудования для обеспечения различных операционных переходов в области сварочного производства – как для стационарных рабочих мест, так и в условиях монтажных и ремонтных работ. После определения Вашей задачи, в качестве оптимального варианта ее решения мы предложим соответствующую технологию проведения работ, основанную на индивидуальном подборе специального оборудования отечественного и зарубежного производства. Считаем такой подход наиболее эффективным для обеспечения качества, максимальной безопасности и простоты эксплуатации. Обеспечиваем гарантийное и сервисное обслуживание поставляемого оборудования.



### НАШЕ ОБОРУДОВАНИЕ ИСПОЛЬЗУЮТ:

Пензхиммаш, Химмаш-Старт, Пензтяжпромарматура, Криогенмаш, Уралхиммаш, Кузполимермаш, Северное машиностроительное предприятие, ФГУП Звездочка, Авиатехнологии, ГРАЗ, Уралвагонзавод, Тверской вагоностроительный завод.

Эти и многие другие предприятия выбрали оборудование, поставляемое ПКТБА.

## АППАРАТЫ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ



- Легкие и надежные аппараты.
- Применяются при монтаже вне помещения, для профессиональных строительных работ, при строительстве трубопроводов.
- Прочный и надежный металлический корпус, серийное производство, с практичным ремнем для переноски.
- Надежная работа с генератором и с длинными кабелями сетевой проводки.
- Форсаж дуги, горячий старт.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Напряжение питающей сети, В	Пределы регулирования сварочного тока, А	Сварочный ток при длительности включения, А (температура окружающей среды 40°C):			Масса, кг
			100% ПВ	60% ПВ	50% ПВ	
PICO 162	220	10...160	120(20°C)	-	150(20°C)	4,8
PICO 162MV	220	10...160	120(20°C)	-	150(20°C)	5,1
PICO 230	380	10...230	150	200	-	16,5
PICO 230 CEL	380	10...230	200	260	-	16,5
PICO 300	380	10...300	170	220	-	16,5
PICO 300 CEL	380	10...300	170	220	-	16,5
PICO 300 CEL PWS	380	10...300	170	220	-	23,5
STICK 350 CEL	380	20...350	190	250	-	35,5
STICK 350 CEL PWS	380	20...350	190	250	-	37,5

## АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОННО-ДУГОВОЙ СВАРКИ ВИГ ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ



- Сварка ВИГ с высокочастотным и/или контактным зажиганием.
- Ручная сварка стержневым электродом: форсаж дуги, горячий старт, устройство Antistick.
- Прочный металлический корпус.
- Цифровая индикация сварочного напряжения, тока и других параметров сварки (кроме PICOTIG 170 HF).

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Напряжение питающей сети, В	Пределы регулирования сварочного тока, А	Сварочный ток при длительности включения, А (температура окружающей среды 20°C):				Масса, г
			100% ПВ	80% ПВ	65% ПВ	60% ПВ	
PICOTIG 180	220	5...180	120	-	-	150	6,9
PICOTIG 220 DC powerSinus	230	3...230	150	-	-	180	15,5
TETRIX 180	220	5...180	120	-	-	150	8,9
TRITON 230DC powerSinus	220	3...230	150	-	-	180	15,5
TETRIX 270	380	5...270	220	-	-	270	20
TETRIX 301	380	5...300	270	300	-	-	105
TETRIX 351	380	5...350	350	-	-	-	117
TETRIX 421	380	5...420	380	420	-	-	120
TETRIX 521	380	5...520	450	520	-	-	135
TETRIX 300	380	5...300	270	300	-	-	29
TETRIX 400	380	5...400	330	-	380	-	115*
TETRIX 400 CEL PWS	380	5...400	400	-	-	-	118*
TETRIX 500	380	5...500	390	-	475	-	118*

\*Сварочный аппарат, модуль охлаждения и транспортная тележка.

## УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ ХОЛОДНОЙ ПРОВОЛОКИ ДЛЯ СВАРКИ ВИГ



- Высококачественная сварка ВИГ со скоростью сварки МИГ/МАГ. Существенное повышение производительности и скорости сварки благодаря импульсной подаче проволоки. Управление проволокой и током непосредственно с горелки.
- Альтернатива сварке МИГ/МАГ - более высокое качество шва, полное отсутствие брызг при сопоставимой скорости сварки.
- Универсален для установки на любом аппарате EWM прямого и переменного тока, включая сварку ВИГ.
- Удобная горелка ВИГ, т.к. положение подачи проволоки поворачивается на 270 градусов, таким образом сварка возможна без всяких проблем в любом положении.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	Значение:
Скорость подачи проволоки, м/мин	0...10
Частота качания, Гц	0...850
Блок для подачи проволоки	4-роликовый
Габаритные размеры, мм	800x350x560
Масса, кг	17,5

## АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОННО-ДУГОВОЙ СВАРКИ ПЕРЕМЕННЫМ И ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ



- Сварка ВИГ постоянным и переменным током с высокочастотным и контактным зажиганием.
- Ручная сварка стержневым электродом: форсаж дуги, горячий старт, устройство Antistick.
- Цифровая индикация сварочного напряжения, тока и других параметров сварки.
- Простое управление.
- Прочный металлический корпус.
- Возможности подключения дополнительных опций.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Напряжение питающей сети, В	Пределы регулирования сварочного тока, А	Сварочный ток при длительности включения, А (температура окружающей среды 20°C):			Масса, кг
			100% ПВ	80% ПВ	60% ПВ	
PICOTIG 190 AC/DC	220	5...190	150	-	190	16,5
PICOTIG 230 AC/DC PowerSinus	220	5...230	150	-	180	17
TRITON 190 AC/DC	220	5...190	150	-	190	16,5
TRITON 230 AC/ DC	220	3...230*	150	-	180	17
TETRIX 351	380	5...350	320	350	-	130
TETRIX 421	380	5...420	380	420	-	145
TETRIX 521	380	5...520	450	520	-	160
TETRIX 300 AC/DC	380	5...300	230	-	270	85**
TETRIX 350 AC/DC	380	5...350	260	-	350	118**
TETRIX 500 AC/DC	380	5...500	390	-	475	160**

\* 5А-220А на переменном токе.

\*\* Сварочный аппарат, модуль охлаждения и транспортная тележка.

## ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ СВАРКИ МИГ/МАГ СО СТУПЕНЧАТОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ



- Передвижные, возможна погрузка краном или штабелеукладчиком, сетевой кабель 5 метров.
- Общего назначения, от простейших сварочных работ и до высокотехнологичных приложений в промышленности.
- Большой набор регулируемых параметров.
- Бестоковая проверка газа и проходимости проволоки.
- Защита от перегрева для трансформатора и выпрямителя.
- Особо долговечные, прочные и надежные металлические корпуса жесткой конструкции.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Напряжение питающей сети, В	Пределы регулирования сварочного тока, А	Сварочный ток при длительности включения, А (температура окружающей среды 20°C):		Масса, кг
			100% ПВ	60% ПВ	
MIRA 251 MIG	380	30...250	150	160	60
SATURN 251	380	30...250	130	160	90
SATURN 301	380	30...300	160	190	100
SATURN 351	380	30...350	220	250	112
WEGA 351	380	30...350	230	300	130/150*
WEGA 401	380	30...400	255	330	145/165*
WEGA 451	380	30...450	310	400	150/170*
WEGA 500	380	50...500	335	435	200
WEGA 600	380	50...600	400	520	228

\* С газовым / водяным охлаждением.

## ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ МИГ/МАГ



- Прочные и надежные металлические корпуса жестких конструкций.
- Цифровая индикация сварочного напряжения, тока и других параметров сварки.
- 4 главных программы сварки и 16 рабочих операций, а также работа со сварочной горелкой и устройством дистанционного управления.
- 2-тактный, 4-тактный, специальные 2-тактные и 4-тактные режимы.
- Большой набор регулируемых параметров.
- Возможность подключения дополнительных опций.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Напряжение питающей сети, В	Пределы регулирования сварочного тока, А	Сварочный ток при длительности включения, А (температура окружающей среды 20°C):			Масса, кг
			100%	80%	60%	
PHOENIX 301 forceArc	380	5...300	270	300	-	69,5/ -
PHOENIX 351 forceArc	380	5...350	350	-	-	- / 108
PHOENIX 421 forceArc	380	5...420	380	420	-	96 / 108
PHOENIX 521 forceArc	380	5...520	450	520	-	- / 125
PHOENIX 301 PULS forceArc HIGHSPEED	380	5...300	270	300	-	69,5/ -
PHOENIX 351 PULS forceArc HIGHSPEED	380	5...350	350	-	-	96 / 112
PHOENIX 421 PULS forceArc HIGHSPEED	380	5...420	380	420	-	104 / 120
PHOENIX 521 PULS forceArc HIGHSPEED	380	5...520	450	520	-	- / 125
PHOENIX 330 PULS forceArc	380	5...330	210	250	-	42,5
PHOENIX 400 PULS forceArc	380	5...400	300	360	-	123,5**
PHOENIX 500 PULS forceArc	380	5...500	340	450	-	126,5**

\* С газовым / водяным охлаждением.

\*\* Сварочный аппарат, модуль охлаждения и транспортная тележка.

## ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ СИСТЕМ СВАРКИ



- Панель управления RC – экономичное решение, отображает все важные параметры процесса и состояния системы.
- Простота использования благодаря компактному и легкому пластиковому корпусу.
- EWM-forceArc – дуга под давлением – сварка толстых листов на 30 % быстрее.
- Идеальные характеристики зажигания и сварки со 100% воспроизводимыми результатами при высочайшем качестве благодаря цифровой системе шин.
- Максимальная экономичность благодаря сварке без брызг для всех материалов и применений функция Plug and Weld расширение возможностей в зависимости от потребностей без дополнительных инструментов и персонала.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Напряжение питающей сети, В	Пределы регулирования сварочного тока, А	Сварочный ток при длительности включения, А (температура окружающей среды 20°C):			Масса, кг
			100%	60%	40%	
PHOENIX 400 RC PULS forceArc	380	5...400	300А	360А	400А	77,5*
PHOENIX 500 PULS forceArc	380	5...500	340А	450А	500А	80,5*

\*Сварочный аппарат и модуль охлаждения.

## АППАРАТЫ ПЛАЗМЕННОЙ СВАРКИ



- Микроплазменный сварочный аппарат с преобразователем постоянного тока.
- Переносной, с водяным охлаждением (необходим охлаждающий модуль), сетевой кабель 2 метра со штекером 16 А с заземлением.
- Вспомогательная электрическая дуга для включения и выключения с внутренней регулировкой в диапазоне от 1 А до 10 А.
- Устройство смешивания газов для плазмы и защитного газа.
- 2-тактный, 4-тактный, бестоковая проверка газа и выбор параметров сварки.
- Регулируемый параметр: ток сварки (10 проходов), ток начала и уменьшения, время нарастания и спада ток, время продувки газа.
- Цифровая индикация сварочного тока и дополнительная индикация сварочного напряжения.
- Кабель подключения к сети со штекером с заземлением.
- Разъем дистанционного пульта, а также автоматики (старт/стоп, сетевое напряжение, ток и др.); другие функции дистанционного управления (например: импульсы (FRP 10), нарастание и спад сварочного тока, плавная регулировка тока ножным регулятором (FR21)).

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Напряжение питающей сети, В	Пределы регулирования сварочного тока, А	Сварочный ток при длительности включения, А (температура окружающей среды 40°C):			Масса, кг
			100% ПВ	60% ПВ	35% ПВ	
Microplasma 20	220	0,1...20	20	-	-	50
Microplasma 50	220	0,1...50	50	-	-	50
Microplasma 120	220	0,5...120	70	-	120	50
Tetrix 300 PLASMA	380	5...300	190	250	300	90*
Tetrix 400 PLASMA	380	5...400	320	380	400ц	90*
Tetrix 350 AC/DC PLASMA	380	50...350	260А	325	-	87*

\*Сварочный аппарат и транспортная тележка.

## СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ EWM-COLDARC – ХОЛОДНАЯ ДУГА



- Малое коробление благодаря меньшему нагреву при сварке тонких листов от 0,3 мм.
  - Применяются при создании смешанных соединений сталь-легкий металл (сталь-Al, сталь-Mg).
  - Осуществляют пайку при меньшем нагреве с легкоплавкими присадочными материалами на основе цинка (400° С).
  - Не повреждают цинковое покрытие при пайке оцинкованных листов.
  - Процесс проходит с низким брызгообразованием благодаря переходу к материалу, практически не требующему подвода энергии.
  - Безизносный процесс без механической поддержки.
  - Используются традиционные типы горелок без дорогостоящих компонентов подачи проволоки.
- 
- **PHOENIX:** Идеальные характеристики зажигания и сварки со 100 % воспроизводимыми результатами при высочайшем качестве благодаря цифровой системе шин.
  - Максимальная универсальность благодаря модульной концепции аппарата, ориентированной на будущее: функция Plug & Weld, удобство в обслуживании и ремонте, а также расширение возможностей в зависимости от потребностей без дополнительных инструментов и персонала.
  - Продолжительное время включения для длительной эксплуатации при многосменной работе.
- 
- **PHOENIX RC:** Разнообразные возможности интегрирования благодаря различным цифровым интерфейсам для программного режима и режима управляющего напряжения, системы промышленных шин (Profibus, Interbus, CAN-BUS, Devicenet) и подключение устройств DV (холодная проволока, плоская проволока и т.д.)!
  - Панель управления RC2: экономичное решение – панель управления требуется для программирования, а не для эксплуатации.
  - Интуитивно понятная панель управления, отображающая все важные параметры процесса и состояния системы.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Напряжение питающей сети, В	Пределы регулирования сварочного тока, А	Сварочный ток при длительности включения:		Масса, кг
			100% ПВ	60% ПВ	
PHOENIX 333 coldArc	380	5-330	250	250	62
PHOENIX 521 coldArc	380	5-520	420	520	125



## АППАРАТЫ ДЛЯ МИГ/МАГ СВАРКИ И ПАЙКИ АВТОКУЗОВОВ



- Управление прибором оптимально учитывает специфику осуществления кузовных работ.
- Заранее установленные, запрограммированные параметры сварки с учетом специфики производителя, больше не потребуются изнурительный поиск по таблицам и регулировка, вызов и настройка параметров с горелки непосредственно на рабочем месте.
- Все необходимые методы сварки в одном приборе:
  - Сварка МАГ, пайка МИГ и сварка МИГ
  - Пайка МИГ может заменить сварку МАГ, обладая при этом следующими преимуществами: высокая устойчивость к коррозии, меньшее коробление, высокая сварка, меньше доработок
- Сварка МАГ: для кузовного металла от 0,8 до 5,0 мм
- Пайка МИГ: для кузовного металла от 0,8 до 3,0 мм
- Сварка МИГ: для алюминия от 1,0 до 5,0 мм
- Сварка и пайка реставрация раритетных моделей, ремонт после ДТП для легковых и грузовых автомобилей

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Напряжение питающей сети, В	Пределы регулирования сварочного тока, А	Сварочный ток при длительности включения:		Масса, кг
			100% ПВ	60% ПВ	
PHONIX 301 CAR EXPERT PULS	380	5...300	250	300	69,5

## СВАРОЧНЫЕ ВЫПРЯМИТЕЛИ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ



### НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для сварки и наплавки стальных металлоконструкций постоянным током штучными электродами в промышленных и бытовых условиях.

- Обеспечивается высокое качество сварных соединений.
- Предлагаемые выпрямители охватывают широкий диапазон работ как на промышленных объектах, так и в бытовых условиях.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Напряжение питающей сети, В	Пределы регулирования сварочного тока, А	Продолжительность нагрузки, %	Масса, кг
ВД-309	380	60...300	40	75
ВД-306 С1	380	80...320	60	140
ВД-306Д	380	5...315	60	140
ВД-313	380	300	60	105
ВД-413	380	300	100	125

## МНОГОПОСТОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ ВЫПРЯМИТЕЛИ



### НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для одновременного питания постоянным током нескольких сварочных постов ручной дуговой сварки.

- Использование многопостовых сварочных выпрямителей снижает уровень капитальных затрат при организации производства.
- Согласно п.2.2.2. НАКС РД-03-614-03 блок БСН-10 необходим при сварке в условиях повышенной опасности и особо опасных условиях эксплуатации (в замкнутых и стесненных условиях – тоннелях, колодцах, резервуарах и т.п.) . Климатическое исполнение блока – У2 по ГОСТ 15150-69.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Напряжение питающей сети, В	Количество постов	Сварочный ток одного поста, А	Продолжительность нагрузки, %	Масса, кг
ВДМ-2х313	380	2	315	60	160
ВДМ-6303	380	4	315	100	205
ВДМ-1202С	380	8	315	100	350

Реостаты балластные РБ-3002, РБ-306

Блок снижения напряжения холостого хода БСН-10 (AC/DC)

## УНИВЕРСАЛЬНЫЕ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ СВАРОЧНЫЕ ВЫПРЯМИТЕЛИ



### НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для питания постоянным током поста ручной дуговой сварки штучными электродами и поста механизированной сварки в среде защитных газов и под флюсом.

- Могут быть использованы для воздушно-дуговой строжки угольным электродом.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Пределы регулирования сварочного тока, А	Продолжительность включения, %	Масса, кг
ВДУ-506	50...500	60	290
ВДУ-506 С	50...500	60	290
ВДУ-601	50...600	60	280
ВДУ-1202	250...1250	100	540
ВДГ-303-3	40...325	60	2000
ВДГ-401	80...500	60	250
ВС-300Б	50...350	60	120
ВДУ-1250 *	250...1250	100	520
ВС-350	50...350	60	105
ВС-500	50...500	60	140

\* За счет системы стабилизации сварочного напряжения глубина проплавления сварного соединения более стабильна, а внешний вид сварного шва имеет классическое мелкочешуйчатое строение.

## КОМПЛЕКТНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ



### НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для дуговой полуавтоматической сварки и наплавки электродной проволокой (порошковой или сплошного сечения) в среде защитных газов или их смесях протяженными или короткими швами.

- Обеспечивают снижение вспомогательного времени, что сокращает цикл изготовления изделия.
- Возможность задания параметров управления сварочными процессами упрощают работу.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Напряжение питающей сети, В	Диаметр проволоки, мм	Продолжительность включения, %	Масса, кг
ПДГ-251 "Рикон" однокорпусный	380	0,8...1,4	60	78
ПДГ-312-5 с ВДГ-303-3	380	0,8...1,4	60	12/110
ПДГ-401-05 с ВДГ-401-02	380	1,2...1,6	60	14,5/250
ПДГ-421с ВС-300Б-02	380	0,6...1,6	80	11/110
ПДГ-508М с ВДУ-506	380	1,2...2,0	60	20/300
ПДГО-510 с ВДУ-506С	380	1,6...3,2 (порошковая)	60	15/300
А-547 с ВС-300Б	380	0,8...1,2	60	5,5/120
ПДГ-350-4К с ВС-350	380	0,8...1,4	60	9/105
ПДГ-550-4К с ВС-500	380	0,8...2 (сплошная) 1...2,4 (порошковая)	60	13/140

Модель	Напряжение питания электро-двигателя, В	Количество подающих роликов	Диаметр электродной проволоки, мм	Скорость подачи электродной проволоки, м/ч
ПДГ-312-5	27	2	0,8...1,6	40...960
ПДГ-401	27	4	0,8...1,6	40...960
ПДГ-508М	36	2 или 4	1,2...2,0	120...1200
ПДГ-516М	36	4	1,2...2,0	120...1200
ПДФ-502	36	4	1,6...3,0	120...750
ПДГО-510/510Т	27	4	0,8...2,0 (сплошная); 1,2...2,0 (порошковая)	120...1100
ПДГО-511	27	4	0,8...1,6 (сплошная); 1,6...2,0 (порошковая)	60...960
ПДГ-421	27	4	0,8...1,4	60...960
А-547	27	2	0,8...1,4	115...770
А-1197	36	4	1,2...2,0	118...782
А-1230	27	2	0,8...1,2	140...670
ПДГ-322М	27	4	0,8...1,4	70...930
ПДГ-315К	24	2	0,8...1,4	30...1100
ПДГ-515-4К	24	4	0,8...2,0	35...1500
ПДГ-350К	24	2	0,8...1,4	30...1100
ПДГ-350-4К	24	4	0,8...1,4	30...1100
ПДГ-550-4К	24	4	0,8...2,0	35...1500
ПДГ-570-4К	24	4	0,8...2,0	35...1500

## УСТАНОВКИ АРГОННО-ДУГОВОЙ СВАРКИ



### НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для сварки малоуглеродистых, высоколегированных сталей и цветных металлов (в том числе алюминия) постоянным (DC) и/или переменным (AC) током неплавящимся электродом в среде защитных газов.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Напряжение питающей сети, В	Диапазон сварочного тока, А	Продолжительность включения, %	Масса, кг
УДГ-161	220 (DC)	5...150	35	60
УДГУ-251	380 (DC/AC)	DC 5...250, AC 15...275	35	155
УДГУ-351	380	5...315	60	140
УДГУ-501	380 (DC/AC)	DC 15...450, AC 25...500	60	200

## ТЕРМИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



### НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначено для сушки и прокалики электродов и флюса.

- Сушка и прокалика обеспечивают возможность постоянно содержать сварочные материалы в требуемом состоянии для качественного процесса сварки.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Напряжение питающей сети, В	Мощность, кВт	Максимальная температура, °С	Размеры рабочей камеры, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
Электропечь для прокалики электродов ЭПЭ-10/400	220	1,2	400	90×500×160	380×650×250	15
Электропечь для прокалики электродов ЭПЭ-20/400	220	1,2	400	200×500×200	430×620×330	50
Электропечь для прокалики электродов ЭПЭ-50/400	220	2,5	400	400×500×280	755×820×560	50
Электропечь для прокалики электродов ЭПЭ-140/400	380	6,5	400	600×500×520	1020×820×870	90
Электрошкаф для сушки электродов ЭСЭ-140/150	380	2,8	150	800×600×620	1020×820×870	85
Электропечь для прокалики флюса ЭПФ-120/450	380	11,2	450	450×650×1600	800×930×1950	315
Термопенал ТП8/130	36/60	0,2	130	150×140×520	170×160×540	4
Пенал-термос ПТ-8, загрузка 8 кг						3,5

## НАПРАВЛЕНИЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ЗАО «ПКТБА»:

### ПРОИЗВОДСТВО:

- производство установок для автоматической сварки;
- производство механического сварочного оборудования;
- поставки механического сварочного оборудования United Proarc Corporation;
- комплексные поставки сварочного оборудования для промышленных производств;
- оборудование для ремонта и испытаний трубопроводной арматуры;
- оборудование для испытаний противовыбросового нефтегазопромыслового оборудования;
- оборудование для технического освидетельствования газовых баллонов для сжатого и сжиженного газа.

### СЕРВИС:

- на все поставленное оборудование мы предоставляем гарантийное (18 месяцев) и постгарантийное обслуживание;
- выполняем шеф-монтажные и пусконаладочные работы, обучение персонала;
- после поставки мы берем на себя комплектацию расходными материалами и расширенным ЗИП;
- сопровождение заказа персонально закрепленным менеджером. Это позволит Вам всегда знать, в какой стадии исполнения находится заказ;
- для Вас всегда работает наша служба технической поддержки в оперативном режиме;
- разработка технологической части проектов участков и цехов с выдачей строительного задания;
- отгрузка готовой продукции производится в любую точку ближнего и дальнего зарубежья в удобное для Вас время любым видом транспорта;
- на все поставляемое оборудование мы бесплатно предлагаем технико-экономическое обоснование его эффективности.

## НАШЕ ОБОРУДОВАНИЕ ИСПОЛЬЗУЮТ:

Costasweetmachines

Авиатехнологии

ГРАЗ

Завод Старт

Икар

Искра НПО

Ижорские заводы

Копейский машиностроительный завод

Корвет

Криогенмаш

Кузполимермаш

Курганхиммаш

Лениногорский опытный завод

Нефтеавтоматики

Мосфлоулайн

Осколцемент

Пензтяжпромарматура

Пензхиммаш

Предприятия Концерна Энергоатом

Северное машиностроительное предприятие

Тверской вагоностроительный завод

Тюменьнефтемаш

Уралвагонзавод

Уралмаш

Уралхиммаш

ФГУП Звездочка

Химмаш-Старт

Эти и многие другие предприятия выбрали оборудование ПКТБА как наиболее подходящее для применения.

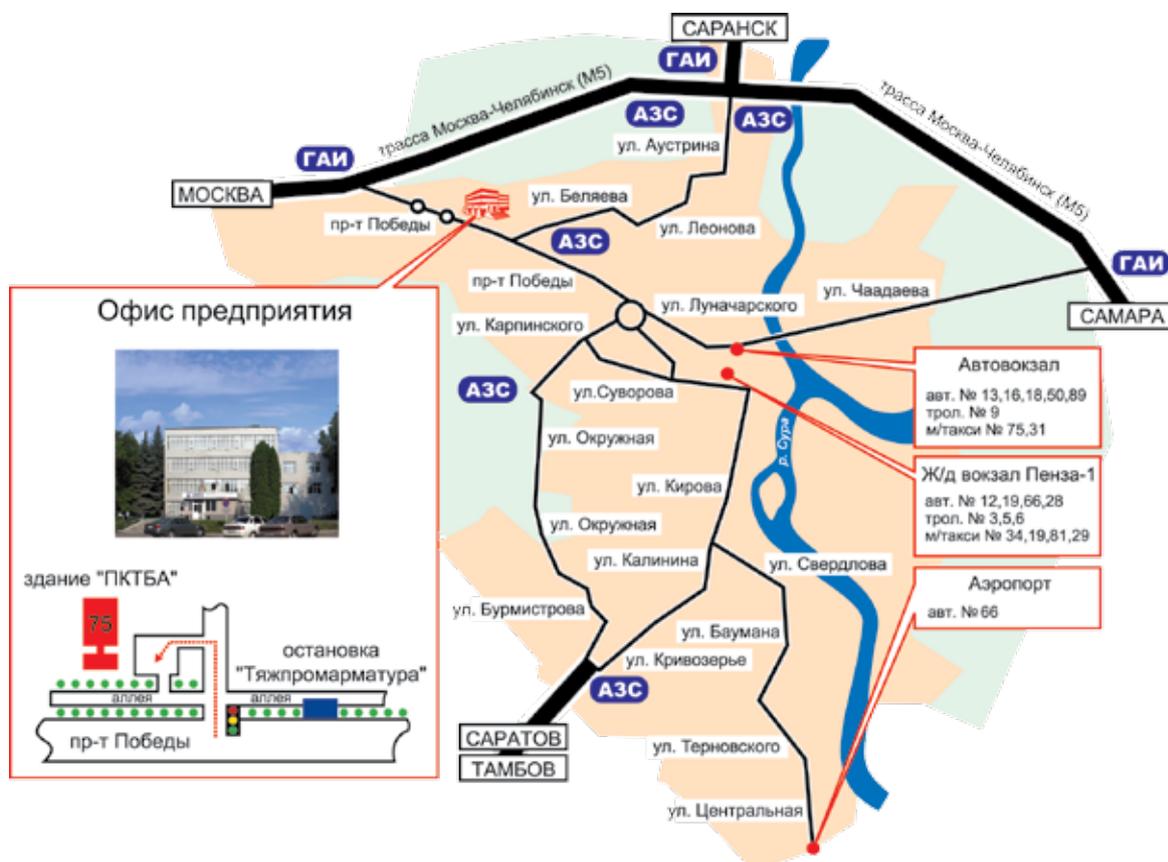


## ТЕЛЕФОНЫ:

- **Генеральный директор**  
ПОЙКИН Александр Васильевич  
т.: +7 (8412) 95-75-01  
E-mail: boss@pktba.ru
- **Коммерческий директор**  
РЯЗАНОВ Максим Александрович  
т.: +7 (8412) 200-201  
E-mail: vd@pktba.ru
- **Главный конструктор**  
СЛОБОДЧИКОВ Максим Викторович  
т.: +7 (8412) 95-75-01  
E-mail: konstr@pktba.ru
- **Коммерческий отдел**  
т./факс: +7 (8412) 200-202, 95-78-05, 95-78-03  
E-mail: ks@pktba.ru
- **Группа сварочного оборудования**  
т./факс: +7 (8412) 200-202  
E-mail: ks@pktba.ru
- **Сервисная служба**  
т.: +7 (8412) 200-202  
E-mail: ks@pktba.ru

## АДРЕС:

440060, РОССИЯ, г. ПЕНЗА, пр-т ПОБЕДЫ, 75



ЗАО «ПКТБА»  
440060 Россия, г. Пенза, проспект Победы, 75.  
Тел./факс: +7 (8412) 200-202.  
[www.pktba.ru](http://www.pktba.ru)