EVOSPARK



КАТАЛОГ ПРОМЫШЛЕННОГО СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ И ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

EVOSPARK

EVOSPARK

evospark.ru/
catalog.pdf

Завод-производитель оставляет за собой право без предварительного уведомления вносить изменения в технические параметры, конструкцию, комплектацию или технологию изготовления оборудования с целью улучшения его свойств.

Завод-производитель принимает заказы на производство оборудования по индивидуальным требованиям заказчика для решения различных технологических задач.

Последняя правка 12.09.25

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ EVOSPARK

Профессиональное сварочное оборудование EVOSPARK предназначено для проведения ответственных сварочных работ.

Технологии сварки, реализуемые оборудованием EVOSPARK, позволяют использовать его в различных областях промышленности: тяжелом машиностроении, автомобильной промышленности, транспортном машиностроении, судостроении, изготовлении металлоконструкций, энергетической промышленности, сварке трубопроводов, космической отрасли т.д.

Оборудование предоставляет возможность работы в различных режимах сварки, реализованных в одном аппарате: от ручной дуговой сварки черного металла до аргонодуговой сварки неплавящимся электродом для алюминиевых сплавов.

Отсутствие брызг при сварке, контролируемое тепловложение и малые затраты энергии значительно облегчает процесс сварки и позволяет формировать превосходные сварные швы.

Опыт успешной эксплуатации на различных предприятиях России доказал высокую надежность и эффективность оборудования EVOSPARK при выполнении различных сварочных работ.

Оборудование EVOSPARK вызвало большой интерес у потребителей на территории Индии и Китая, где исторически господствует сварочная техника от ведущих мировых производителей

Уникальная модульная архитектура силовой части:

- источники тока работают на нескольких силовых модулях, каждый из которых представляет собой отдельный автономный инверторный источник;
- количество модулей определяет совокупную мощность источника тока;
- каждый силовой модуль оснащен собственной принудительной системой охлаждения.

Конструктивные особенности

Если в процессе эксплуатации нашего сварочного оборудования из строя выйдет силовой модуль, о чем появится соответствующая информация на панели управления, то оборудование продолжит свою работу на оставшихся модулях, исключив из силовой схемы неисправный модуль и, соответственно, снизив максимальное значение выходного тока на источнике.

Таким образом, производственный процесс не прерывается. А процедура ремонта сводится к простой операции — замене силового модуля, которая производится в течение 15–20 минут непосредственно на сварочном посту.

Надежность сварочных аппаратов

Реализована оптимальная схема охлаждения и защиты силовых модулей: минимальное попадание пыли и грязи. Сварочные аппараты исполнены в двойном корпусе с воздухозаборным буфером между внешним и внутренним кожухами. Система продувки туннельная. Сварочные аппараты соответствуют степени защиты IP34, что позволяет работать на сильно загрязненных или запыленных производствах. Данная степень защиты не реализована ни у одного импортного аналога промышленного оборудования.

Благодаря конструктивным особенностям оборудования EVOSPARK его обслуживание и модернизация в разы дешевле и рациональнее, чем аналогичного импортного оборудования. Это позволяет существенно сэкономить как при покупке оборудования, так и в процессе его эксплуатации, а также повысить производительность за счет минимизации времени простоя.

Последняя правка 12.09.25

СОДЕРЖАНИЕ

1. EVOMIG 10
1.1. Сварочные аппараты для электродуговой полуавтоматической сварки 10
1.2. Устройства подачи проволоки (УПП) 18
1.2.1. Пульты управления 20
1.3. Опции 21
1.3.1. Блок жидкостного охлаждения (БЖО) MIG 21
1.3.2. Сварочные горелки MIG с цифровым управлением 21
1.3.3. Транспортные тележки MIG 22
1.3.4. Газовые смесители 23
1.3.5. Дополнительные функции 23
1.3.6. Внешнее управление 24
1.3.7. Кабель-пакеты MIG 25

2. SYNERGIC 26
2.1. Сварочные аппараты для электродуговой полуавтоматической сварки EVOMIG SYNEGIC 26
2.2. Устройства подачи проволоки EVOMIG SYNERGIC 30
2.3. Кабель-пакеты 31

3. EVOTIG 32
3.1. Сварочные аппараты EVOTIG для аргонодуговой сварки на переменном/постоянном токе 32
3.2. Опции 38
3.2.1. Блок жидкостного охлаждения (БЖО) TIG 39
3.2.2. Транспортные тележки TIG 39
3.2.4. Сварочные TIG-горелки с цифровым управлением 39
3.2.5. Устройства подачи проволоки AUTOTIG 40
3.2.6. Кабель-пакеты для Устройств подачи AUTOTIG 40
3.2.7. Устройства подачи проволоки COLDTIG 41
3.2.8. Удлинители горелок и кабель-пакеты TIG 41
3.2.9. Пульты дистанционного управления TIG 42
3.2.10. Внешнее управление 42
3.2.11. Дополнительные функции 43

4. EVOTIG 200 45
4.1. Сварочные аппараты EVOTIG для аргонодуговой сварки на переменном/постоянном токе с однофазным питанием 47
4.2. Пульты дистанционного управления TIG 47

5. ОПЦИИ 49
5.1. Система дистанционного управления и контроля сварочного производства ПАК WeldWeb® 50
5.2. Система идентификации пользователя 52
5.3. Система контроля расхода газа 53
5.4. Сканер штрих-кодов 53

6. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ 55
6.1. Запасные части к источникам MIG 56
6.2. Запасные части к унифицированному силовому модулю (CM) 59
6.3. Запасные части к источникам TIG 60
6.4. Запасные части к устройствам подачи проволоки 63
6.5. Запасные части к блоку жидкостного охлаждения 66
6.6. Запасные части к транспортным тележкам 67

Последняя правка 12.09.25

1. EVO



1.1. СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

Линейка оборудования EVOMIG представлена сварочными аппаратами в различном исполнении. Мы предлагаем три вида программной комплектации EVOMIG, отвечающих различным потребностям производств.

Запас мощности сварочного источника позволяет выносить подающий механизм на 80 метров, что очень удобно при проведении сварочных работ в труднодоступных местах, где требуется высокая мобильность.

MIG



Различные варианты транспортных тележек, устройств подачи проволоки, кабель-пакетов, пультов управления позволяют собрать оптимальный сварочный комплекс, удовлетворяющий потребностям любого производства.

MIG/MAG

MMA

TIG DC Lift

Строжка

Последняя правка 12.09.25

Технические характеристики

Параметр	Модель EVOMIG XXX Basic/ProFe/ProAl, где XXX:						
	350K	350	400	500	500 TP	550	650
Диапазон регулирования свар. тока в режиме, А:							
MIG/MAG (МП/МПИ/МПС)	25–350	25–350	25–380	25–500	25–500	25–550	25–650
CSC (МПИ/МП)	–	–	–	–	50–180	–	–
MMA (РД)	20–350	20–350	20–380	20–500	20–500	20–550	20–630
Строжки	150–350	150–350	150–380	150–500	150–500	150–550	150–650
TIG DC Lift (РАД)	3–350	3–350	3–380	3–500	3–500	3–550	3–650
Сила тока, А при ПВ 100% (40%) и t = 40 °C в режиме:							
MIG/MAG (МП/МПИ/МПС)	350	350	350 (380)	500	500	550	650
CSC (МПИ/МП)	–	–	–	–	180	–	–
MMA (РД)	350	350	350	500	500	550	650
TIG DC Lift (РАД)	350	350	350 (380)	500	500	550	650
Напряжение сети, В	400 ±25%						
Частота тока сети, Гц	50/60						
Автоматический выключатель, А	3 × 40	3 × 40	3 × 40	3 × 63	3 × 63	3 × 63	3 × 63, 2 шт.
Потребляемый ток, А	21	21	29	34	34	39	66
Макс. потреб. мощность в режиме, кВт:							
MIG/MAG (МП/МПИ/МПС)	12,2	12,2	15,1	21,7	21,7	25,4	33,6
CSC (МПИ/МП)	–	–	–	–	14,0	–	–
MMA (РД)	12,0	12,0	12,0	17,2	17,2	17,2	31,3
Строжки	14,2	14,2	17,0	23,2	23,2	23,2	33,0
TIG DC Lift (РАД)	9,3	9,3	11,5	16,7	16,7	16,7	24,6
КПД	96%						
Напряжение холостого хода, В:							
без функции VRD	93						
с функцией VRD*	12						

Параметр	Модель EVOMIG XXX Basic/ProFe/ProAl, где XXX:						
	350K	350	400	500	500 TP	550	650
Степень защиты	IP 34						
Класс изоляции	H						
Масса, кг	55,5	42,1		55,5	61,5	61,5	110,0
Габариты, мм	740 × 300 × 660**	740 × 300 × 460		740 × 300 × 660			900 × 400 × 910

* функция VRD устанавливается опционально по желанию Заказчика;
** с учетом встроенного УПП.

Варианты исполнения



❶ Компакт 350

Сварочный аппарат для работы со сварочными токами до 350 А.
Устройство подачи проволоки и пульт управления ОПУ-01 встроены в корпус.



❷ Стандарт 350/400

Сварочный аппарат для работы со сварочными токами до 350 А и 400 А, соответственно.
Устройство подачи проволоки приобретается отдельно.
В корпус может быть встроен пульт управления ОПУ-01, приобретается отдельно.



❸ Стандарт 450/500/500TP/550

Сварочный аппарат для работы со сварочными токами до 450, 500 и 550 А, соответственно.
Устройство подачи проволоки приобретается отдельно.
В корпус может быть встроен пульт управления ОПУ-01, приобретается отдельно.

Последняя правка 12.09.25

Программные комплектации EVOMIG

BASIC

- Синергетическое управление
- 100 ячеек для записи сварочных режимов
- Режимы сварки корневых швов DAC Root
- Режим глубокого проплавления
- Режим ручной дуговой сварки MMA
- Режим строжки

PROFE

- Синергетическое управление
- 100 ячеек для записи сварочных режимов
- Режимы сварки корневых швов DAC Root
- Режим глубокого проплавления
- Режим ручной дуговой сварки MMA
- Режим строжки
- Импульсные программы для сталей

PROAL

- Синергетическое управление
- 100 ячеек для записи сварочных режимов
- Режимы сварки корневых швов DAC Root
- Режим глубокого проплавления
- Режим ручной дуговой сварки MMA
- Режим строжки
- Импульсные программы для сталей
- Импульсные программы для алюминиевых сплавов

TP

- Синергетическое управление
- 100 ячеек для записи сварочных режимов
- Режимы сварки корневых швов DAC Root
- Режим глубокого проплавления
- Режим ручной дуговой сварки MMA
- Режим строжки
- Импульсные программы для сталей
- Импульсные программы для алюминиевых сплавов
- Режим сварки управляемыми короткими замыканиями DAC CSC

Сварочные режимы EVOMIG

БАЗОВЫЕ РЕЖИМЫ

ИМПУЛЬСНЫЕ РЕЖИМЫ ДЛЯ ТРУБ

Режим	Модель EVOMIG							Описание режима
	350; 400			450; 500; 550; 650			500TP	
	Basic	ProFe	ProAl	Basic	ProFe	ProAl	TP	
DAC Normal	•	•	•	•	•	•	•	Стандартная механизированная сварка с короткими замыканиями.
DAC Normal Twin				•	•	•	•	Сварка с чередованием двух токов с короткими замыканиями для вертикальных и потолочных швов, а также для облицовочных слоёв сварного соединения.
DAC Root	•	•	•	•	•	•	•	Сварка короткой «холодной» дугой корня шва без подложки. Оптимален также и для тонких листов металла.
DAC MD	•	•	•	•	•	•	•	Сварка с контролем коротких замыканий и импульсной модуляцией тока на дуговом процессе (Direct Arc Control Modulation). Обеспечивает более высокую скорость сварки, минимальное разбрызгивание и меньшее тепловложение по сравнению с режимом DAC Normal.
DAC Jet	•	•	•	•	•	•	•	Сварка с глубоким проплавлением методом коротких замыканий.
DAC Pulse		•	•		•	•	•	Импульсные процессы без коротких замыканий (в комплектации ProFe — импульсные процессы для сварки сталей, в ProAl — для сталей и алюминиевых сплавов).
DAC Pulse Twin		•	•		•	•	•	Сварка с чередованием двух импульсных токов. Применяется для вертикальных, потолочных и облицовочных швов, при сварке тонких материалов. Позволяет контролировать тепловложение и формировать чешуйчатость шва без брызг.
DAC Super-Pulse		•	•		•	•	•	Сварка с чередованием режимов DAC Pulse и DAC Normal. Эффективно применение для вертикальных швов в стали.
DAC Root-Pulse					•	•	•	Сварка с чередованием режимов DAC Pulse и DAC Root. Уменьшает тепловложение и формирует красивую чешуйчатость шва.
DAC Force					•	•	•	Сварка динамичной импульсной концентрированной дугой с глубоким проникновением с возможностью формирования обратного валика шва.
DAC CSC							•	Сварка корневого слоя шва трубы методом управляемого короткого замыкания.
DAC CSC+							•	Синергетическая сварка корневого слоя шва методом управляемого короткого замыкания. Позволяет упростить настройку источника.

	BASIC	PROFE	PROAL	TP
 **EVOMIG 350 K** Исполнение Компакт. Для работ со сварочными токами до 350 А.	411.B350K	411.P350KF	411.P350KA	
 **EVOMIG 350** Исполнение Стандарт. Для работ со сварочными токами до 350 А.	411.B350	411.P350F	411.P350A	
 **EVOMIG 400** Исполнение Стандарт. Для работ со сварочными токами до 380 А.	411.B400	411.P400F	411.P400A	
 **EVOMIG 500** Исполнение Стандарт. Для работ со сварочными токами до 500 А.	411.B500	411.P500F	411.P500A	411.TP500
 **EVOMIG 550** Исполнение Стандарт. Для работ со сварочными токами до 550 А.	411.B550	411.P550F	411.P550A	

Стандартная комплектация: сварочный аппарат, сетевой кабель 5 м, колёса.

Возможность изготовления и стоимость сварочных аппаратов с отличными номинальными токами или узкоспециализированными сварочными режимами запрашивайте у официальных дилеров.



Последняя правка 12.09.25

1.2. УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ (УПП)



Устройства подачи проволоки доступны в трех модификациях для различных требований производства и условий эксплуатации сварочного оборудования.

В устройствах **УПП-300П** и **УПП-300М** установлен механизм подачи проволоки, в котором 4 ведущих ролика. Это обеспечивает плавную и стабильную подачу проволоки на сварочную горелку, что позволяет добиваться высокого качества сварного шва. Данные устройства подачи проволоки оснащены основным пультом управления ОПУ-01 с цветным ЖК-дисплеем.

Компактное устройство подачи проволоки **УПП-200К** весит 9,5 килограмм и подходит для работ, где требуется высокая мобильность, например, на открытом стапеле. Другие особенности УПП-200К: корпус защищен салазками, имеется подсветка внутреннего объёма при открытии боковой крышки, есть возможность удлинения кабель-пакета до 60 метров, поддерживается работоспособность при температурах до −50 °С. Устройство подачи проволоки УПП-200К оснащается вспомогательным пультом управления ВПУ с монохромным ЖК-дисплеем.

Модели УПП совместимы со сварочным аппаратами EVOMIG 350, 400, 450, 500, 550, 650 при работе на токах до 550 А.



УПП-300М

устройство подачи проволоки УПП-300М 410.3202.000

МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ КОРПУС С ОТКИДНОЙ КРЫШКОЙ

ОПУ-01

основной пульт управления. **ЦВЕТНОЙ** ЖК-дисплей. Возможна комплектация вспомогательном пультом ВПУ-01, при этом пульт ОПУ-01 устанавливается в корпус сварочного аппарата

1,0...25,0 м/мин
скорость подачи проволоки

0,8...2,0 мм
диаметр сварочной проволоки

4 ролика, **4** ведущих

36 В питание

IP 23 класс защиты

ПВ 100%
при работе с токами до 500 А

H класс изоляции

Euro-разъём
подключения горелки

SwissFeed
тип подающего механизма

567 × 220 × 445 мм*

16,4 кг**



УПП-300П

устройство подачи проволоки УПП-300П 410.3102.000

МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ КОРПУС И ПЛАСТИКОВЫЙ КОЖУХ

ОПУ-01

основной пульт управления. **ЦВЕТНОЙ** ЖК-дисплей. Возможна комплектация вспомогательном пультом ВПУ-01, при этом пульт ОПУ-01 устанавливается в корпус сварочного аппарата

1,0...25,0 м/мин
скорость подачи проволоки

0,8...2,0 мм
диаметр сварочной проволоки

4 ролика, **4** ведущих

36 В питание

IP 23 класс защиты

ПВ 100%
при работе с токами до 500 А

H класс изоляции

Euro-разъём
подключения горелки

SwissFeed
тип подающего механизма

652 × 251 × 414 мм*

13,7 кг**



УПП-200К

компактное устройство подачи проволоки УПП-200К 410.3402.000

МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ КОРПУС УМЕНЬШЕННЫХ РАЗМЕРОВ

ВПУ-01

вспомогательный пульт управления. **МОНОХРОМНЫЙ** ЖК-дисплей. Обязательна установка пульта управления ОПУ-01 в корпус сварочного аппарата

1,0...25,0 м/мин
скорость подачи проволоки

0,8...1,2 мм
диаметр сварочной проволоки

4 ролика, **4** ведущих

36 В питание

IP 23 класс защиты

ПВ 100%
при работе с токами до 500 А

H класс изоляции

Euro-разъём
подключения горелки

SwissFeed
тип подающего механизма

476 × 185 × 318 мм*

9,5 кг**

* Габарит без учета колёсной пары и кронштейна для закрепления кабель-пакета.

** Масса без учета колёсной пары.



Подсветка механизма подачи для УПП-200К/350К

311.3401.B03 — Подсветка механихзма подачи для УПП200К/350К

Для комфортной заправки проволоки в проволоко-подающий механизм в затемненных помещениях.



Адаптер катушки D200 410.0802.001

Возможна доукомплектация УПП-300П и УПП-300М.



Выпрямитель проволоки 210.3101WSt

Возможна доукомплектация УПП-300П и УПП-300М.

1.2.1. ПУЛЬТЫ УПРАВЛЕНИЯ

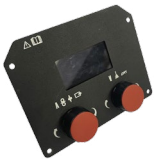


Основной пульт управления ОПУ-01

311.1581.000 — для установки в аппарат

310.1582.000 — для установки в УПП

Цветной ЖК-дисплей с двумя ручками управления и кнопками управления. Монтаж в корпус сварочного аппарата, в УПП-300П и УПП-300М.



Вспомогательный пульт управления ВПУ-01

310.1541.000 — ВПУ-01

Монохромный ЖК-дисплей с двумя ручками управления. Монтаж в УПП-300П, УПП-300М и УПП-200К.

1.3. ОПЦИИ

1.3.1. БЛОК ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ (БЖО) MIG



Блок жидкостного охлаждения MIG — устройство с адаптивным режимом работы, которое оптимизирует свою производительность в зависимости от температуры охлаждающей жидкости, ее уровня и длины рукава сварочной горелки.

Технические характеристики

Напряжение пит. сети	400 В ±25%	Габариты	740 × 300 × 260 мм
Частота тока сети	50/60 Гц	Масса	24,65 кг
Макс. потр. мощность	не менее 0,45 кВт	Защ. авт.выключатель	3 × 6 А
Производительность	5 л/мин	Класс защиты	IP 34
Мощность охлаждения	до 1,91 кВт	Класс изоляции	H
Максимальное давление	3,5 бар	Рекомендуемая охл. жидкость	EVOSPARK
Ёмкость бака	10 л		



Блок жидкостного охлаждения MIG

411.4202.000



Охлаждающая жидкость EVOSPARK, 10 кг

310.CW400.900

Содержит пакет органических присадок, уменьшает износ, препятствует пенообразованию и отложению накипи, смазывает насос, трубки и уплотнители.

Последняя правка 12.09.25

ЦИФРОВЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Жидкостное охлаждение

DM 555

Нагрузка при ПВ 100%:
550 А — CO_2
500 А — смешанный газ

3м 311.WDM555.K3

4м 311.WDM555.K4

5м 311.WDM555.K5



1.3.3. ТРАНСПОРТНЫЕ ТЕЛЕЖКИ MIG



Тележка под баллон

310.7322.000

Платформа на колесах увеличенного диаметра. Площадка для установки газового баллона. Возможность установки на тележку сварочного аппарата с БЖО или без БЖО.



Компактная тележка

310.7522.000

Платформа на четырёх поворотных колесах. Возможность установки на тележку сварочного аппарата с БЖО или без БЖО.



Верхняя балка для установки УПП

311.7221.000 — Верхняя балка для установки УПП

1.3.4. ГАЗОВЫЕ СМЕСИТЕЛИ



Смеситель газовый EVOSPARK BM-2

арт. б/н

Мобильный смеситель, предназначенный для получения необходимых двухкомпонентных газовых смесей при сварке ответственных конструкций. Монтируется непосредственно на газовые баллоны.

1.3.5. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ



Дополнительные комплектующие для монтажа и транспортировки сварочного оборудования запрашивайте у официальных дилеров.

Функция VRD (Voltage Reduction Device)

311.24P1.10.2 — Функция VRD MIG

Плата управления понижает напряжение холостого хода до безопасных 12 В, когда аппарат включен, но сварка не производится. Как только начинается сварка, устройство восстанавливает рабочее напряжение.

Функция питания подогревателя газа

311.2422.B05 — Установка системы подогрева газа для MIG 350–400

311.2431.B02 —Установка системы подогрева газа для MIG Synergic

311.2722.B02 — Установка системы подогрева газа для MIG 350K

Возможность подключения подогревателя газа 36 В.



Пульт дистанционного управления DRC MIG

311.1514.000

Монохромный ЖК-дисплей с кнопкой-ручкой управления энкодерами. Возможность регулирования тока, напряжения и выбора и загрузки сохраненных предустановок из ячеек памяти.



Выносной блок контроля MIG

311.1441.000

Аналоговый амперметр (ДИ 500 А), аналоговый вольтметр (ДИ 100 В). Измерительные приборы с действующими свидетельствами о поверке.



Обратный кабель (кабель массы)

310.2M22-32.00

Клемма заземления. Стандартная длина кабеля 3 метра. По запросу — 4 и 5 метров.

1.3.6. ВНЕШНЕЕ УПРАВЛЕНИЕ

Модуль автоматизации

311.1442.000

Позволяет подключить периферийные устройства, включить аппарат в состав автоматизир. комплекса. Аналог. и цифр. (Modbus) протоколы передачи данных.

1.3.7. КАБЕЛЬ-ПАКЕТЫ MIG

	Длина	Воздушное охлаждение	Жидкостное охлаждение
Сечение 50 мм^2	5 м	311.20G050.K05	311.20W050.K05
	10 м	311.20G050.K10	311.20W050.K10
Сечение 70 мм^2	5 м	311.20G070.K05	311.20W070.K05
	10 м	311.20G070.K10	311.20W070.K10
	15 м	311.20G070.K15	311.20W070.K15
	20 м	311.20G070.K20	311.20W070.K20
	30 м	311.20G070.K30	311.20W070.K30
Сечение 95 мм^2	5 м	311.20G095.K05	311.20W095.K05
	10 м	311.20G095.K05	311.20W095.K10
	30 м	311.20G095.K30	311.20W095.K30
	40 м	311.20G095.K40	311.20W095.K40
	50 м	311.20G095.K50	311.20W095.K50

Длина кабель-пакета может быть увеличена до 80 метров.

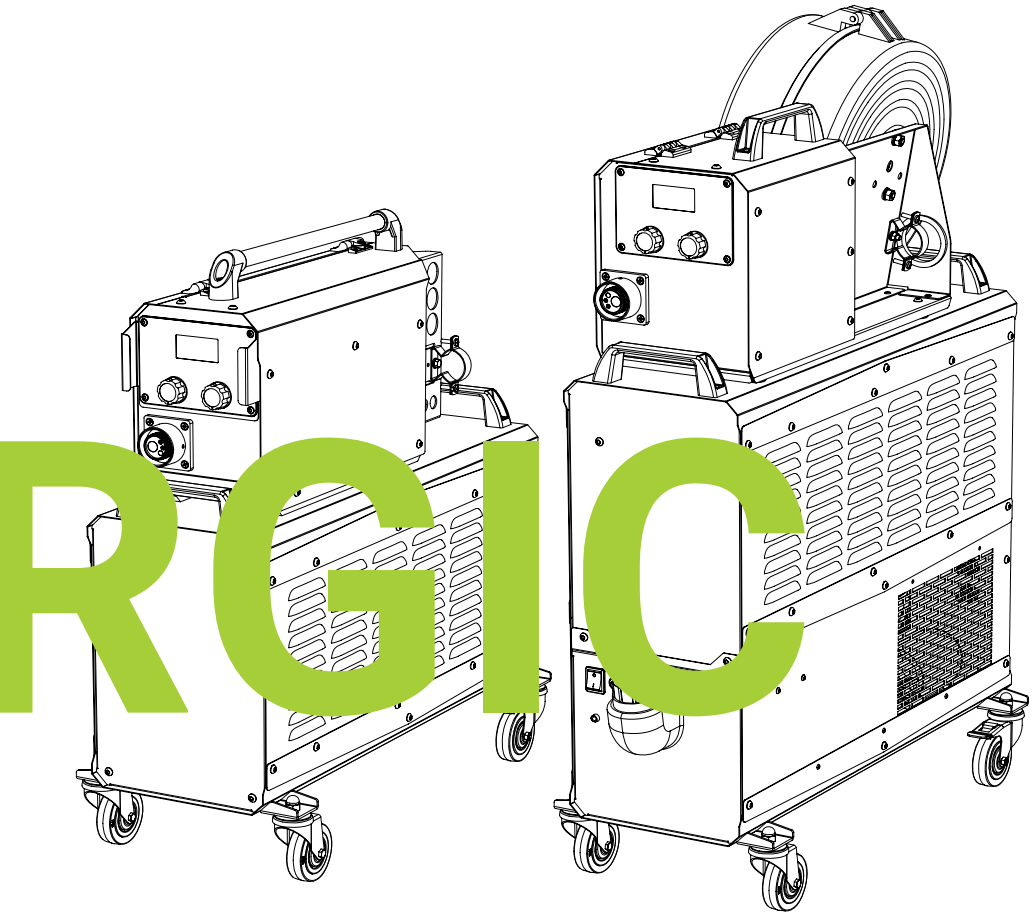


2. SYNE

2.1. СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ EVOMIG SYNEGIC

Линейка оборудования EVOMIG Synergic представлена сварочными аппаратами для работы на токах до 500 А, оснащенных пультом управления с монохромным жидкокристаллическим дисплеем.

Модель EVOMIG Synergic 500W оснащена системой жидкостного охлаждения горелки.



RGIC

MIG/MAG

MMA

TIG DC Lift

Строжка

Последняя правка 12.09.25

Технические характеристики

Параметр	EVOMIG Synergic 500G	EVOMIG Synergic 500W
Диапазон регулирования свар. тока в режиме, А:		
MIG/MAG (МП/МПИ/МПС)	25–500	
MMA (РД)	20–500	
Строжки	150–500	
TIG DC Lift (РАД)	3–500	
Сила тока при ПВ 100% и t = 40 °C в режиме, А:		
MIG/MAG (МП/МПИ/МПС)	500	
MMA (РД)	500	
Строжки	500	
TIG DC Lift (РАД)	500	
Напряжение сети, В	400 ±25%	
Частота тока сети, Гц	50/60	
Авт. выключатель, А	3 × 63	
Потребляемый ток, А	21	
Макс. потреб. мощность в режиме, кВт:		
MIG/MAG (МП/МПИ/МПС)	22,5	
MMA (РД)	23,1	
Строжки	23,5	
TIG DC Lift (РАД)	17,4	
КПД	96%	
Напряжение холостого хода, В:	93	
Степень защиты	IP 23S	
Класс изоляции	H	
Охлаждение горелки	воздушное	жидкостное
Блок жидкостного охлаждения	нет	интегрирован
Масса, кг	35,9	48,7
Габариты, мм	700× 403 × 240	700× 630 × 240





EVOMIG Synergic 500G
Для работ со сварочными токами до 500 А, воздушное охлаждение горелки.

411.S500G 411.S500PG



EVOMIG Synergic 500W
Для работ со сварочными токами до 500 А, жидкостное охлаждение горелки.

411.S500W 411.S500PW

Стандартная комплектация: сварочный аппарат, сетевой кабель 5 м, колёса.
Pulse – пакет импульсных программ.

Последняя правка 12.09.25

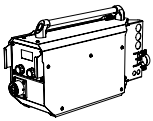


2.2. УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ EVOMIG SYNERGIC



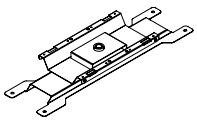
УПП-300S 411.3131.000

Скорость подачи проволоки 1,0–1,8 м/с, проволока 0,8–1,2 мм, 4 ролика (2 ведущих), питание 36 В, IP 23, ПВ 100%, класс изоляции H, Euro-разъём подключения горелки, габариты 643 × 280 × 405 мм, масса 13,5 кг.



УПП-200S 411.3431.000

Скорость подачи проволоки 1,0–1,8 м/с, проволока 0,8–1,2 мм, 4 ролика (2 ведущих), питание 36 В, IP 23, ПВ 100%, класс изоляции H, Euro-разъём подключения горелки, габариты 618 × 180 × 320 мм, масса 11,5 кг.



Консоль крепления УПП-300S 411.7211.000

для крепления УПП-300S на аппарат.

2.3. КАБЕЛЬ-ПАКЕТЫ

Длина	Воздушное охлаждение	Жидкостное охлаждение
5 м	311.2GS2.K05	311.2WS2.K05
10 м	311.2GS2.K10	311.2WS2.K10
15 м	311.2GS2.K15	311.2WS2.K15
30 м	311.2GS2.K30	–––

3. EVO



3.1. СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ EVOTIG ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ НА ПЕРЕМЕННОМ/ ПОСТОЯННОМ ТОКЕ

Сварочные аппараты EVOTIG предназначены для работы с токами до 1000 А. Для управления сварочным аппаратом EVOTIG применяется пульт управления с ЖК-экраном и тремя энкодерами. Пульт управления установлен на сварочном аппарате. Управлять пультом можно одной рукой.

TIG



Переключение между сохраненными программами можно осуществлять непосредственно с кнопок цифровой сварочной горелки.

- **TIG AC**
- **TIG DC**
- **TIG SYN**
- **MMA**
- **Режим Пульс**
- **ВЧ режим** до 15 кГц!
- **Режим Пульс + ВЧ**

Технические характеристики



EVOTIG P AC/DC

Параметр	Модель аппарата EVOTIG XXX P AC/DC, где XXX:				
	350	**400**	**500**	**550**	**800**
Диапазон регулирования свар. тока в режиме, А:					
TIG (РАД)*	3–350	3–380	3–500	3—550	3–800
MMA (РД)	20–350	20–350	20–500	20–550	20–800
Сила тока, А при ПВ 100% (40%) и t = 40 °C в режиме:					
TIG (РАД)*	350	350 (380)	500	550	800
MMA (РД)	350	350	500	550	800
Напряжение сети, В	400 ±25%				
Частота сети, Гц	50/60				
Авт. выключатель, А	3 × 40	3 × 40	3 × 63	3 × 63	3 × 100
Потребляемый ток, А	18	18	27	29	56
Макс. потреб. мощность в режиме, кВт:					
TIG (РАД)*	10,0	10,0	17,8	19,0	32,2
MMA (РД)	11,4	11,4	17,2	17,2	36,5
КПД	96%				
Напряжение холостого хода, В:					
без функции VRD	87				
с функцией VRD (входит по умолчанию)	12				
Класс защиты	IP 34				
Класс изоляции	H				
Масса, кг	57,5		62,5		106,0
Габариты, мм	740 × 300 × 660				900 × 404 × 1240

EVOTIG P DC

Параметр	Модель аппарата EVOTIG XXX P DC, где XXX:				
	350	**400**	**500**	**550**	**1000**
Диапазон регулирования свар. тока в режиме, А:					
TIG (РАД)*	3–350	3–380	3–500	3—550	3–1000
MMA (РД)	20–350	20–350	20–500	20–550	20–1000
Сила тока, А при ПВ 100% (40%) и t = 40 °C в режиме:					
TIG (РАД)*	350	350 (380)	500	550	1000
MMA (РД)	350	350	500	550	1000
Напряжение сети, В	400 ±25%				
Частота сети, Гц	50/60				
Авт. выключатель, А	3 × 40	3 × 40	3 × 63	3 × 63	3 × 63 (× 2 шт.)
Потребляемый ток, А	18	18	27	29	64
Макс. потреб. мощность в режиме, кВт:					
TIG (РАД)*	10,0	10,0	17,8	19,0	40,3
MMA (РД)	11,4	11,4	17,2	17,2	41,7
КПД	96%				
Напряжение холостого хода, В:					
без функции VRD	93				
с функцией VRD (входит по умолчанию)	12				
Класс защиты	IP 34				
Класс изоляции	H				
Масса, кг	42,8		57,5		100,0
Габариты, мм	740 × 300 × 460		740 × 300 × 660		900 × 404 × 940

Последняя правка 12.09.25

Выходные характеристики аппаратов EVOTIG

Параметр	Диапазон	Шаг
Частота колебаний тока, Гц		
в режиме АС*	30–300	1
ПУЛЬС:	0,1–10	0,1
	10–100	1,0
ВЧ	600–15000	200
Длительность, с		
ДЛИТЕЛЬНОСТЬ НАРАСТАНИЯ ТОКА	0–10	1
ДЛИТЕЛЬНОСТЬ СПАДА ТОКА	0–30	1
ДЛИТЕЛЬНОСТЬ ИМПУЛЬСА ОСН. ТОКА	0,01–10,00	0,02
ДЛИТЕЛЬНОСТЬ ПЕРЕХОДА МЕЖДУ ТОКАМИ	0,00–10,00	0,01
ДЛИТЕЛЬНОСТЬ ПРОДУВКИ ДО СВАРКИ	0–5,0	0,1
ДЛИТЕЛЬНОСТЬ ПРОДУВКИ ПОСЛЕ СВАРКИ	3,5–120,0	0,1
Величина тока, % от основного тока		
СТАРТОВЫЙ ТОК	3–200	1
ТОК ЗАВАРКИ КРАТЕРА	10–100	1
ДИАМЕТР (вольфрамового электрода), мм	1,0–12,0**	
РЕЖИМ сварки импульсном током	AC/DC	
УПРАВЛЕНИЕ (режим работы горелки)	2T/4T/4TУ	
ПОДЖИГ (способ возбуждения дуги)	бесконтактный/контактный	

Режимы



сварка на переменном токе*



сварка на постоянном токе



ручная дуговая сварка



сварка на переменном токе с постоянной составляющей*



сварка на постоянном токе с обратной полярностью



сварка на переменном токе с синергетикой*



сварка на постоянном токе с синергетикой

* Только для моделей с маркировкой AC/DC

** В зависимости от типа аппарата

		DC	AC/DC
	**EVOTIG 350 P** Для работ со сварочными токами до 350 А.	412.P350D	412.P350AD
	**EVOTIG 400 P** Для работ со сварочными токами до 380 А.	412.P400D	412.P400AD
	**EVOTIG 500 P** Для работ со сварочными токами до 500 А.	412.P500D	412.P500AD
	**EVOTIG 550 P** Для работ со сварочными токами до 550 А.	412.P550D	412.P550AD
	**EVOTIG 800 P AC/DC** Для работ со сварочными токами до 800 А.		412.P800AD
	**EVOTIG 1000 P DC** Для работ со сварочными токами до 1000 А.	412.P1000D	

Стандартная комплектация: сварочный аппарат, сетевой кабель 5 м, колёса.

3.2. ОПЦИИ



Блок жидкостного охлаждения TIG — устройство с адаптивным режимом работы, которое оптимизирует свою производительность в зависимости от температуры охлаждающей жидкости, ее уровня и длины рукава сварочной горелки.

Технические характеристики

Напряжение пит. сети	400 В ±25%
Частота тока сети	50/60 Гц
Макс. потр. мощность	не менее 0,45 кВт
Производительность	5 л/мин
Мощность охлаждения	до 1,91 кВт
Максимальное давление	3,5 бар
Ёмкость бака	10 л
Габариты	740 × 300 × 260 мм
Масса	24,65 кг
Защ. авт.выключатель	3 × 6 А
Класс защиты	IP 34
Класс изоляции	H
Рекомендуемая охл. жидкость	EVOSPARK



Блок жидкостного охлаждения TIG

412.4602.000



Охлаждающая жидкость EVOSPARK, 10 кг

310.CW400.900

Содержит пакет органических присадок, уменьшает износ, препятствует пенообразованию и отложению накипи, смазывает насос, трубки и уплотнители.

3.2.1. БЛОК ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ (БЖО) TIG

3.2.2. ТРАНСПОРТНЫЕ ТЕЛЕЖКИ TIG



Тележка под баллон 310.7322.000

Платформа на колесах увеличенного диаметра. Площадка для установки газового баллона. Возможность установки на тележку сварочного аппарата с БЖО или без БЖО.



Компактная тележка 310.7522.000

Платформа на четырёх поворотных колесах. Возможность установки на тележку сварочного аппарата с БЖО или без БЖО.



Ящик инструментальный

310.7261.000 — Ящик инструментальный

310.7262.000 — Ящик инструментальный малый

При комплектации сварочного аппарата ПАК WeldWeb возможна комплектация только малым инструментальным ящиком.

3.2.4. СВАРОЧНЫЕ TIG-ГОРЕЛКИ С ЦИФРОВЫМ УПРАВЛЕНИЕМ



Горелка цифровая TIG T5W, 4 м

210. T5W-S1-4M-SL-WF1-WR1-GS0

550 А (DC), 385 А (AC), ПВ=100%, $d_{эл}$=1,6—6,4 мм
На рукоятке 3 кнопки и монохромный ЖК-дисплей.



Горелка цифровая TIG T5W, 8 м

210. T5W-S1-8M-SL-WF1-WR1-GS0

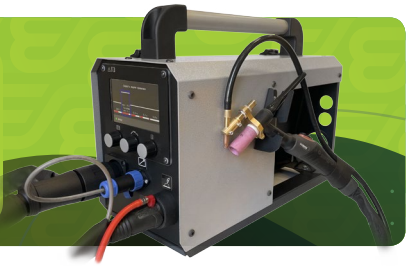
550 А (DC), 385А (AC), ПВ=60%, $d_{эл}$=1,6—6,4 мм
На рукоятке 3 кнопки и монохромный ЖК-дисплей.



Горелка МАД

—

Устройства подачи присадочной проволоки состоят из блока подачи проволоки, соединительного шлейфа и специальной горелки с возможностью интеграции в том числе с автоматическими системами и роботами.



3.2.5. УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ AUTOTIG



УПП AUTOTIG-200 412.3611.000
УПП для сварочных аппаратов EVOTIG, оснащено возможностью синергетической подачи проволоки в режиме импульсной сварки, под катушку диаметром 200 мм.



УПП AUTOTIG-300 412.3621.000
УПП для сварочных аппаратов EVOTIG, оснащено возможностью синергетической подачи проволоки в режиме импульсной сварки, под катушку диаметром 300 мм.



УПП AUTOTIG-300 OSC 412.3641.000
УПП для сварочных аппаратов EVOTIG, оснащено возможностью синергетической подачи проволоки в режиме импульсной сварки **с осцилляцией**, под катушку диаметром 300 мм.

3.2.6. КАБЕЛЬ-ПАКЕТЫ ДЛЯ УСТРОЙСТВ ПОДАЧИ AUTOTIG

Сечение	Охлаждение	5 м	10 м	15 м
70 мм^2	Воздушное	312.3AG070.K05	312.3AG070.K10	312.3AG070.K15
	Жидкостное	312.3AW070.K05	312.3AW070.K10	312.3AW070.K15

3.2.7. УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ COLDTIG



УПП COLDTIG-300 412.3601.000

УПП совместимо с аппаратами аргонодуговой сварки сторонних производителей, в нём реализован сокращенный функционал относительно УПП AUTOTIG-300. Катушка 300 мм.

3.2.8. УДЛИНИТЕЛИ ГОРЕЛОК И КАБЕЛЬ-ПАКЕТЫ TIG

	Длина	Воздушное охлаждение	Жидкостное охлаждение
Сечение 50 мм^2	5 м	312.6G50.K05	312.6W50.K05
	10 м	312.6G50.K10	312.6W50.K10
Сечение 70 мм^2	5 м	312.6G70.K05	312.6W70.K05
	10 м	312.6G70.K10	312.6W70.K10
	15 м	312.6G70.K15	312.6W70.K15
	20 м	312.6G70.K20	312.6W70.K20
	30 м	312.6G70.K30	312.6W70.K30
Сечение 95 мм^2	5 м	312.6G95.K05	312.6W95.K05
	10 м	312.6G95.K10	312.6W95.K10
	30 м	312.6G95.K30	312.6W95.K30
	40 м	312.6G95.K40	312.6W95.K40
	50 м	312.6G95.K50	312.6W95.K50

3.2.9. ПУЛЬТЫ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ TIG



Пульт дистанционного управления DRC TIG

312.1513.000

Монохромный ЖК-дисплей с кнопкой-ручкой управления энкодерами. Возможность регулирования тока, параметров циклограммы и частотных параметров.



Пульт дистанционного управления ПДУ-Р

312.1512.000

Система аналогового управления.
Ручка-регулятор сварочного тока.

3.2.10. ВНЕШНЕЕ УПРАВЛЕНИЕ

Модуль автоматизации

311.1442.000

Позволяет подключить периферийные устройства, включить аппарат в состав автоматизированного комплекса. Аналоговый и цифровой (Modbus) протокол передачи данных.

Синхронизационный набор

312.63P2.B03.2

Плата, разъём, кабель 5 м. Для двусторонней одновременной сварки по принципу «главный/подчиненный» с синхронизацией по частоте и по фазе. Ток и форма выставляется вручную. Длина может быть увеличена по согласованию.

3.2.11. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

Функция «Контроль дуги по напряжению»

Алгоритм программного обеспечения фокусирования и стабилизации дуги. Обеспечивает надежный равномерный провар шва, отсутствие вольфрамовых включений в металле сварного соединения, уменьшенную зону термического влияния и снижение сварочных деформаций. Благодаря функции можно получить дугу с высоким давлением плазмы.

Функция «Счетчик часов»

310.923.000

Регистрирует суммарное время горения дуги.



Держатель горелки TIG

312.6022.605

Металлический держатель горелки, крепится на корпус аппарата под винт боковой крышки.



Выносной блок контроля TIG

312.1446.000

Аналоговый амперметр (ДИ 500 А). Измерительные приборы с действующими свидетельствами о поверке.



Обратный кабель (кабель массы)

310.2M22-32.00

Клемма заземления.
Стандартная длина кабеля 3 м.

4. EVOTIG 200



- 39 ячеек в ПЗУ
- Цветной наглядный интерфейс
- Вынос горелки на 25 м
- Режим управления 2Т, 4Т, 4Т УПР
- Вид шва: Nonstop, Spot, Interval
- LiftArc: контактный поджиг дуги

4.1. СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ EVOTIG ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ НА ПЕРЕМЕННОМ/ПОСТОЯННОМ ТОКЕ С ОДНОФАЗНЫМ ПИТАНИЕМ

Параметр	Модель аппарата	
	EVOTIG 200 P DC	**EVO TIG 200 P AC/DC**
Диапазон регулирования свар. тока в режиме, А:		
TIG (РАД)	3–200	3–200*
MMA (РД)	20–200	20–200
Сила тока, А при ПВ 100% и t = 40 °С в режиме:		
TIG (РАД)	200	200*
MMA (РД)	200	200
Напряжение сети, В	230 ±20%	230 ±20%
Частота сети, Гц	50/60	50/60
Авт. выключатель, А	1 × 40	1 × 40
Потребляемый ток, А	28	28
Макс. потреб. мощность в режиме, кВт:		
TIG (РАД)	4,1	4,1
MMA (РД)	6,3	6,3
КПД	89%	89%
Напр. хол. хода, В:		
без функции VRD	50	50
с функцией VRD	12	12
Класс защиты	IP 23	IP 23
Класс изоляции	H	H
Масса, кг:	9,75	10,45
Габариты, мм:	348 × 196 × 385	348 × 196 × 385

BAX для основных и целлюлозных электродов
HotStart: горячий старт
ArcForse: форсаж дуги
Управление с пультов и педалей

TIG AC
TIG DC
MMA
Режим Пульс
ВЧ режим
Режим Пульс + ВЧ



EVOTIG 200 P AC/DC 412.P200AD
Сварочный аппарат для работы на постоянном и переменном токах.



EVOTIG 200 P DC 412.P200D
Сварочный аппарат для работы на постоянном токе.

4.2. ПУЛЬТЫ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ TIG



Пульт дистанционного управления DRC TIG

312.1513.000
Монохромный ЖК-дисплей с кнопкой-ручкой управления энкодерами. Возможность регулирования тока, параметров циклограммы и частотных параметров.

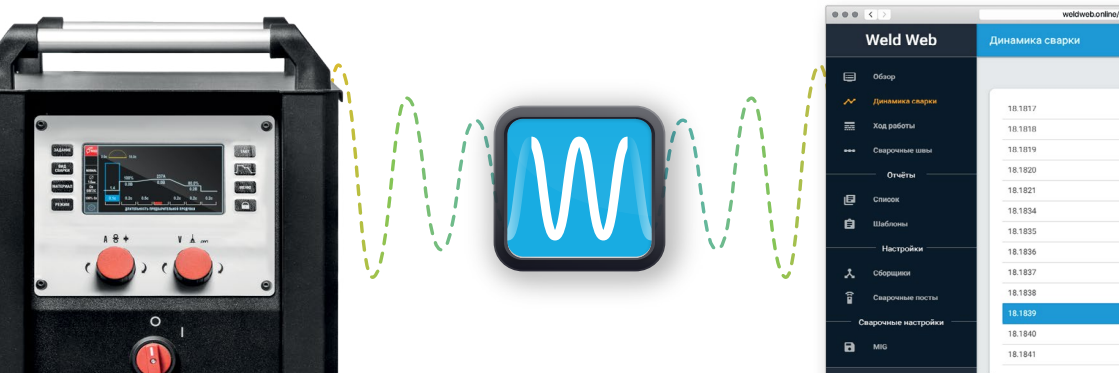


Пульт дистанционного управления ПДУ-Р

312.1512.000
Система аналогового управления. Ручка-регулятор сварочного тока.

Последняя правка 12.09.25

5. ОПЦИИ



5.1. СИСТЕМА ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ И КОНТРОЛЯ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА ПАК WeldWeb®

Система сетевого контроля ПАК WeldWeb® позволяет дистанционно отслеживать и анализировать ход рабочего процесса на производстве через веб-браузер. Помехоустойчивая пакетная передача данных уверенно работает в промышленных условиях даже при использовании HF-поджига в TIG-сварке.

Частота передачи данных по радиоканалу 868 МГц попадает в диапазон, не требующий специальных разрешений гос. органов в большинстве стран, включая Российскую Федерацию.

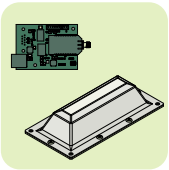
Абонентская плата отсутствует, данные хранятся на сервере заказчика.

Контролируемые параметры:

- Сварочный ток и напряжение на дуге
- Дата и время использования аппарата
- Время горения сварочной дуги
- Идентификация аппарата в системе
- Идентификация сварщика в системе
- Тип и режим выполняемого процесса
- Расход проволоки и защитного газа
- Отклонение от сварочного задания
- Ошибки в работе оборудования

Функции:

- Сбор и хранение данных со сварочного аппарата на сервере предприятия
- Отображение статистики рабочего процесса за выбранный период
- Составление и выгрузка отчётов
- База данных сварщиков

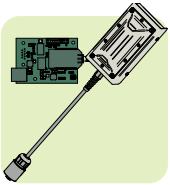


Передатчик ПАК WeldWeb® со встроенной антенной

Плата радиопередатчика устанавливается в корпус сварочного аппарата EVOSPARK, на корпус выводится антенна.

410.2422.B03 — без ОПУ

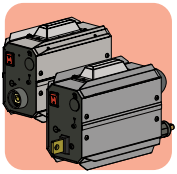
410.2422.B04 — с ОПУ



Передатчик ПАК WeldWeb® с выносной антенной

Подключается к сварочному аппарату EVOMIG с использованием дополнительных компонентов. Необходима разработка технического задания.

410.1443.300

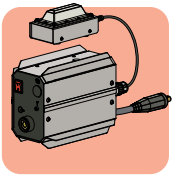


Блок дистанционного контроля ПАК WeldWeb®

Подключается к сварочному аппарату стороннего производителя, совместим с системой идентификации пользователя.

410.1445.000 — Блок дистанционного контроля ПАК WeldWeb® 600A

410.1447.000 — Блок дистанционного контроля ПАК WeldWeb® 1200A

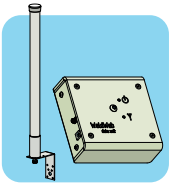


Блок дистанционного контроля ПАК WeldWeb® с выносной антенной

Подключается к сварочному аппарату стороннего производителя, совместим с системой идентификации пользователя.

410.1445.B02 — Блок ДК ПАК WeldWeb® 600 А с выносной антенной

410.1447.B02 — Блок ДК ПАК WeldWeb® 1200 А с выносной антенной



Приёмная часть ПАК WeldWeb®

Включает в себя всенаправленную антенну Delpha-868R3PP и блок ПАК WeldWeb Data Unit, который передает/получает данные из локальной сети предприятия.

410.1443.000

Сетевое и коммутационное оборудование, рабочее место оператора, сервер приобретаются отдельно или используется имеющееся оборудование Заказчика. Технические возможности ПАК WeldWeb®, дополнительные функции и программно-аппаратные компоненты, возможность развёртывания и интеграции с системами и оборудованием других производителей запрашивайте у официальных дилеров.

5.2. СИСТЕМА ИДЕНТИФИКАЦИИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



Система идентификации пользователя устанавливается опционально и является удобным инструментом контроля качества на предприятии. Карты доступа программируются на заводской пропуск, ключ-«таблетку» или другие носители. Система включает два уровня доступа к управлению — Администратор и Пользователь.

Возможна установка на блок дистанционного контроля, подключаемый к сварочным аппаратам сторонних производителей.

Система обеспечивает соблюдение технологических процессов и снижает потери качества, происходящие по вине «человеческого фактора».

По желанию заказчика мы можем изменить диапазон доступных регулировок и параметров в ограниченном режиме.

Система идентификации пользователя

310.3102.B04 —Система идентификации пользователя

В комплекте:

- устройство считывания/записи контактной памяти,
- программное обеспечение,
- две магнитные карты — по умолчанию, остальные карты — по заказу.

5.3. СИСТЕМА КОНТРОЛЯ РАСХОДА ГАЗА

Передает данные по расходу защитного газа в ПАК WeldWeb®.

- Оптимизация расхода газа,
- Повышение удобства работы,
- Возрастание экономической эффективности сварки (экономия газа до 30%),
- Сокращение времени настроек,
- Функция «Аларм» — заблаговременное оповещение о снижении расхода газа ниже критического уровня.



310.3102.B07 — для УПП-300П

310.3402.B02 — для УПП-200К

5.4. СКАНЕР ШТРИХ-КОДОВ

Считывает маркировку детали/сварочного соединения



6. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

6.1. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К ИСТОЧНИКАМ MIG



Силовой модуль CM в сборе

310.1222.000 — модуль CM

310.1321.000 — модуль TP



Плата управления (тип CPU)

311.24P1.00 — Плата управления CPU MIG



Плата изолированной связи к CPU

311.24P8.00 — Плата изолированной связи к CPU



Фильтр сетевой

310.24P5.00 — Фильтр сетевой



Блок питания 12В 40Вт

Для питания платы CPU

310.24P3.000 — Блок питания 12В 40Вт



Вспомогательный блок питания AC/DC 100/36

310.26P2.00 — Блок питания 36В 100 Вт для питания подогревателя газа



Вспомогательный блок питания AC/DC 200/36

310.24P2.00 — Блок питания 36В 200 Вт для питания УПП



Плата управления двигателем (тип WiFd)

310.31P1.00 — Плата управления двигателем



Плата подключения БЖО (LCU)

310.24P4.000 — Плата подключения БЖО



Датчик тока MIG в сборе

311.2432.K26 — Датчик тока MIG в сборе



Основной пульт управления ОПУ-01

310.1581.100



Ручка управления для ОПУ-01, ВПУ-01/02, и ПДУ-Д

311.413100.2531060 — Ручка пульта MIG



Плата энкодеров MIG

311.58P2.00



Колёсная пара источника в сборе

310.2422.120



Колесо под болт для колёсной пары

⌀ 75 мм

210.SChg75 — Колесо колёсной пары источника

210.SChgb75 — Колесо колёсной пары источника с тормозом



Розетка панельная байонетная 350-400 А

211.511.0329ABI-CM50-70



Розетка панельная байонетная 500-650 А

211.511.0340ABI-CM70-95



Вилка кабельная байонетная 350-400 А

211.511.0331ABI-CM50-70



Вилка кабельная байонетная 500-650 А

211.511.0342ABI-CM70-95



Розетка панельная подключения подогрева газа к источнику MIG в сборе

с проводами подключения

311.2722.K33



Выключатель поворотный 350А

210.LW2625C51BB



Выключатель поворотный 500А

210.LW2632FC51BB



Выключатель автоматический 40А

211.DZ47-603PC40



Выключатель автоматический 63А

211.DZ47-603PC63



Клемма для обратного кабеля (кабеля массы)

211.K360



Струбцина кабеля к кабелю массы 600А

211.CB-26016



Вилка кабельная 380 В

211.380B.16A — Вилка кабельная 380В 16А

211.380B.32A — Вилка кабельная 380В 32А

6.2. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К УНИФИЦИРОВАННОМУ СИЛОВОМУ МОДУЛЮ (СМ)



Вентилятор тип FD24

210.FD241238EB(2ID)-RSW(24B)



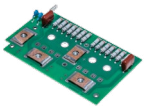
Плата управления СМ в сборе

310.12P1.00



Плата силовая (тип SW)

310.12P3.00



Плата диодная модуля СМ в сборе с радиатором

310.12P4.00



Плата сетевых мостов

310.12P2.00

6.3. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К ИСТОЧНИКАМ TIG



Силовой модуль СМ в сборе

310.1222.000 — модуль СМ



Модуль AC 400

312.1632.000



Модуль AC 600

312.1652.000



Плата бустер TIG

312.63P3.00 — Плата бустер



Плата высоковольтного поджига TIG

312.60P2.00 — Плата высоковольтного поджига TIG



Фильтр HV Digital

312.60P3.00— Фильтр HV Digital



Плата защиты HFTig в сборе

312.60P4.00 — Плата защиты HFTig



Плата подключения БЖО

310.24P4.00 — Плата подключения БЖО



Датчик тока TIGpDC в сборе

312.6322.K26 Датчик тока TIGpDC в сборе



Пульт основной TIG

312.1561.000

Цветной LCD-дисплей с тремя ручками энкодерами.



Ручка для пульта управления TIG

312.4123008.2523060



Колёсная пара источника в сборе

310.2422.120



Колесо под болт для колёсной пары

⌀ 75 мм

210.SChg75 Колесо колёсной пары источника

210.SChgb75 Колесо колёсной пары источника с тормозом



Розетка панельная байонетная 350-400 А

211.511.0329ABI-CM50-70



Розетка панельная байонетная 500-650 А

211.511.0340ABI-CM70-95



Вилка кабельная байонетная 350-400 А

211.511.0331ABI-CM50-70



Вилка кабельная байонетная 500-650 А

211.511.0342ABI-CM70-95



Выключатель поворотный 350А

210.LW2625C51BB



Выключатель поворотный 500А

210.LW2632FC51BB



Выключатель автоматический 40А

211.DZ47-603PC40



Выключатель автоматический 63А

211.DZ47-603PC63



Разъём подключения ПДУ/ ли

212.SY2113S12



Разъём подключения горелки

212.SY2113S7



Ответная часть разъема подключения горелки

212.SY2110S7

6.4. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К УСТРОЙСТВАМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ



Ролики для подающего механизма УПП-300П, УПП-300М, УПП-200К

210.3101.3201.3401.000

Ø 0,8/1,0/1,2/1,6 мм



Ролики для подающего механизма УПП-300S

210.3131.0000

Ø 0,8/1,0/1,2/1,6 мм



Подающий роликовый механизм в сборе

210.ZK-76ZY02AV — Механизм подачи проволоки для УПП-200К

210.ZK-76ZY04 — Механизм подачи проволоки для УПП-300П/М



Выпрямитель проволоки

210.3101WSt — Выпрямитель проволоки УПП-300П



Защита пульта управления ОПУ-01 MIG

311.2722.223



EURO-разъём

210.EC-500A



Разъём подключения с кабелем управления к УПП

310.3401.K03



Газовый клапан

210.ZCQ-20B-17 — Клапан газовый электромагнитный



Фильтр для газового клапана

310.2G01.K02 — Фильтр газовый



Плата управления двигателем (тип WiFd)

310.31P1.000 — Плата управления двигателем



Основной пульт управления ОПУ-01

311.1581.000 — Основной пульт управления ОПУ-01



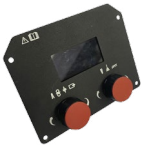
Основной пульт управления ОПУ-01 УПП

310.1582.000 — Основной пульт управления ОПУ-01 УПП



Пульт управления Synergic

311.1531.000 — Пульт управления Synergic



Вспомогательный пульт управления ВПУ-01

310.1541.000 — Пульт вспомогательный ВПУ-01

Монохромный ЖК-дисплей с двумя ручками управления энкодерами. Монтаж в устройства подачи проволоки УПП-300П, УПП-300М и УПП-200К.



Плата энкодеров MIG

311.58P2.00



Плата подсветки

311.31P3.00



Разъём блочный

511.3020 — AB1-1M70-95



Ручка управления для ОПУ-01, ВПУ-01/02, и ПДУ-Д

311.413100.2531060 — Ручка пульта MIG



Кожух пластиковый для УПП-300П

210.3101WSp



Тормозное устройство/держатель катушки

5 кг

210.5KG-A



Тормозное устройство/держатель катушки

18 кг

210.WrS18



Опора колёсной пары в сборе

310.3201.130 Колёсная пара УПП-300М в сборе

310.3101.130 Колёсная пара УПП-300П в сборе



Колесо под болт для колёсной пары

⌀ 50 мм

6.5. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К БЛОКУ ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ



Плата питания 24В 40Вт

310.42P2.00 — Блок питания 24В 40Вт



Плата управления БЖО

310.42P1.00 — Плата блока жидкостного управления



Датчик протока БЖО в сборе

310.4202.K04



Датчик уровня жидкости бака БЖО в сборе

310.4202.K06 — Датчик уровня жидкости бака БЖО в сборе



Муфта БРС БЖО

210.SK12-1-6



Радиатор охлаждения

310.400.800



Вентилятор тип FD24

210.FD241238EB(2ID)-RSW(24B)



Насос подачи охлаждающей жидкости

210.KN37CBB60H



Бак охлаждающей жидкости

Ёмкость бака 10 л

310.400.900

6.6. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К ТРАНСПОРТНЫМ ТЕЛЕЖКАМ



Колесо тележки под баллон поворотное

210.SCD160 — Колесо тележки под баллон поворотное

⌀ 160 мм



Колесо тележки под баллон не поворотное

210.FCD160 — Колесо тележки под баллон не поворотное

⌀ 160 мм

Неуказанные в каталоге позиции оборудования, комплектующих и запасных частей запрашивайте у официальных дилеров

Производитель, исполнитель гарантийных обязательств

ООО «ЗТИ»
194223, Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Курчатова, д. 9, литер Е, пом. 50
+7 (812) 331-11-81, zavod-zti.ru

Информацию о сервисных центрах вы можете получить на сайте evospark.ru

EVOSPARK



evospark.ru

