

ROSWELD

РАЗРАБОТАНО В РОССИИ

Промышленное сварочное
оборудование с системой мониторинга
и управления сварочными процессами

WELDWEB

Каталог

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|--|-----------|
| ROSWELD | 4 |
| 1/ Системы | 6 |
| 1/1 Система сетевого контроля и управления WELDWEB | 6 |
| 1/2 Администрирование сварочных заданий и WPS | 8 |
| 1/3 Ограничения прав доступа и контроль расхода материалов | 9 |
| 2.1/ MIG..... | 10 |
| 2/1 Программное обеспечение | 12 |
| 2/2 Сварочные режимы..... | 13 |
| 2/3 Устройства подачи проволоки | 14 |
| 3/ TIG | 16 |
| 4/ СИЗ..... | 19 |
| 4/1 Сварочные маски | 19 |
| 5/ Запасные части..... | 21 |
| 5/1 К источникам MIG | 21 |
| 5/2 К унифицированному силовому модулю (см) | 23 |
| 5/3 К источникам TIG | 24 |
| 5/4 К устройствам подачи проволоки | 26 |
| 5/5 К блоку жидкостного охлаждения | 28 |
| 5/6 К транспортным тележкам | 29 |

ROSWELD

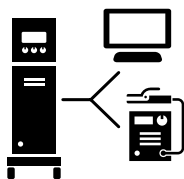
БРЕНД

ROSWELD – российский бренд, который представляет инновационное сварочное оборудование, разработанное и произведенное в Санкт-Петербурге. Аппараты ROSWELD не имеют отечественных аналогов и успешно конкурируют с продукцией ведущих мировых производителей. Выдающиеся технические характеристики и функциональность позволяют использовать их для решения как самых распространенных, так и узкоспециализированных задач в различных областях промышленности.

ПРОИЗВОДСТВО

Аппараты ROSWELD разрабатываются и выпускаются на «Заводе технологических источников» (СПб). В создании оборудования принимали участие ведущие сварщики крупнейших российских предприятий, что позволило учесть пожелания и идеи действующих специалистов в ходе разработки аппаратов. Все источники ROSWELD производятся в соответствии с международными стандартами качества и требованиями, предъявляемыми к промышленному сварочному оборудованию.

ПРЕИМУЩЕСТВА



Система WELDWEB

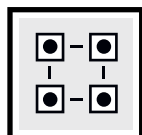
Мониторинг, учёт, управление и сетевой контроль сварочных параметров. Объединение источников в локальную сеть.



Гарантия – 3 года

Оперативный сервис

Своевременное обновление программного обеспечения.



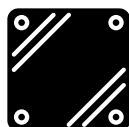
Модульная конструкция

Повышает надёжность, обеспечивает бесперебойность и удобство обслуживания.



100% ПВ на максимальном токе при $t=40^{\circ}$ в соответствии с EN 60974-1.

КПД - 96%.



Защита

Двойной корпус и тоннельная система вентиляции осуществляет оптимальное охлаждение и исключает попадание грязи и пыли на электронные компоненты плат.



Система самодиагностики

Выявляет неисправности и недочёты в работе оборудования.

Меню на русском языке

и интуитивно понятная система управления.



Класс защиты IP 34

Гарантирует безаварийную эксплуатацию аппарата даже при попадании воды на его корпус.



Обновление ПО

Возможность обновления Программного обеспечения и увеличения функционала без необходимости приобретения нового аппарата.

ПОСТАВКИ

За период выпуска промышленных сварочных аппаратов ROSWELD их достоинства оценили потребители в самых разных уголках мира. Сегодня наше оборудование работает в странах Таможенного союза и Европы, Индии, Китае и России. ROSWELD помогает в реализации политики импортозамещения таким гигантам промышленности, как «Объединенная судостроительная корпорация», «Объединенная авиастроительная корпорация», «Трансмашхолдинг», «Уралвагонзавод». Помимо качества и надёжности, важным преимуществом оборудования ROSWELD является фиксированная цена в рублях, которая позволяет потенциальным покупателям закладывать средства на его приобретение в годовой бюджет, не оглядываясь на колебания курса валют.

1/ СИСТЕМЫ

1/1 СИСТЕМА СЕТЕВОГО КОНТРОЛЯ И УПРАВЛЕНИЯ WELDWEB

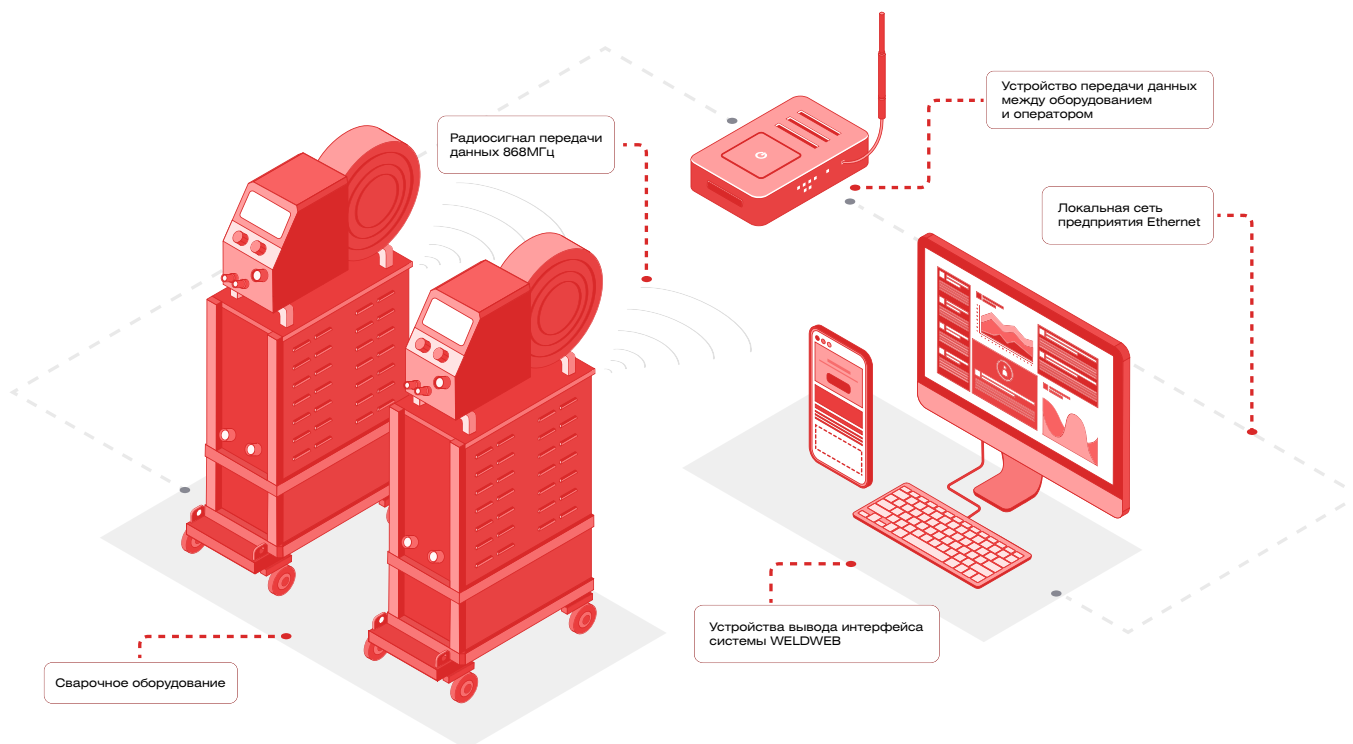
Система WELDWEB предназначена для мониторинга, учёта, управления и контроля сварочных параметров оборудования, а также объединения сварочных источников ROSWELD в локальной сети предприятия.

Возможности системы WELDWEB:

- сбор данных о работе оборудования;
- контроль расхода сварочных материалов;
- база данных сварщиков с идентификацией;
- ограничение доступа;
- установка и контроль параметров;
- управление настройками сварочного аппарата;
- создание и загрузка сварочных заданий (WPS).

Система WELDWEB обеспечивает:

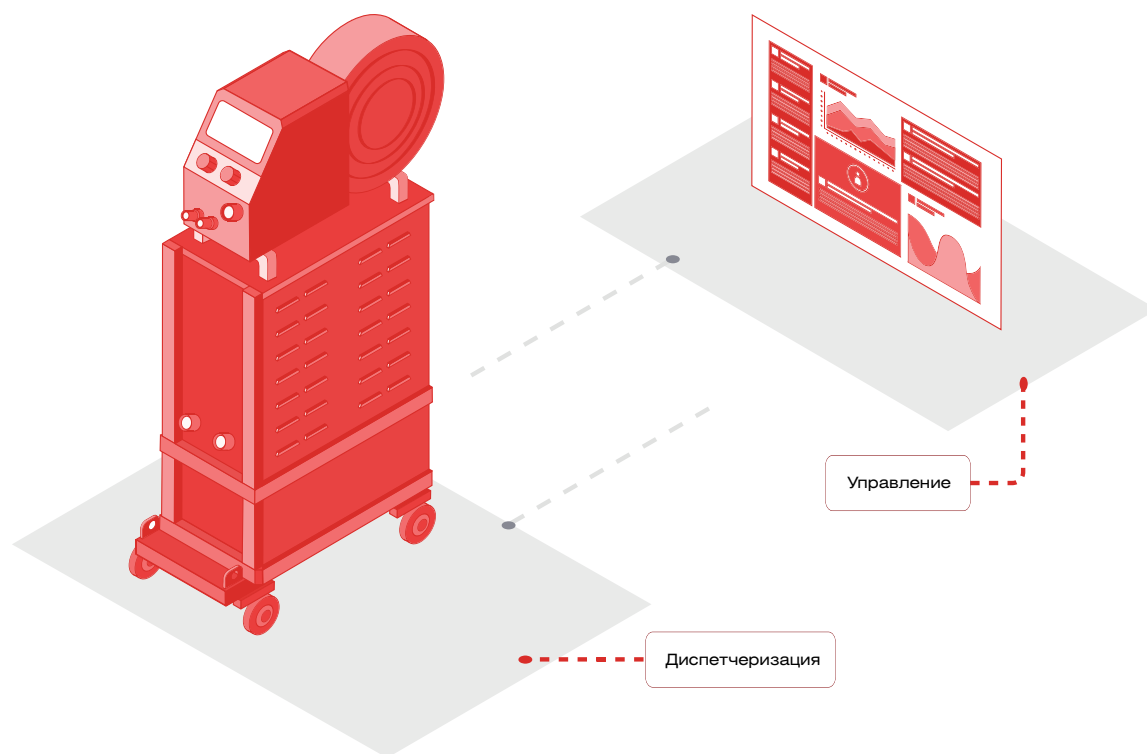
- возможность одновременной работы со сварочным оборудованием других производителей с типами сварки MMA, MIG/MAG, TIG, SAW.
- включение в сеть свыше 1000 единиц сварочного оборудования, которое предусматривает автоматизированный сбор текущих параметров сварочного процесса в режиме реального времени, передачу этих параметров на сервер, хранение, обработку и отображение в системе.
- беспроводной обмен данных между сервером и сварочным оборудованием по радиоканалу с максимальной помехоустойчивостью.
- автоматизированный сбор информации по текущему техническому состоянию сварочного оборудования, передача на сервер, хранение и обработка этих данных.
- возможность администрирования с поддержкой разграничения прав доступа к функционалу оборудования, хранимой информации, обеспечивает интерактивное взаимодействие с пользователем.



СБОР ДАННЫХ С АППАРАТА

| | Сварочное оборудование ROSWELD | Сварочное оборудование иных производителей |
|--|--------------------------------|--|
| Сварочный ток | ▶ | ▶ |
| Напряжение на сварочной дуге | ▶ | ▶ |
| Дата и время использования сварочного аппарата | ▶ | ▶ |
| Время горения сварочной дуги | ▶ | ▶ |
| Идентификация сварочного аппарата в системе | ▶ | ▶ |
| Тепловложение | ▶ | |
| Идентификация сварщика в системе | ▶ | |
| Тип и режим выполняемого сварочного процесса | ▶ | |
| Расход сварочной проволоки | ▶ | |
| Расход защитного газа | ▶ | |
| Отклонение от заданных параметров сварочного задания | ▶ | |

1/2 АДМИНИСТРИРОВАНИЕ СВАРОЧНЫХ ЗАДАНИЙ И WPS



- Формирование сварочных заданий в системе;
- Загрузка предварительно сформированных сварочных заданий с рабочего места администратора системы WELDDWEB в выбранный сварочный аппарат, интегрированный в систему;
- Установка ограничений параметров сварки с рабочего места администратора системы WELDDWEB;
- Контроль за выполнением сварочных заданий с возможностью последующего анализа выполненных работ;
- Работа с WPS при помощи QR сканера штрих-кодов;
- Выставление ограничений параметров сварки;
- Отслеживание отклонений от технологии;
- Анализ выполненных сварочных соединений;
- Загрузка предварительно сформированных сварочных заданий.

1/3 ОГРАНИЧЕНИЕ ПРАВ ДОСТУПА И КОНТРОЛЬ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ



Система ограничения доступа устанавливается опционально и является удобным инструментом регулирования и контроля рабочих процессов. Система ограничения доступа обеспечивает соблюдение требований технического задания и снижает потери качества, происходящие при несанкционированном изменении сварщиком параметров сварки. Система включает два уровня доступа к управлению – «Администратор» и «Пользователь» с ограничением прав изменения настроек оборудования. Карты доступа программируются на любой электронный ключ допуска предприятия.

В системе контроля доступа возможно:

- исключить риск несанкционированного использования оборудования;
- изменить диапазон доступных регулировок и параметров в ограниченном режиме;
- ограничить возможность использования режимов сварки;
- загрузить сварочные задания;
- внести персональные данные сварщика;
- вводить табельный (учетный) номер работника в системе;
- определять наименование подразделения работника;
- видеть дату последней аттестации и т.д.

Контроль расхода газа и проволоки также является частью системы сетевого контроля WELDWEB. Наглядно показывает расход материалов в режиме реального времени и в форме отчетов за период. Контроль позволяет оптимизировать расход газа. Функция «Аларм» заблаговременно оповещает о снижении расхода газа меньше критического уровня и отсутствия его подачи.

2/ MIG

ИСТОЧНИКИ ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ



Источники для электродуговой полуавтоматической сварки «ROSWELD» - универсальное решение любых сварочных задач.

Для выбора доступно оборудование с номиналом сварочного тока от 350 А до 550 А. Три варианта программных пакетов, разработанных для решения различных производственных задач, в том числе сварки алюминия. Оборудование в моноблочной компоновке, а также с выносными устройствами подачи проволоки различных модификаций, которые способны работать на удалении до 80 метров от источника.

Сварочный пост комплектуется с учётом специфики решаемых производственных задач, тем самым потребитель получает только то, что ему необходимо, не переплачивая за лишние опции.



| | | MIG 350K | MIG 350 | MIG 500 |
|---|--|--|--|--|
| Общее описание | | Моноблок | Источник с выносным устройством подачи | Источник с выносным устройством подачи |
| Диапазон тока в режимах: | MIG/MAG MMA Строжка TIG DC LIFT | 30-350 A 25-350 A 150-350 A 3-350 A | 30-350 A 25-350 A 150-350 A 3-350 A | 30-500 A 25-500 A 150-500 A 3-500 A |
| Рабочий цикл (ПВ) аппарата на максимальном токе при t=40°C | | 100 % | 100 % | 100 % |
| КПД источника при номинальной нагрузке | | 96 % | 96 % | 96 % |
| Напряжение сети питания | | 400 В ± 25 % | 400 В ± 25 % | 400 В ± 25 % |
| Частота сети питания | | 50 / 60 Гц | 50 / 60 Гц | 50 / 60 Гц |
| Максимальный потребляемый ток | | 26 А | 26 А | 43 А |
| Максимальная потребляемая мощность | | 12,2 кВт / 15,25 кВА | 12,2 кВт / 15,25 кВА | 21,7 кВт / 27,12 кВА |
| Напряжение холостого хода | | 93 В | 93 В | 93 В |
| Напряжение холостого хода с VRD (дополнительная опция) | | 12 В | 12 В | 12 В |
| Степень защиты электрооборудования | | IP 34 | IP 34 | IP 34 |
| Класс изоляции | | H | H | H |
| Габариты источника | | 740 x 300 x 595 мм | 740 x 300 x 460 мм | 740 x 300 x 660 мм |
| Масса источника | | 55 кг | 42,1 кг | 55,5 кг |
| BASIC | | Арт. 411.B350K | Арт. 411.B350 | Арт. 411.B500 |
| PRO-FE | | Арт. 411.P350KF | Арт. 411.P350F | Арт. 411.P500F |
| PRO-AL | | Арт. 411.P350KA | Арт. 411.P350A | Арт. 411.P500A |

* Стандартная комплектация: сварочный аппарат, сетевой кабель 5 м, колёса, инструкция, паспорт, гарантийный талон.

2/1 ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

| Режим | Модель MIG | | | | | | |
|-----------------|------------|-------|-------|---------------|-------|-------|--------|
| | 350, 400 | | | 450, 500, 550 | | | 500 TP |
| | Basic | ProFe | ProAl | Basic | ProFe | ProAl | TP |
| DAC Normal | ▶ | ▶ | ▶ | ▶ | ▶ | ▶ | ▶ |
| DAC Root | ▶ | ▶ | ▶ | ▶ | ▶ | ▶ | ▶ |
| DAC MD | ▶ | ▶ | ▶ | ▶ | ▶ | ▶ | ▶ |
| DAC Normal Twin | | | | ▶ | ▶ | ▶ | ▶ |
| DAC Jet | | | | ▶ | ▶ | ▶ | ▶ |
| DAC Root-Pulse | | | | | ▶ | ▶ | ▶ |
| DAC Force | | | | | ▶ | ▶ | ▶ |
| DAC Super-Pulse | | | | | ▶ | ▶ | ▶ |
| DAC Pulse | | ▶ | ▶ | | ▶ | ▶ | ▶ |
| DAC Pulse Twin | | | ▶ | | ▶ | ▶ | ▶ |
| DAC Smart-Pulse | | опц. | опц. | | опц. | опц. | |
| CSC Pipe | | | | | | | ▶ |

2/2 СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ

| | |
|-----------------|---|
| DAC Normal | Стандартная механизированная сварка с короткими замыканиями. |
| DAC Root | Сварка короткой «холодной» дугой. Оптимален для корневых швов и тонких листов металла. |
| DAC MD | Сварка с контролем коротких замыканий и импульсной модуляцией тока (Direct Arc Control Modulation). Обеспечивает более высокую скорость сварки, минимальное разбрызгивание и меньшее тепловложение по сравнению с режимом Normal. |
| DAC Normal Twin | Сварка с чередованием двух токов с короткими замыканиями для вертикальных, потолочных и облицовочных швов. |
| DAC Jet | Сварка с глубоким проплавлением короткими замыканиями. |
| DAC Root-Pulse | Сварка с чередованием режимов Pulse и Root. Позволяет контролировать тепловложение и формировать чешуйчатость шва. |
| DAC Force | Сварка динамичной концентрированной длинной дугой с глубоким проникновением с возможностью формирования обратного валика шва. |
| DAC Super-Pulse | Сварка с чередованием режимов Pulse и Normal. Применяется для вертикальных швов в стали. Позволяет формировать чешуйчатые швы. |
| DAC Pulse | Импульсные процессы (в программной комплектации ProFe — импульсные процессы 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 Smart-Pulse | Последовательное чередование импульсной сварки и сварки короткими замыканиями. Обеспечивает стабильное качество шва во всех положениях благодаря стабилизации длины дуги. Создает узкую сварочную дугу с большой концентрацией энергии, что ускоряет сварку, минимизирует количество подводимого тепла и обеспечивает возможность выполнения сварки в узкощелевую разделку. Количество импульсов между короткими замыканиями вычисляется автоматически, без участия сварщика. Опциональный режим. |
| CSC Pipe | Сварка корневого слоя методом управляемого короткого замыкания. |

2/3 УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ



| | УПП-300П (открытого типа) | УПП-300М (закрытого типа) | УПП-200К (компактное) |
|------------------------------------|---|---|---|
| Общее описание | Стандартный механизм подачи проволоки для катушек весом до 18 кг, с пластиковым кожухом катушки с обычной защитой | Механизм подачи проволоки в цельнометаллическом корпусе для катушек весом до 18 кг с усиленной защитой корпуса | Компактный подающий механизм подачи проволоки для катушек весом до 5 кг |
| Сферы применения | В любых производственных условиях, для различных задач | В условиях, требующих повышенной защиты устройства подачи | Монтаж, судостроение, при проведении работ в стеснённых пространствах |
| Скорость подачи проволоки | 1,0 — 25,0 м/мин. | 1,0 — 25,0 м/мин. | 1,0 — 18,0 м/мин. |
| Диаметр сварочной проволоки | 0,8 — 2,0 мм | 0,8 — 2,0 мм | 0,8 — 1,6 мм |
| Роликов / ведущих роликов | 4 / 4 | 4 / 4 | 4 / 2 |
| Класс защиты | IP 23 | IP 34 | IP 34 |
| Класс изоляции | H | H | H |
| Подключение горелки | ЕВРО | ЕВРО | ЕВРО |
| Габариты (Д x Ш x В) | 639 x 240 x 400 мм | 639 x 264 x 439 мм | 500 x 194 x 317 мм |
| Масса | 13,8 кг | 16 кг | 10 кг |
| Исполнение | Металлический корпус и пластиковый кожух. Основной пульт управления ОПУ-01, подающий механизм. Возможна комплектация вспомогательным пультом управления ВПУ-01, при этом пульт ОПУ-01 устанавливается в корпус сварочного источника. | Металлический корпус. Основной пульт управления ОПУ-01, подающий механизм. Возможна комплектация вспомогательным пультом управления ВПУ-01, при этом пульт ОПУ-01 устанавливается в корпус сварочного источника. | Металлический корпус уменьшенных размеров. Вспомогательный пульт управления ВПУ-02, подающий механизм. Обязательна установка основного пульта управления ОПУ-01 в корпус сварочного источника. |
| Артикул | Арт. 410.3101 | Арт. 410.3401 | Арт. 410.3201 |

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ



Блок жидкостного охлаждения MIG

Арт. | 411.4202.000



Выпрямитель проволоки

Арт. | 210.3101WSt



Основной пульт управления ОПУ-01

Арт. | 310.1581.000
Арт. | 310.1581.100



Основной пульт управления ОПУ-01

Арт. | 310.1541.000
Арт. | 310.1541.100



Тележка под баллон

Арт. | 310.7322.000



Компактная тележка

Арт. | 310.7522.000



Верхняя балка для установки УПП

Арт. | 311.7221.000



Пульт дистанционного управления DRC MIG

Арт. | 311.1514.000



Выносной блок контроля MIG

Арт. | 311.1441.000



Обратный кабель (кабель массы)

Арт. | 310.2M22-32.00



Подсветка механизма подачи для УПП-200К/350К

Арт. | 3401.B03.A



Функция VRD (Voltage Reduction Device)

Арт. | 311.24P1.10.2



Модуль автоматизации

Арт. | 311.1442.000



Функция питания подогревателя газа

Арт. | 311.2422.B05
Арт. | 311.2431.B02
Арт. | 311.2722.B02

3/TIG

ИСТОЧНИКИ ДЛЯ РУЧНОЙ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ



Для сварки цветных металлов и их сплавов, а также высококачественной сварки различных сталей, легированных и конструкционных.

Профессиональные сварочные аппараты для аргоно-дуговой сварки ROSWELD могут быть использованы в любой сфере деятельности, на любом производстве и при любой степени загруженности 24/7.



TIG 350P / 500P DC

TIG 350P / 500P AC / DC

| | | TIG 350P / 500P DC | TIG 350P / 500P AC / DC |
|---|--------------------|--|---|
| Общее описание | | Источники для сварки на постоянном токе | Источники для сварки на постоянном и переменном токах |
| Сферы применения | | Для сварки конструкционных и легированных сталей | Для сварки конструкционных и легированных сталей, цветных металлов и их сплавов |
| Диапазон тока в режимах: | TIG MMA | 3-350 A / 3-500 A 20-350 A / 20-500 A | 3-350 A / 3-500 A 20-350 A / 20-500 A |
| Рабочий цикл (ПВ) аппарата на максимальном токе при t=40°C | | 100 % | 100 % |
| КПД источника при номинальной нагрузке | | 96 % | 96 % |
| Напряжение сети питания | | 400 В ± 25 % | 400 В ± 25 % |
| Частота сети питания | | 50 / 60 Гц | 50 / 60 Гц |
| Максимальный потребляемый ток | | 18 А / 31 А | 18 А / 31 А |
| Максимальная потребляемая мощность | | 12,2 кВт / 15,25 кВА | 12,2 кВт / 15,25 кВА |
| Напряжение холостого хода | | 93 В | 93 В |
| Напряжение холостого хода с VRD | | 12 В | 12 В |
| Степень защиты электрооборудования | | IP 34 | IP 34 |
| Класс изоляции | | H | H |
| Габариты источника | | 740 x 300 x 460 мм / 740 x 300 x 660 мм | 740 x 300 x 660 мм |
| Масса источника | | 42,8 / 57,5 кг | 57,5 / 62,5 кг |
| | | Арт. 412.P350D / Арт. 412.P500D | Арт. 412.P350AD / Арт. 412.P500AD |

* Стандартная комплектация: сварочный аппарат, сетевой кабель 5 м, колёса, инструкция, паспорт, гарантийный талон.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ



Блок жидкостного охлаждения TIG
Арт. | 411.4202.000



Тележка под баллон
Арт. | 310.7322.000



Компактная тележка
Арт. | 310.7522.000



Ящик инструментальный
Арт. | 310.7261.000
Арт. | 310.7162.500



Устройства подачи проволоки AUTOTIG 200
Арт. | 412.3611.000



Устройства подачи проволоки AUTOTIG 300
Арт. | 412.3621.000



Устройства подачи проволоки COLDTIG
Арт. | 412.3601.000



Пульт дистанционного управления DRC TIG
Арт. | 312.1513.000



Пульт дистанционного управления ПДУ-Р
Арт. | 312.1512.000



Держатель горелки TIG
Арт. | 312.6022.605



Выносной блок контроля TIG
Арт. | 312.1446.000



Обратный кабель (кабель массы)
Арт. | 310.2M22-32.00



Модуль автоматизации
Арт. | 311.1442.000



Синхронизационный набор
Арт. | 312.63P2.B03.2



Функция счетчик часов
Арт. | 310.923.000



Функция контроль дуги по напряжению

4/СИЗ

4/1 СВАРОЧНЫЕ МАСКИ

Профессиональная сварочная маска с автоматическим светофильтром подходит для всех видов сварки (поставляется в сборе). Светофильтр отличается быстродействием, большим размером и наличием плавных регулировок всех настроек: времени задержки, чувствительности и степени затемнения.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ:



Автоматический светофильтр

Арт. | RADFZ01



Защитное поликарбонатное стекло внутреннее / внешнее

Арт. | RADFZ07 / RADFZ06



Регулируемое оголовье в сборе

Арт. | RADFZ03



Щиток

Арт. | RADFZ02



Уплотнитель

Арт. | RADFZ05



Хлопковая лента оголовья

Арт. | RADFZ04



ROSWELD

| | |
|---|--|
| Оптический класс | 1 / 1 / 1 / 1 |
| Зона обзора | 97 x 62 мм (3,82" x 2,44") |
| Размер картриджа | 133 x 114 x 9 мм (5,25" x 4,50" x 0,35") |
| Количество сенсорных датчиков | 4 |
| Минимальная степень затемнения | DIN 3,5 |
| Диапазон затемнения | DIN 5 ~ 8 / DIN 9 ~ 13, плавно регулируется |
| Контроль затемнения | Внутренний, настраиваемый |
| Включение / выключение питания | Полностью автоматическое |
| Регулировка чувствительности | Плавная регулировка от низкой к высокой |
| Защита от ультрафиолетового/ инфракрасного излучения | До DIN16, всегда активна |
| Электропитание | Солнечная батарея, 2 сменные литиевые батареи CR2450 |
| Время срабатывания | 1/25000 сек. от светлого к темному |
| Кислородногазовая сварка | Да |
| Кислородногазовая резка | Да |
| Время задержки при высветлении | 0.1~ 1.0 сек. |
| Низкоамперная дуга TIG | ≥ 2 А (при постоянном токе); ≥ 2 А (при переменном токе) |
| Режим шлифовки | Да |
| Диапазон рабочих температур | 10°C ~ +55°C (14°F ~ 131°F) |
| Температура хранения | 20°C ~ +70°C (4°F ~ 158°F) |
| Материал маски | Высокопрочный нейлон |
| Общий вес | 490 г |

| Арт. RADF835S

* Стандартная комплектация: сварочная маска в сборе, комплект защитных стёкол, защитный чехол для маски, инструкция.

5/ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

5/1 К ИСТОЧНИКАМ MIG



Силовой модуль CM в сборе

Силовой модуль CM - арт. | 310.1222.000
Силовой модуль TM - арт. | 310.1321.000



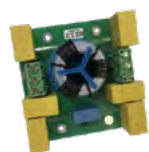
Плата управления (тип CPU)

Арт. | 311.24P1.00.0



Плата изолированной связи к CPU

Арт. | 311.24P8.00.1



Фильтр сетевой

Арт. | 310.24P5.00.2



Блок питания 12В 40 Вт (для питания платы CPU)

Арт. | 310.24P3.000



Вспомогательный блок питания AC/DC 100/36

Арт. | 310.24P2.000



Плата управления двигателем (тип WiFd)

Плата управления двигателем - арт. | 310.31P1.00.10
Для EVOMIG 350K - арт. | 310.31P1.000



Плата подключения БЖО (LCU)

Арт. | 310.24P4.000



Датчик тока (тип HO250) в сборе

Арт. | 311.2432.K26



Основной пульт управления ОПУ-01

Арт. | 310.1581.100



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

Арт. | 311.413100.2531060



Плата энкодеров

Арт. | 310.58P2.00.3



Шасси источника в сборе

Арт. | 310.2422.120



Колесо под болт для шасси Ø 75 мм

Колесо шасси источника - арт. | 210.SChg75
Колесо с тормозом - арт. | 210.SChgb75



Розетка панельная байонетная 350-400 А

Арт. | 211.511.0329ABI-CM50-70



Розетка панельная байонетная 500-650 А

Арт. | 211.511.0340ABI-CM70-95



Вилка кабельная байонетная 350-400 А

Арт. | 211.511.0331ABI-CM50-70



Вилка кабельная байонетная 500-650 А

Арт. | 211.511.0342ABI-CM70-95



Розетка панельная подключения подогрева газа к источнику MIG в сборе с проводами подключения

Арт. | 311.2722.K33



Выключатель поворотный MIG 350А

Арт. | 211.LW2625C51BR



Выключатель поворотный MIG 500А)

Арт. | 211.LW2632FC51BR



Выключатель автоматический 40А

Арт. | 211.DZ47-603PC40



Выключатель автоматический 63А

Арт. | 211.DZ47-603PC63



Клемма для обратного кабеля (кабеля массы)

Арт. | 211.K360



Струбцина кабеля к кабелю массы 600А

Арт. | 211.CB-26016



Вилка кабельная 380 В 16А

Арт. | 211.380B.16A



Вилка кабельная 380 В 32А

Арт. | 211.380B.32A

5/2 К УНИФИЦИРОВАННОМУ СИЛОВОМУ МОДУЛЮ (СМ)



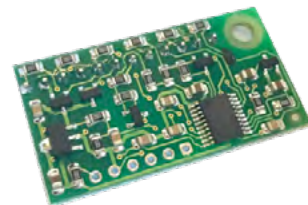
Вентилятор тип FD24

Арт. | 210.FD241238EB(2ID)-RSW(24B)



Плата управления модуля СМ

Арт. | 310.12P1.10.6



Плата диагностики (тип Diag)

Арт. | 310.12P1.30.1



Плата силовая (тип SW)

Арт. | 310.12P3.00.2



Плата диодная модуля СМ в сборе с радиатором

Арт. | 310.12P4.00.2



Плата сетевых мостов

Арт. | 310.12P2.00.2

5/3 К ИСТОЧНИКАМ TIG



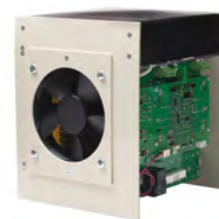
Силовой модуль SM в сборе

Арт. | 310.1222.000



Модуль AC 400

Арт. | 312.1632.000



Модуль AC 600

Арт. | 312.1652.000



Плата бустер TIG

Арт. | 312.63P3.00.9



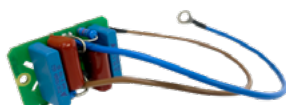
Плата высоковольтного поджига TIG

Арт. | 312.60P2.00.8



Фильтр HV Digital

Арт. | 312.60P3.00.6



Плата защиты NFTig в сборе

Арт. | 312.60P4.00.1



Плата подключения БЖО

Арт. | 310.24P4.00.2



**Датчик тока (тип HO250) в сборе
TIGpDC 350-400/450-500**

Арт. | 312.6322.K26



Пульт основной TIG

Цветной LCD-дисплей с тремя ручками энкодерами

Арт. | 312.1561.000



Ручка для пульта управления TIG

Арт. | 312.4123008.2523060



Шасси источника в сборе

Арт. | 310.2422.120



Колесо под болт для шасси Ø 75 мм

Колесо шасси источника - арт. | 210.SChg75
Колесо с тормозом - арт. | 210.SChgb75



Розетка панельная байонетная 350-400 А

Арт. | 211.511.0329ABI-CM50-70



Розетка панельная байонетная 500-650 А

Арт. | 211.511.0340ABI-CM70-95



Вилка кабельная байонетная 350-400 А
 Арт. | 211.511.0331ABI-CM50-70



Вилка кабельная байонетная 500-650 А
 Арт. | 211.511.0342ABI-CM70-95



Выключатель поворотный TIG 350А
 Арт. | 212.LW2625C51BB



Выключатель поворотный TIG 500А
 Арт. | 212.LW2632FC51BB



Выключатель автоматический 40А
 Арт. | 211.DZ47-603PC40



Выключатель автоматический 63А
 Арт. | 211.DZ47-603PC63



Разъём подключения ПДУ/педали
 Арт. | 212.SY2113S12



Разъём подключения горелки
 Арт. | 212.SY2113S7



Ответная часть разъема подключения горелки
 Арт. | 212.SY2110S7

5/4 К УСТРОЙСТВАМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ



**Ролики для подающего механизма
УПП-300П, УПП-300М**
Ø 0,8 / 1,0 / 1,6 / 2 мм



**Ролики для подающего механизма
УПП-200К**
Ø 0,8 / 1,0 / 1,6 / 2 мм



Подающий роликовый механизм в сборе
для УПП-300П/М - арт. | SF34538
для УПП-200К - арт. | 210.ZK-76ZY02AV
для УПП-300П/М - арт. | 210.ZK-76ZY04



Выпрямитель проволоки УПП-300П
Арт. | 210.3101WS1



Защита пульта управления ОПУ-01 MIG
Арт. | 311.2722.223



EURO-разъём



**Разъём подключения кабеля управления
к УПП**



Газовый клапан
Арт. | 210.ZCQ-20B-17



Фильтр для газового клапана
Арт. | 310.2G01.K02



Плата управления двигателем (тип WiFd)
Арт. | 310.31P1.000



Основной пульт управления ОПУ-01
Арт. | 310.1581.100



Вспомогательный пульт управления ВПУ-01
Монохромный ЖК-дисплей с двумя ручками
управления энкодерами. Монтаж в устройства
подачи проволоки УПП-300П, УПП-300М и
УПП-200К

ВПУ-01 - арт. | 310.1541.000
ВПУ-01М (морозостойкий) - арт. | 310.1541.100



Плата подсветки

Арт. | 311.31P3.00.1



Разъём блочный

Арт. | 511.3020 — АВ1-1М70-95



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

Ручка MIG - арт. | 311.413100.2531060



Кожух пластиковый для УПП-300П

Арт. | 210.3101WSp



Тормозное устройство/держатель катушки 5 кг

Арт. | 210.5KG-A



Тормозное устройство/держатель катушки 18 кг

Арт. | 210.WrS18



Опора шасси в сборе

Арт. | 310.3201.130
Арт. | 310.3101.130



Колесо под болт для шасси Ø 50 мм

5/5 К БЛОКУ ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ



Плата питания 24В 40Вт

Арт. | 310.42P2.00.1



Плата управления БЖО

Арт. | 310.42P1.00.4



Датчик протока БЖО в сборе

Арт. | 310.4202.K04



Датчик уровня жидкости бака БЖО в сборе

Арт. | 310.4202.K06



Муфта БРС БЖО

Арт. | 210.SK12-1-6



Радиатор охлаждения

Арт. | 310.400.800



Вентилятор тип FD24

Арт. | 210.FD241238EB(2ID)-RSW(24B)



Насос подачи охлаждающей жидкости

Арт. | 210.KN37CBB60H



Бак охлаждающей жидкости 10 л

Арт. | 310.400.900

5/5 К ТРАНСПОРТНЫМ ТЕЛЕЖКАМ



Колесо тележки под баллон поворотное
Ø 160 мм

Арт. | 210.SCD160



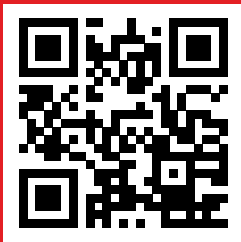
Колесо тележки под баллон не поворотное
Ø 160мм

Арт. | 210.FCD160

197183, Россия, Санкт-Петербург,
ул. Заусадбная, д. 15, стр. 5, пом. 56
Тел.: +7 (812) 325-98-08
E-mail: info@rosweld.ru

 @debever_company

 ROSWELD WELDING



© САНКТ-ПЕТЕРБУРГ, 2022

WWW.ROSWELD.RU